

Recueil d'instructions

580

Automate à double point de chaînette pour la confection de boutonsnières ou à point de chaînette simple pour œillets

Instructions d'emploi

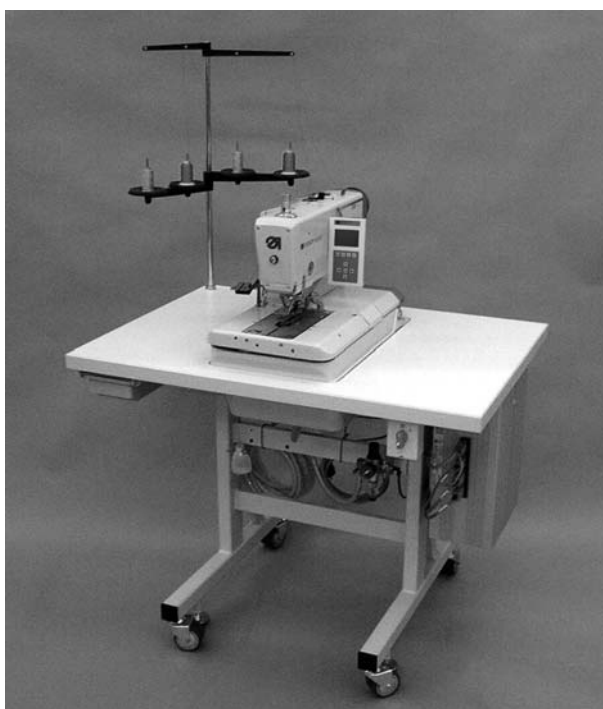
Instructions d'installation

[Instructions de service](#)

1

2

3



Postfach 17 03 51, D-33703 Bielefeld • Potsdamer Straße 190, D-33719 Bielefeld
Telefon + 49 (0) 5 21 / 9 25-00 • Telefax + 49 (0) 5 21 / 9 25 24 35 • www.duerkopp-adler.com

Ausgabe / Edition:
02/2008

Änderungsindex
Rev. index: **02.0**

Printed in Federal Republic of Germany

Teile-Nr./Part.-No.:
0791 580002

580

Recueil d'instructions

Sommaire

Instructions d'emploi
Instructions d'installation
Instructions de service

Schéma de montage

9890 580001 B

Schéma pneumatique

9770 580001

Tous droits réservés.

Propriété de la société Dürkopp Adler AG et protégé par la loi sur le droit d'auteur. Une copie ou reproduction par quelque procédé que ce soit du contenu sans accord écrite de l'auteur est interdite.

Copyright © Dürkopp Adler AG - 2008

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.



Troisième partie: Instructions de service de la classe 580

1.	Généralités	
1.1	Réglage du programme nécessaire	5
2.	Régler les points de piquetage	
2.1	Généralités	6
2.2	Excentriques de boucleur et d'écarteurs	7
2.3	Disque de releveur de fil	8
2.4	Excentrique de point zigzag	9
3.	Positionnement de la barre à aiguille	10
4.	Aligner le support de boucleur	12
5.	Aligner la barre à aiguille parallèlement au support de boucleur	15
6.	Mouvement transversal de la plaque porte-tissu	17
7.	Mouvement longitudinal de la plaque porte-tissu	19
8.	Plaques de serrage	
8.1	Plaques de serrage insérées	21
8.2	Aligner les plaques de serrage sur la plaque porte-tissu	22
8.3	Réglage de l'écartement	23
8.4	Hauteur des pinces-ouvrages	25
8.5	Régler les tôles de verrouillage	26
8.6	Encliquetage des plaques de serrage	27
8.7	Réglage de la pression de serrage du tissu	28
9.	Réglage de la largeur de la couture	
9.1	Prérégler la largeur de la couture	29
9.2	Position zéro de l'aiguille	32
10.	Lame coupante (lame pour œillets)	
10.1	Position de la lame coupante	33
10.2	Paramètre de réglage	35
10.3	Ajuster la lame parallèle au bloc de coupe	36
10.4	Ajuster la lame parallèle au bloc de coupe avec les machines "Multiflex"	37
10.5	Réglage du bloc de coupe	38
10.5.1	Régler la position du bloc de coupe (système Multiflex)	39
10.6	Régler le commutateur pour le système de coupe	43
10.7	Pression de coupe	44
10.8	Durée de coupe	44

11.	Hauteur de boucleur	45
12.	Régler la levée de boucle	46
13.	Hauteur de la barre à aiguille	48
14.	Distance entre boucleur et aiguille	49
15.	Dispositif de protection d'aiguille	50
16.	Les écarteurs	51
17.	Plaque d'écarteurs	52
18.	Plaque à aiguille	53
19.	Réglage de la lame de fil d'aiguille	54
20.	Réglage des pinces-ouvrage	56
21.	Ressort-tendeur de fil	58
22.	Dispositif de coupe courte pour fil de boucleur (580-112000, 580-312000)	
22.1	Déroulement.	59
22.2	Position initiale	61
22.3	Ajuster la pression de coupe et la pression de serrage	63
22.4	Remplacer les lames.	64
23.	Dispositif de coupe longue pour fils de boucleur et de passe (580-121000 et -321000)	
23.1	Pression et mouvement de coupe	65
23.2	Ajuster le chevauchement de la lame	66
23.3	Position du serre-fils pour le fil de boucleur et la ganse	69
23.4	Défecteur de fil	70
23.5	Serre-fils pour le fil de boucleur des sous-classes -141000 et -341000	71
24.	Dispositif de coupe courte pour fil de boucleur et ganse (580-141000 et 580-341000)	
24.1	Équipement complémentaire pour la sous-classe 580-141000 et 580-341000	76
25.	Dispositif de tirage de ganse pour la sous-classe 580-141000 et 580-341000	77
26.	Attrape-fil	
26.1	Généralités	78
26.2	Ajustage	79
26.3	Montage ultérieur d'un dispositif attrape-fil	81
27.	Entretien	82
28.	Annexe	
28.1	Travaux de réglage sans le couvercle frontal	83

28.2	Fusibles dans le boîtier de contrôle	84
28.3	Remplacement du boîtier de contrôle	84
28.4	Réglage du contraste	84
29.	Menu de service (niveau Techniciens)	
29.1	Activer le menu de service	85
29.2	Quitter le menu de service	85
29.3	Structure de menu	86
29.3.1	Structure de menu avec numéros	88
29.4	Titres de menu configuration automate à boutonnières	90
29.4.1	Position de charge	90
29.4.2	Titre de menu largeur du point zigzag	90
29.4.3	Titre de menu contrôleur de fil	91
29.4.4	Titre de menu durée de contact bloc de coupe	91
29.4.5	Titre de menu équipement de couture	92
29.4.6	Titre de menu d'enfilage	93
29.4.7	Titre de menu mode de fonctionnement	93
29.4.8	Titre de menu tension donnée	94
29.4.9	Titre de menu Multiflex	95
29.5	Titres de menu configuration maniement	96
29.5.1	Titre de menu langue	96
29.5.2	Titre de menu bouton-poussoirs	96
29.5.3	Titre de menu luminosité de la lampe de couture	97
29.5.4	Titre de menu bruit émis par les touches	97
29.6	Titres de menu test de fonctions / Multitest	98
29.6.1	Titre de menu test des sorties	99
29.6.2	Titre de menu test manuel des entrées	100
29.6.3	Titre de menu test automatique des entrées	101
29.6.4	Titre de menu test du moteur de machine à coudre	102
29.6.5	Titre de menu test des moteurs pas à pas	103
29.6.6	Titre de menu test mémoire flash	104
29.6.7	Titre de menu test RAM	104
29.7	Titres de menus test de fonctions / Programme contrôle couture	105
29.7.1	Titre de menu point d'arrêt (pas à pas)	105
29.7.2	Titre de menu démarrer les passes de référence	105
29.7.3	Titre de menu service continu	106
29.7.4	Titre de menu test des ajustages des outils de couture (Looper adjust)	107
29.8	Titre de menu événements	111
29.8.1	Titre de menu tous les événements	111
29.8.2	Titre de menu derniers événements	111
30.	Messages d'erreurs	112
31.	Dépannage	117

1. Généralités

Les présentes instructions de service décrivent dans un ordre pratique les réglages à faire à la machine à coudre automatique 580 pour la confection de boutonnieres.



ATTENTION!

Certains réglages sont interdépendants et il est donc très important de faire les réglages sans faute dans l'ordre prescrit par les présentes instructions de service.

Les travaux décrits dans les présentes instructions de service ne doivent être exécutés que par les spécialistes expérimentés ou un personnel ayant reçu une formation appropriée!



ATTENTION ! DANGER DE CASSE !

Avant la remise en service de la machine à coudre après des travaux de démontage il faut d'abord faire tous les travaux de réglage prescrits par les présentes instructions de service.

Avant de procéder à n'importe quel travail de réglage aux éléments de formation de points, commencer par:

- Poser une aiguille neuve et impeccable.



ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENTS !

Lors de travaux de réparation de transformation et d'entretien:

- Fermer l'interrupteur principal.
Exception:
Les travaux de réglage se faisant avec un programme de test ou de réglage.

Travaux d'ajustage et essais de fonctionnement avec une machine en marche

- Faire les travaux d'ajustage et essais de fonctionnement avec une machine en marche seulement sous respect de toutes les mesures de sécurité et avec un maximum de précautions.

Travaux de réglage à proximité de l'aiguille

- Pour éliminer le risque d'accidents, retirer les pièces dangereuses avant de commencer les travaux de réglage.
Exception:
Lorsque la présence d'une pièce est indispensable pour l'exécution des travaux de réglage.

3

1.1 Réglage du programme nécessaire

Pour régler la machine à coudre automatique pour la confection de boutonnieres, il faut régler la forme de boutonniere au panneau de commande comme suit:

- Boutonniere sans arrêt
- Point zigzag = 0
- Couture sans tissu intercalé
- Point zigzag sur position «LARGE» (voir paragraphe 9 «Réglage de la largeur de couture»)

NOTA BENE!

La largeur de couture réglée doit être vérifiée mécaniquement et au panneau de commande !

2. Régler les points de piquetage

2.1 Généralités



3

Avec l'aide des points de piquetage il est facile de régler et coordonner le mouvement de l'aiguille et le mouvement des boucleurs et des écarteurs.

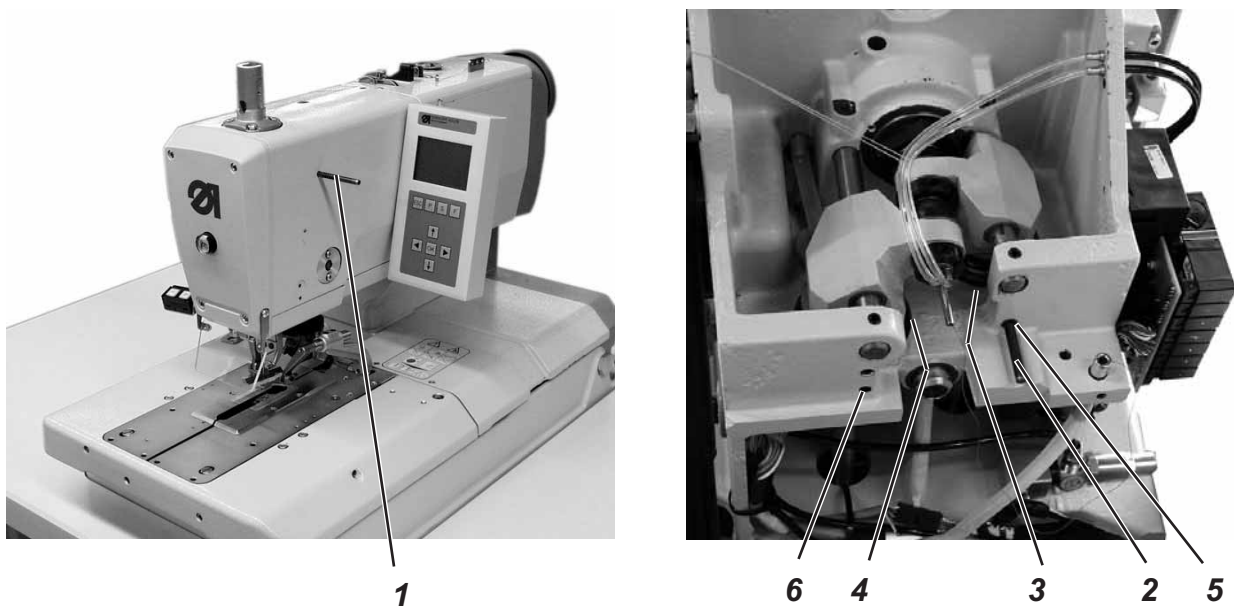
Lorsque l'arbre du bras est en position de piquetage, le disque de releveur de fil et les excentriques des écarteurs, les excentriques de boucleurs et les excentriques du point zigzag doivent être en position de piquetage.

Les positions de piquetage ont été réglées à l'usine de manière à permettre la couture d'un matériel standard avec la machine 580.

Au cas où vous voudriez utiliser d'autres grosseurs d'aiguille, d'autres grosseurs de fil ou d'autres matériels à coudre, vous devez éventuellement ajuster des positions de piquetage qui vont différer légèrement des positions réglées à l'usine.

Les goupilles de piquetage se trouvent dans les accessoires de la machine. Elles ont un diamètre de 5 mm.

2.2 Excentriques de boucleur et d'écarteurs



ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENTS!

Fermer l'interrupteur principal.

Régler les excentriques seulement, lorsque la machine est coupée du secteur.

3

Règle et contrôle

Lorsque l'arbre du bras a été piqueté avec la goupille d'arrêt (1), on doit pouvoir piquer également l'excentrique du boucleur (3) et l'excentrique des écarteurs (4).

- Piquer l'arbre du bras avec la goupille (1).

Important !

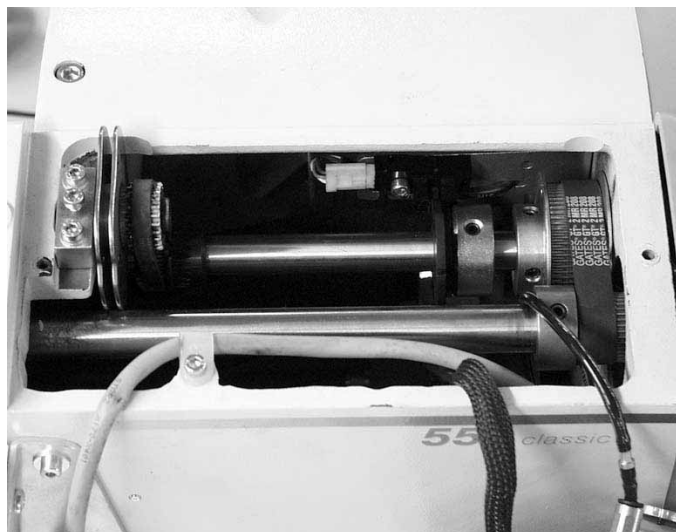
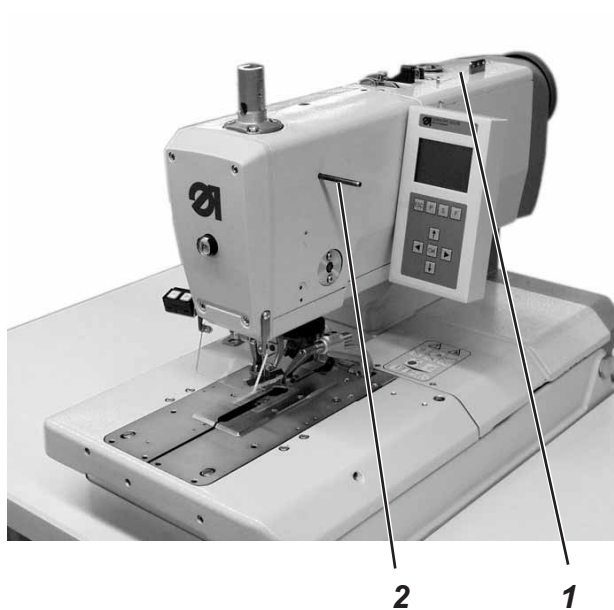
Dans cette position, la barre à aiguille étant au point mort haut doit se trouver devant la piqûre **gauche**.

- Avec la goupille d'arrêt (2) vérifier, si l'excentrique du boucleur (5) et l'excentrique des écarteurs (6) peuvent être piquetés avec la goupille d'arrêt (2).

Correction

- Piquer l'arbre du bras avec la goupille d'arrêt (1).
- Desserrer les vis à l'excentrique du boucleur (3).
- Tourner l'excentrique et le piquer.
- Resserrer les vis.
- Desserrer les vis à l'excentrique des écarteurs (4).
- Tourner l'excentrique et le piquer.
- Resserrer les vis.

2.3 Disque de releveur de fil



ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENTS!

Fermer l'interrupteur principal.

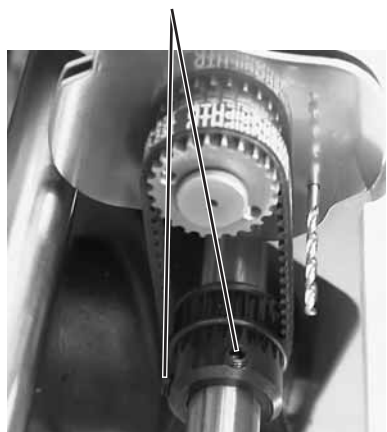
Régler le disque releveur de fil seulement, lorsque la machine est coupée du secteur.

Règle et contrôle

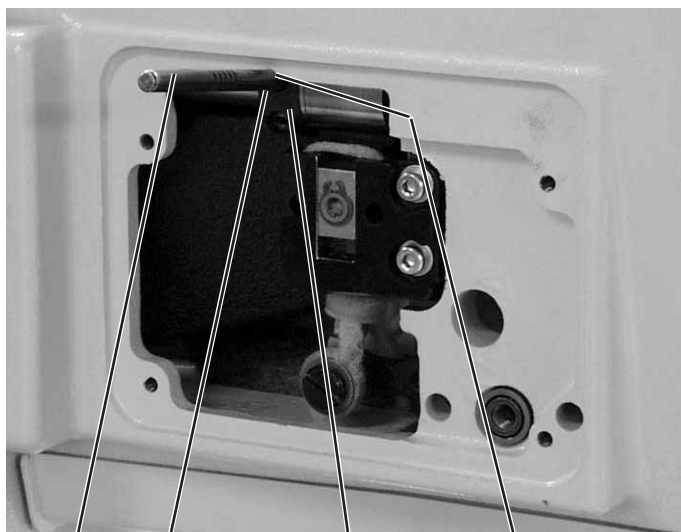
Lorsque l'arbre du bras a été piqueté avec la goupille (2) de façon à avoir mis le support de boucleur dans sa position finale à **gauche** (piqûre à gauche), la position du disque releveur de fil (4) doit être telle qu'une aiguille passée par le trou du disque releveur de fil repose sur la surface (3).

Correction

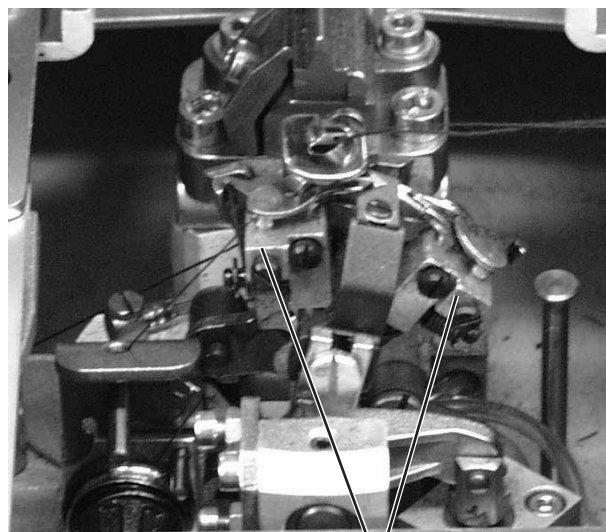
- Dévisser la plaque de tension (1).
- Desserrer les vis à la roue de courroie dentée (5).
- Passer le foret (4) par le trou du disque releveur de fil (6).
- Tourner le disque releveur de fil, jusqu'à ce que l'aiguille repose sur la surface (3).
- Resserrer les vis de la roue de courroie dentée (5).



2.4 Excentrique de point zigzag



4 3 2 1



5



ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENTS!

Fermer l'interrupteur principal.

Régler l'excentrique de point zigzag seulement, lorsque la machine est coupée du secteur.

3

Règle et contrôle

Lorsque le support de boucleur (5) se trouve dans sa position finale à **droite** (piqûre à droite), la goupille d'arrêt (4) enfichée dans l'excentrique (2) doit se coller dans l'entaille (1) du bras.

- Tourner l'arbre du bras de manière à ce que le support de boucleur se trouve à droite (piqûre à droite).
- Enficher la goupille (4) dans le trou (3) de l'excentrique (2).
- Vérifier, si la goupille d'arrêt (4) se colle bien dans l'entaille (1) du bras.

Correction

- Desserrer les vis à l'excentrique (2).
- Mettre l'excentrique avec goupille tout à fait en haut contre le bras.
- Resserrer les vis à l'excentrique (2).

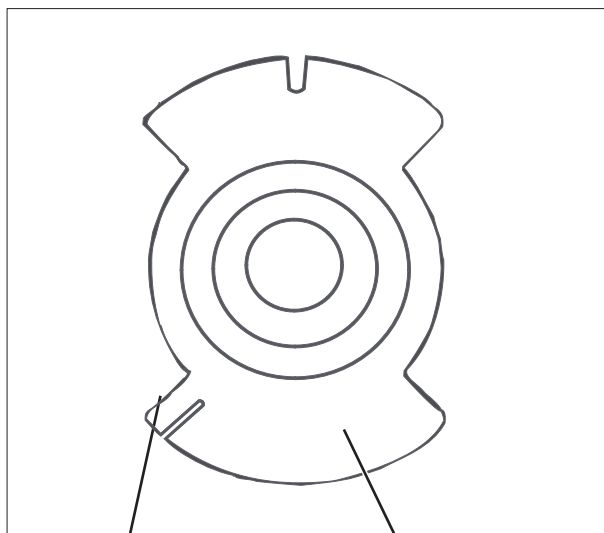
3. Positionnement de la barre à aiguille



3

2

1



4

2



ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENTS!

Procéder au réglage d'une machine en marche seulement, lorsqu'un maximum de mesures de sécurité a été pris.

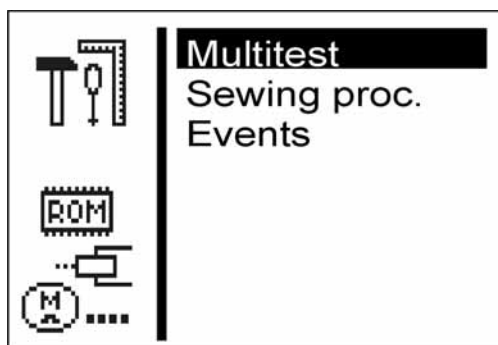
Règle et contrôle

Si la machine après avoir été mise en marche se met automatiquement en position, la barre à aiguille doit se trouver au point mort haut et le support de boucleur dans sa position finale à **droite** (piqûre à droite).

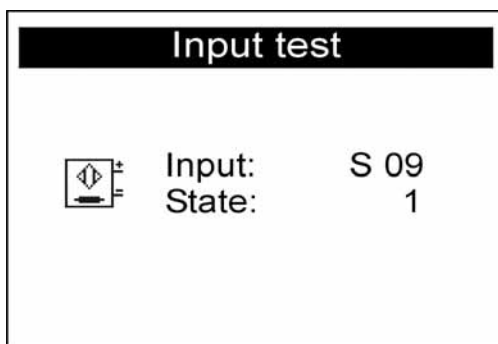
- Mettre la machine en marche.
La machine se met automatiquement en position.
- Vérifier, si la barre à aiguille se trouve au point mort haut et le support de boucleur dans sa position finale à **droite** (piqûre à droite).

Correction

- Mettre la machine en marche. La machine se positionne automatiquement.
- Avec le volant à main tourner la barre à aiguille dans sa position correcte (piqûre à droite).
- Appuyer sur la touche «F»
- Entrer le code «2548».
- Appuyer la touche «OK».
Le contrôle commute au niveau Techniciens.
- Appeler le menu «fonctions de test».
- Appuyer sur la touche «OK».
- Choisir le menu «multitest»

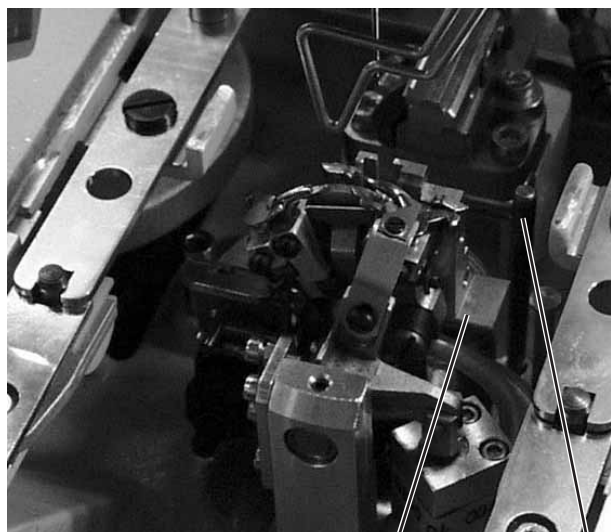


- Appuyer sur la touche «OK».
- Choisir le menu «test des entrées».



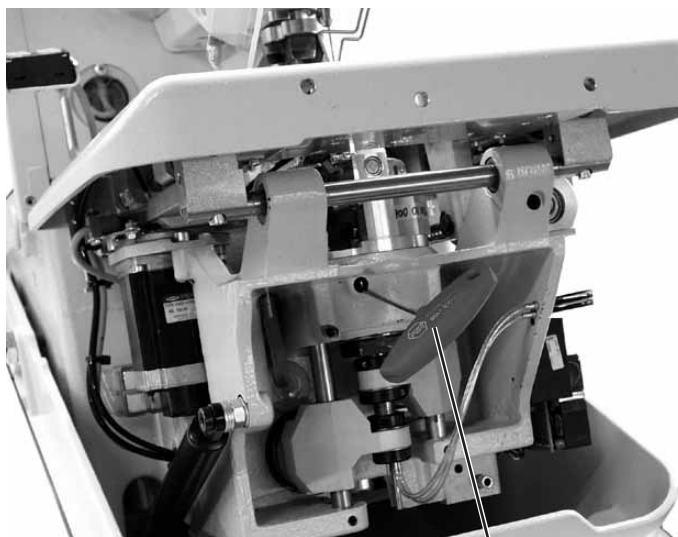
- Appuyer sur la touche «OK».
 - Desserrer la vis (1) au segment de contact (2).
 - Tourner le segment à ce que la barrière lumineuse (3) au flanc (4) soit activée.
Les signaux de commutation sont affichés au panneau de commande (entrée S100).
 - Resserrer la vis (1) au segment de contact (2).
- NOTA BENE**
Le segment de contact doit se trouver au milieu de la barrière lumineuse.
- Mettre la machine en marche et contrôler le positionnement.

4. Aligner le support de boucleur



2

1



3



ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENTS!

Fermer l'interrupteur principal.

Aligner le support de boucleur seulement, lorsque la machine a été coupée du secteur.

NOTA BENE

Observez le réglage de programme nécessaire comme décrit au paragraphe 1.1.

Règle et contrôle

Si après l'enclenchement de l'interrupteur principal la machine est arrivée à sa position de référence, il doit être possible de piquer le support de boucleur (2) avec la goupille (1).

- Mettre la machine en marche.
La machine va en position de référence et la plaque porte-tissu se rend à sa position de départ.
- Eteindre la machine.
- Vérifier, si le support de boucleur (2) peut être piqué avec la goupille (1).

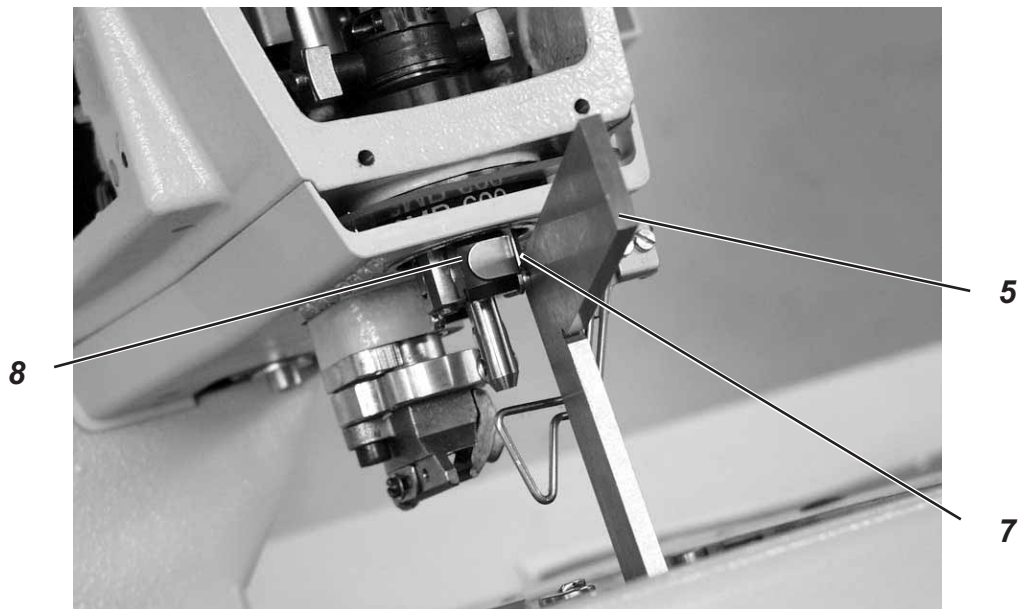
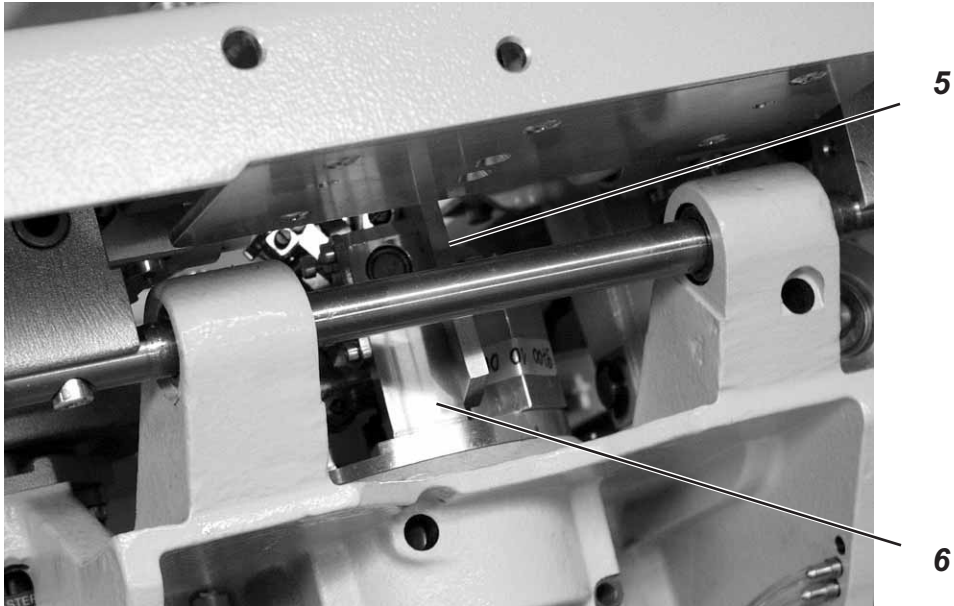


4

Correction

- Retirer les plaques de serrage (4).
- Mettre la machine en marche.
La machine retrouve sa position de référence et regagne sa position de base.
- Eteindre la machine.
- Avec la clé hexagonale (3) desserrer la vis de serrage de la roue de courroie dentée.
- Tourner le support de boucleur de manière à pouvoir le piquer avec la goupille (1).
- Resserrer la vis de serrage avec la clé hexagonale (3).

3



5. Aligner la barre à aiguille parallèlement au support de boucleur



ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENTS!

Fermer l'interrupteur principal.

Régler la barre à aiguille seulement, lorsque la machine a été coupée du secteur.

Règle et contrôle

La barre à aiguille (1) doit être parallèle au support de boucleur (3).

- Enlever le bloc de coupe.
- Dévisser le dispositif de protection de doigts et le couvercle de la tête de machine.

NOTA BENE !

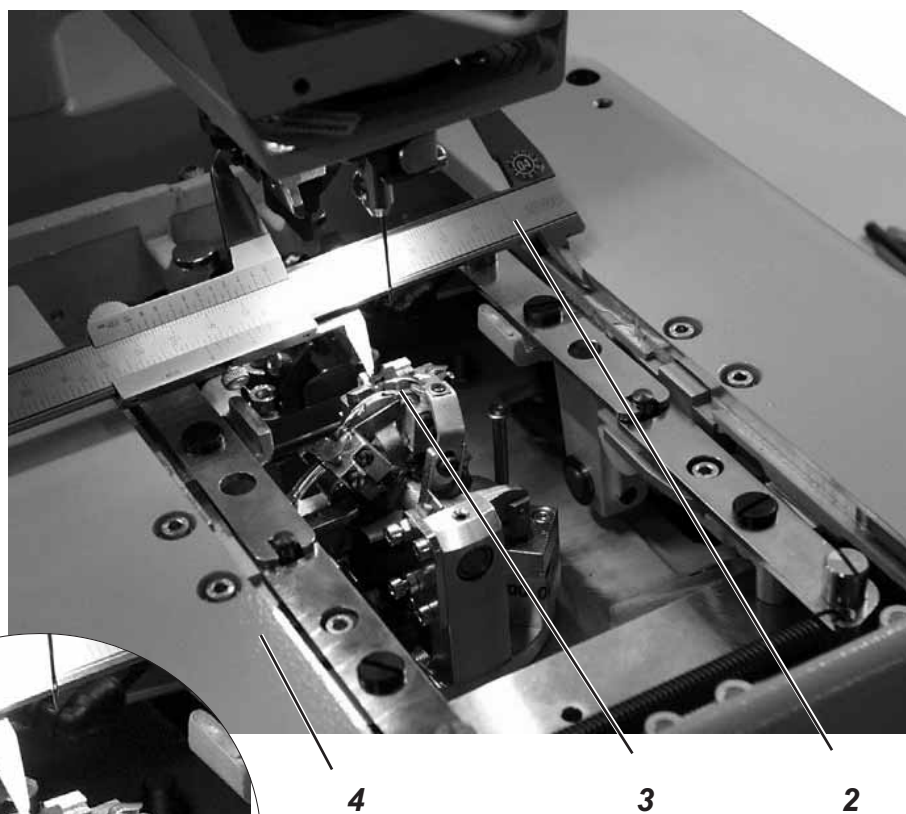
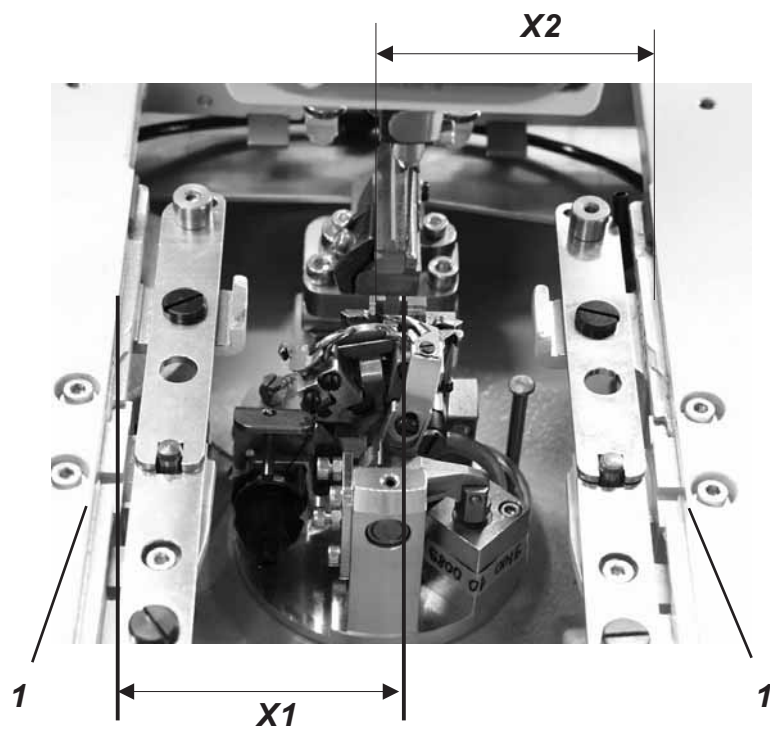
Ne pas séparer le câble et le couvercle.

- Enclencher la machine.
La machine va en position de référence.
- Eteindre la machine.
- Piquer le support de boucleur avec la goupille (2).
- Mettre une équerre (5) au côté droit (6) du support de boucleur.
- Vérifier, si la vis (7) du guidage de la barre à aiguille (8) est entrée en contact avec l'équerre.

Correction

- Desserrer les vis (9) de la roue de courroie dentée (10).
- Tourner le guidage de barre à aiguille (4) en conséquence.
- Resserrer les vis (9) de la roue de courroie dentée (10).
- Mettre la machine en marche.
- Vérifier la position de la barre à aiguille.





6. Mouvement transversal de la plaque porte-tissu



ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENTS!

Procéder au réglage d'une machine en marche seulement, lorsqu'un maximum de mesures de précautions a été pris auparavant.

NOTA BENE

Procédez au réglage de programme nécessaire comme décrit au paragraphe 1.1.

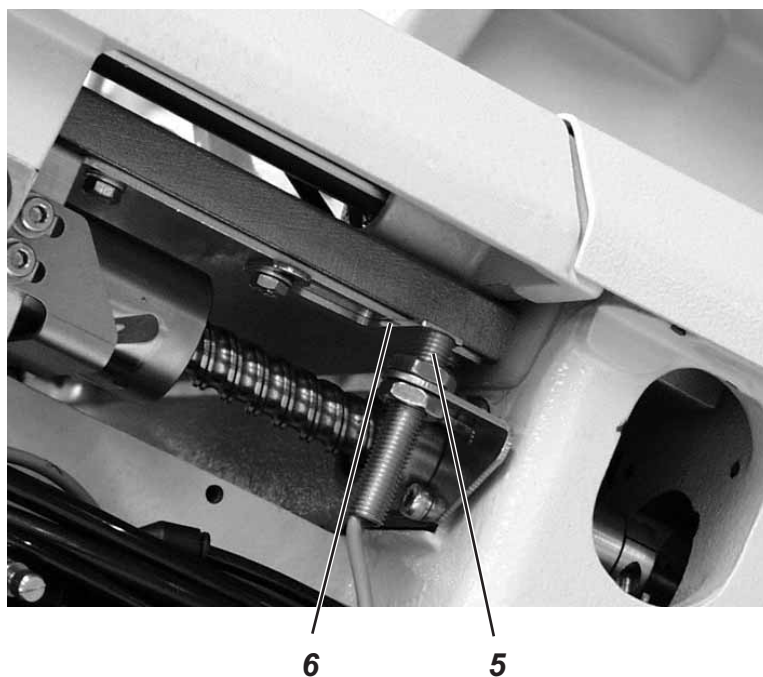
Règle et contrôle

Le support de boucleur (3) doit être au milieu de la plaque porte-tissu (4).

Lorsque la machine à coudre automatique pour la confection de boutonnieres se trouve en position de référence et que la plaque porte-tissu a été réglée correctement, les cotes X1 et X2 doivent être égaux.

La distance entre le commutateur de référence (5) et la tôle d'enclenchement (6) doit se monter à 0,5 mm au maximum.

- Mettre la machine en marche.
- Au panneau de commande appuyer sur la touche «F».
- Entrer le code «2548».
- Appuyer la touche «OK».
Le contrôle commute au niveau Techniciens.
- Appeler le menu «fonctions de test».
- Appuyer sur la touche «OK».
- Choisir le menu «opération de couture»
- Appuyer sur la touche «OK».
- Choisir le menu «démarrer réf.»
- Appuyer sur la touche «OK».
La machine va en position de référence.
- Avec le pied à coulisse (2) contrôler la cote X1 (bord droit de l'entaille de la plaque à aiguille par rapport au bord gauche de la plaque porte-tissu).
- Contrôler ensuite la cote X2 (bord gauche de la rainure de la plaque à aiguille par rapport au bord droit de la plaque porte-tissu).





7 6 8 5

Correction

- Appuyer sur la touche «F» tout en mettant la machine en marche.
- Entrer le code «2548».
- Appuyer sur la touche «OK».
Le contrôle commute au niveau Techniciens.
- Appeler le menu «fonctions de test».
- Appuyer sur la touche «OK».
- Choisir le menu «opération de couture»
- Appuyer sur la touche «OK».
- Choisir le menu «démarrer réf.»
- Appuyer sur la touche «OK».
La machine va en position de référence.



ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENTS!

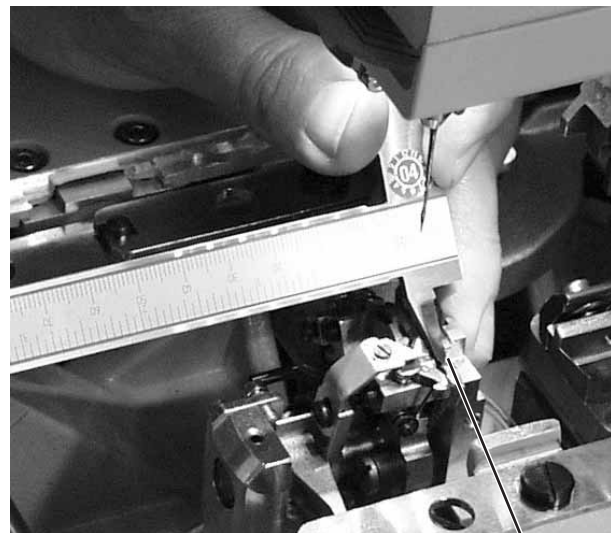
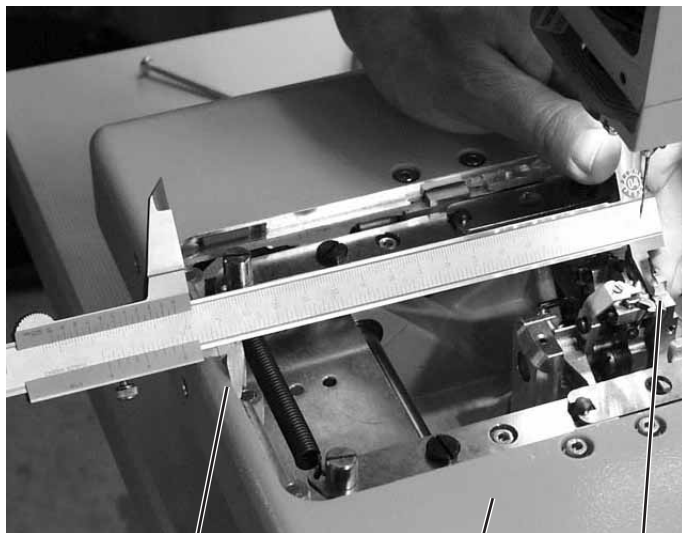
Procéder au réglage d'une machine en marche seulement, lorsqu'un maximum de mesures de sécurité a été pris auparavant.

- Déplacer à la main la plaque porte-tissu pour réaliser l'égalité des cotes X1 et X2.
- Desserrer la vis 7.
- Tourner la tôle de contact (6) au point d'enclenchement.
Pendant que la tôle de contact (6) est tournée, les signaux de commutation sont affichés au panneau de commande. (Entrée r1)
- Resserrer la vis 7.
- Eteindre la machine et l'allumer à nouveau.
- Attendre que la machine ait pris sa position de référence et puis contrôler la position de la plaque porte-tissu.

Corriger la distance: commutateur de référence - tôle de contact.

- Desserrer les écrous 8.
- Dévisser et revisser le commutateur de référence (5) et le tourner de façon à ce que la distance entre le commutateur (5) et la tôle de contact (6) soit de 0,5 mm au maximum.
- Resserrer les écrous (8).

7. Mouvement longitudinal de la plaque porte-tissu



ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENTS!

Procéder au réglage de la machine en marche seulement, lorsqu'un maximum de mesures de précautions a été pris.

NOTA BENE

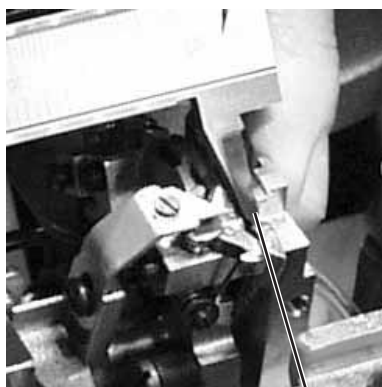
Procédez au réglage du programme nécessaire comme décrit au paragraphe 1.1.

Règle et contrôle

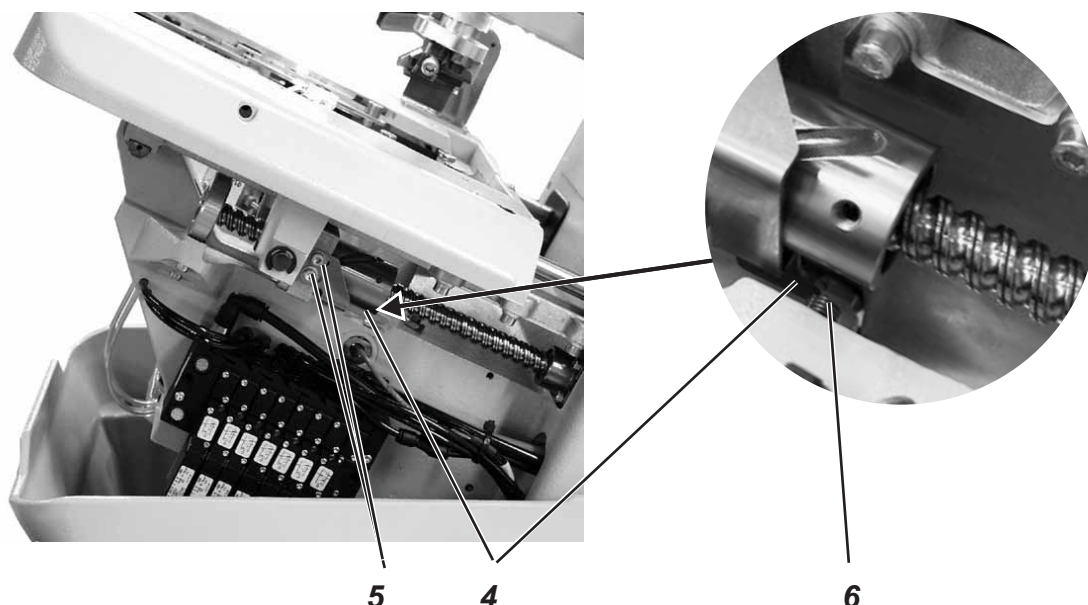
Lorsque la machine se trouve en position de référence, il doit exister une distance d'environ 113 mm entre le bord (3) de la plaque porte-tissu (2) et le bord avant (1) du support de la plaque à aiguille.

La distance entre le commutateur de référence (5) et la tôle d'enclenchement doit se monter à 0,5 mm au maximum.

- Mettre la machine en marche.
- Appuyer sur la touche «F» au panneau de commande.
- Entrer le code «2548».
- Appuyer sur la touche «OK».
Le contrôle commute au niveau Techniciens.
- Appeler le menu «fonctions de test».
- Appuyer sur la touche «OK».
- Choisir le menu «opération de couture».
- Appuyer sur la touche «OK».
- Choisir le menu «démarrer réf.»
- Appuyer sur la touche «OK».
La machine se met en position de référence.
- Eteindre la machine.
- Contrôler la distance entre le bord (3) de la plaque porte-tissu (2) et le bord frontal (1) du support de la plaque à aiguille.



1



Correction

- Appuyer sur la touche «F» au panneau de commande.
- Entrer le code «2548».
- Appuyer sur la touche «OK».
- Le contrôle commute au niveau Techniciens.
- Appeler le menu «fonctions de test».
- Appuyer sur la touche «OK».
- Choisir le menu «opération de couture».
- Appuyer sur la touche «OK».
- Choisir le menu «démarrer réf.»
- Appuyer sur la touche «OK».
- La machine se met en position de référence.



ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENTS!

Procéder au réglage d'une machine en marche seulement, lorsqu'un maximum de mesures de sécurité a été pris.

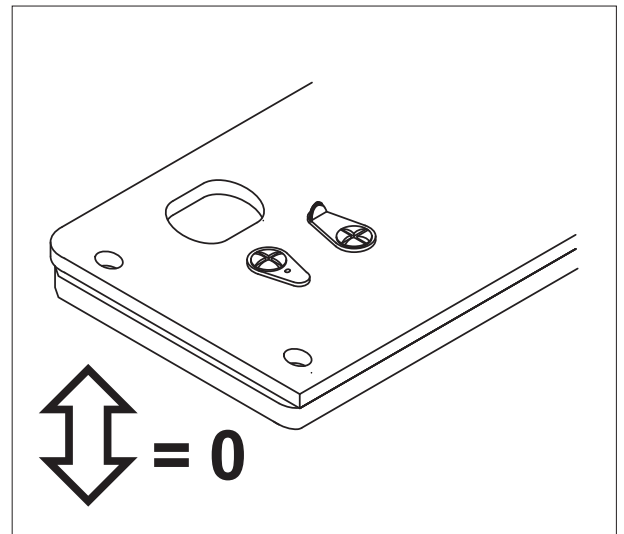
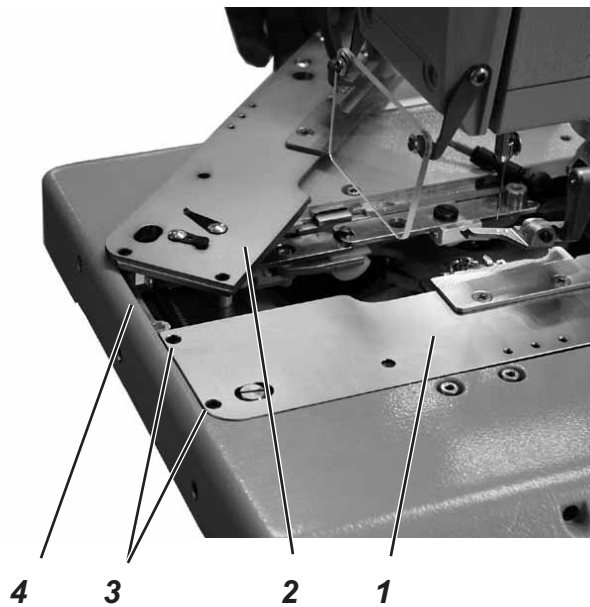
- A la main, déplacer la plaque porte-tissu pour réaliser la cote désirée.
- Desserrer les vis (5).
- Mettre la tôle de contact (4) au point de commutation.
- Pendant le déplacement de la tôle de contact (4) les signaux de commutation sont affichés au panneau de commande (entrée r2).
- Resserrer les vis (5).
- Eteindre la machine et l'allumer à nouveau.
- Attendre que la machine ait pris sa position de référence et vérifier la cote.

Pour corriger la distance entre le commutateur de référence et la tôle de contact.

- Desserrer l'écrou.
- Dévisser et revisser le commutateur de référence (5) et le tourner de façon à ce que la distance entre le commutateur (6) et la tôle de contact (4) soit de 0,5 mm.
- Resserrer l'écrou.

8. Plaques de serrage

8.1 Plaques de serrage insérées



ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENTS!

Fermer l'interrupteur principal.

Régler les plaques de serrage seulement, lorsque la machine est coupée du secteur.

3

Règle et contrôle

Les plaques de serrage (1) et (2) doivent, dans la mesure du possible, avoir été insérées parallèlement et sans avoir de jeu dans la rainure de retenue (4) de la plaque porte-tissu.

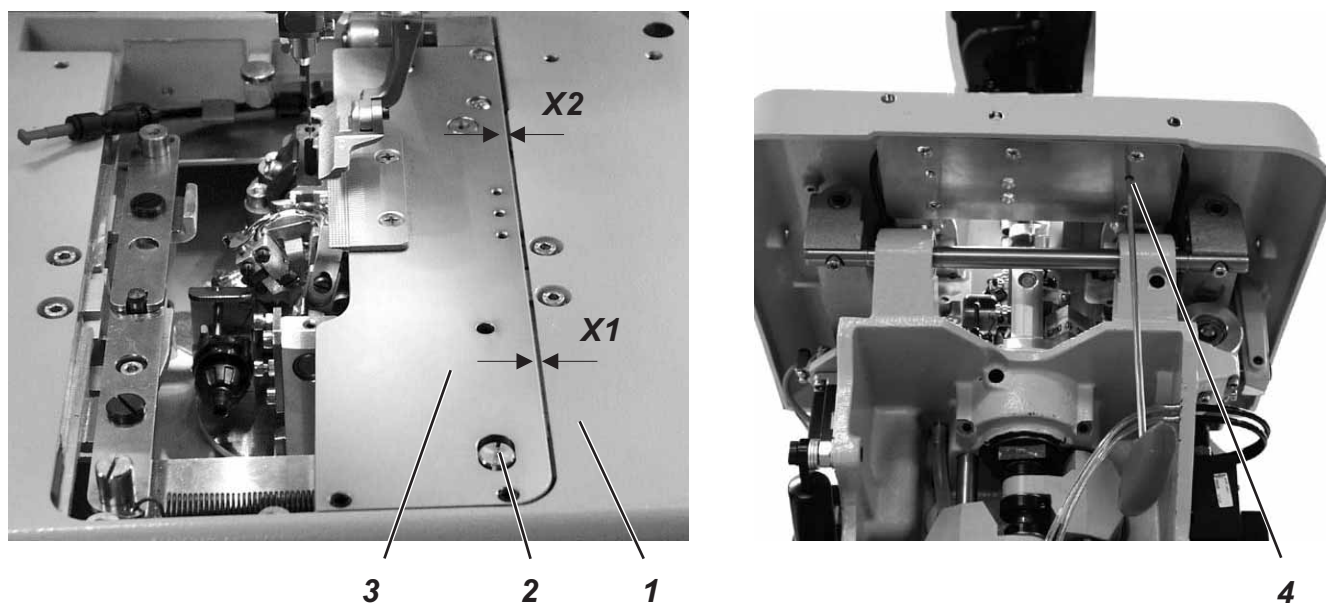
Leur mise en place et leur sortie doivent se faire facilement.

- Insérer les deux plaques de serrage et vérifier, si le jeu a été pratiquement éliminé.
- Sortir les plaques de serrage pour contrôler, si l'enlèvement peut se faire sans gêne.

Correction

- Tourner les vis (3) en conséquence.

8.2 Aligner les plaques de serrage sur la plaque porte-tissu



ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENTS!

Fermer l'interrupteur principal.

Aligner les plaques de serrage seulement, lorsque la machine est coupée du secteur.

Règle et contrôle

Les deux plaques de serrage (3) doivent être réglées de façon à ce que la distance entre plaques de serrage et plaque porte-tissu (1) soit partout le même (distance X1 égal X2).

- Poser la plaque de serrage droite.
- Vérifier la distance entre X1 et X2.

Correction

- Insérer la plaque de serrage droite.
- Avec une clé hexagonale desserrer la vis (4).
- Tourner l'excentrique (2) en conséquence.
- Resserrer la vis (4).
- Insérer la plaque de serrage gauche et l'ajuster.

8.3 Réglage de l'écartement



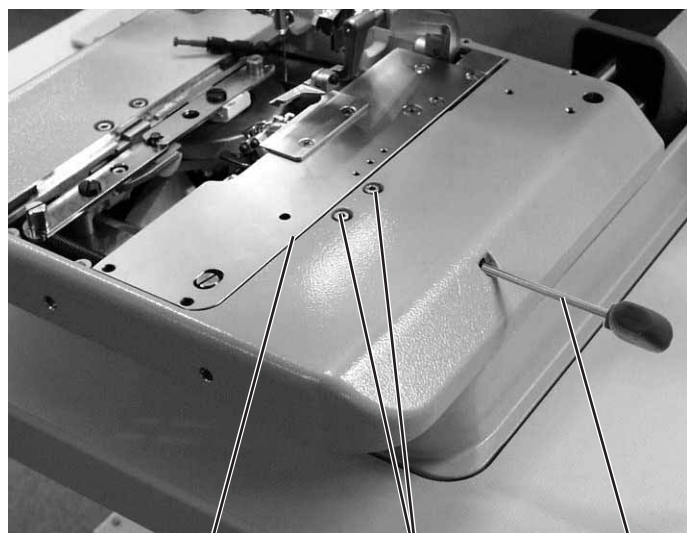
ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENTS!

Procéder au réglage d'une machine en marche seulement, lorsqu'un maximum de mesures de sécurité a été pris.

Règle et contrôle

En état non écarté, la distance X entre les plaques de serrage (2) et la plaque porte-tissu (1) doit être de 1,3 mm et en état écarté de 0,3 mm.

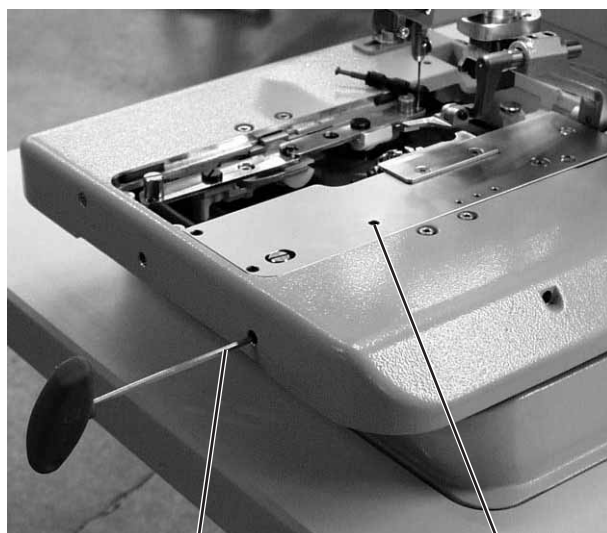
- Insérer les plaques de serrage (2) et mettre la machine en marche.
- Au panneau de commande appuyer sur la touche «F».
- Entrer le code «2548».
- Appuyer la touche «OK».
Le contrôle commute au niveau Techniciens.
- Appeler le menu «fonctions de test».
- Appuyer sur la touche «OK».
- Choisir le menu «multitest».
- Appuyer sur la touche «OK».
- Choisir le menu «test des sorties».
- Appuyer sur la touche «OK».
- Appeler la fonction «Y03» (Fermer plaque de serrage).
- Appuyer sur la touche «OK».
Les plaques de serrage se ferment.
- Vérifier, si la distance X est en effet de 1,3 mm.
- Appeler la fonction «Y04».
- Appuyer la touche «OK».
Les plaques de serrage s'écartent.
- Vérifier, si la distance est vraiment de 0,3 mm.



X

6

5



8

7

Correction (plaque de serrage)

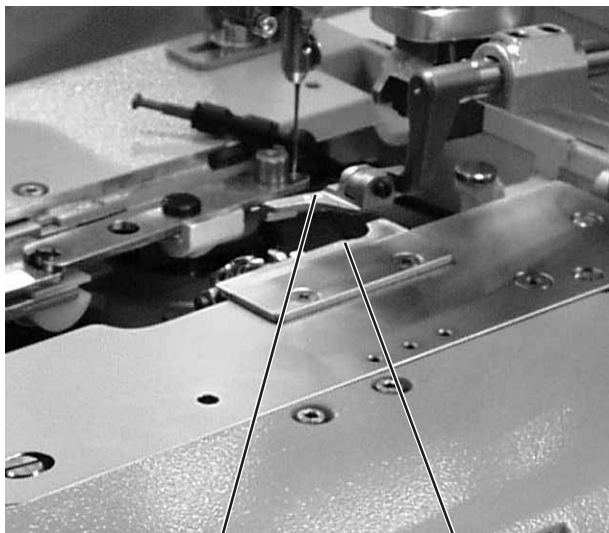
- Au panneau de commande appuyer sur la touche «F».
- Entrer le code «2548».
- Appuyer la touche «OK».
- Le contrôle commute au niveau Techniciens.
- Appeler le menu «fonctions de test».
- Appuyer sur la touche «OK».
- Choisir le menu «multitest».
- Appuyer sur la touche «OK».
- Choisir le menu «test des sorties».
- Appuyer sur la touche «OK».
- Appeler la fonction «Y03» (fermer plaques de serrage).
- Appuyer la touche «OK».
- Les plaques de serrage se ferment.
- Desserrer les vis (6).
- Avec la clé hexagonale (5) régler la distance X à 1,3 mm (réglage de base).
- Resserrer les vis (6).
- Appeler la fonction «Y04».
- Appuyer la touche «OK».
- Les plaques de serrage s'écartent.
- Desserrer la vis (7).
- Avec la clé hexagonale (8) régler la distance X à 0,3 mm.
- Resserrer la vis (7).
- Procéder aussi au réglage pour la plaque gauche.



NOTA BENE!

Le réglage de l'écartement désiré ne doit se faire qu'avec les vis (6) en accord avec le matériel à coudre.

8.4 Hauteur des pinces-ouvrages



3

2



Ø 12 mm

3

2

1



ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENTS!

Fermer l'interrupteur principal.

Régler la hauteur des pinces-ouvrage seulement, lorsque la machine est coupée du secteur.

3

Règle et contrôle

La distance entre les pinces-ouvrage ouvertes (2) et (3) doit être de 12 mm.

- Sortir les plaques de serrage.
- Ouvrir la plaque de serrage et contrôler par ex. avec un forêt de 12 mm Ø, si les pinces-ouvrage (2) et (3) présentent la distance nécessaire.

Correction

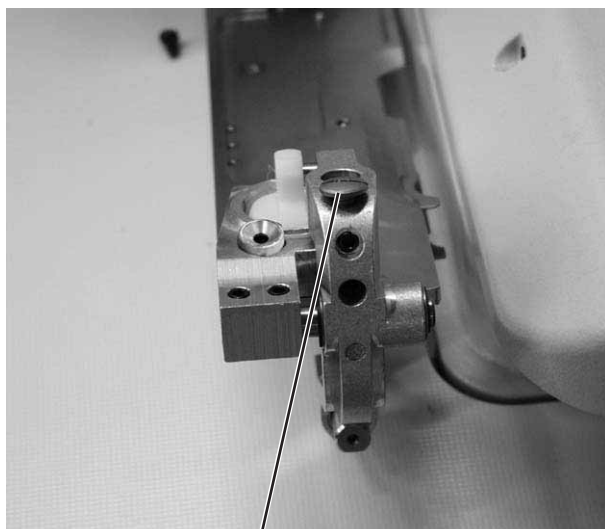
- Régler la distance avec la tige filetée (1).

8.5 Régler les tôles de verrouillage



2

1



3



ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENTS!

Fermer l'interrupteur principal.

Régler les tôles de verrouillage seulement, lorsque la machine est coupée du secteur.

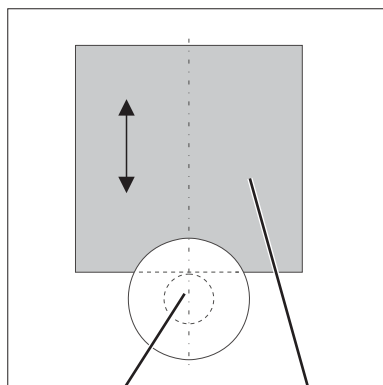
Règle et contrôle

Les tôles de verrouillage (1) doivent être réglées de manière à rapprocher les butées (3) des plaques de serrage aussi centrées et étroitement que possible.

- Insérer les plaques de serrage.
- Contrôler la position de la tôle de verrouillage (1) par rapport à la butée (3).

Correction

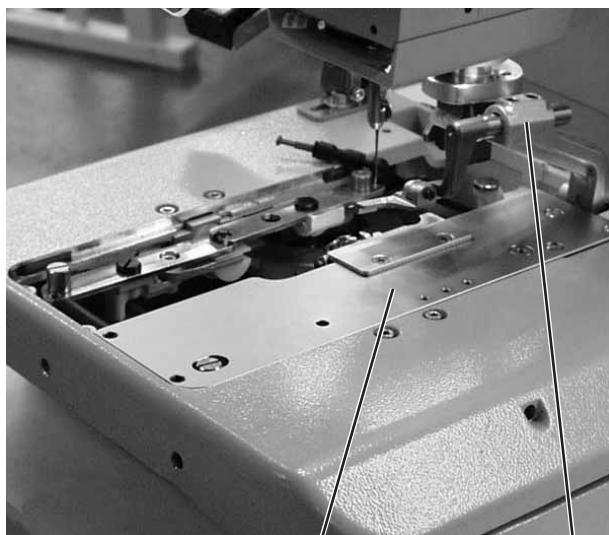
- Régler la tôle de verrouillage (1) avec la clé spéciale (2) (dans les accessoires).



3

1

8.6 Encliquetage des plaques de serrage



2

1



4

3



ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENTS!

Procéder au réglage d'une machine en marche seulement, lorsqu'un maximum de mesures de sécurité a été pris.

3

Règle et contrôle

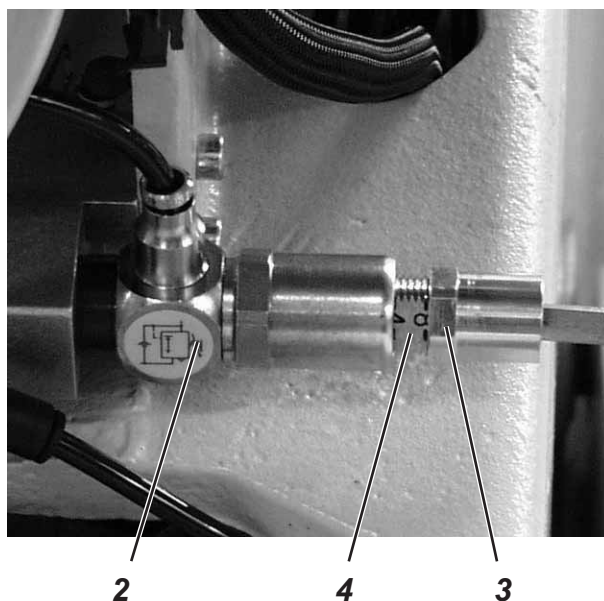
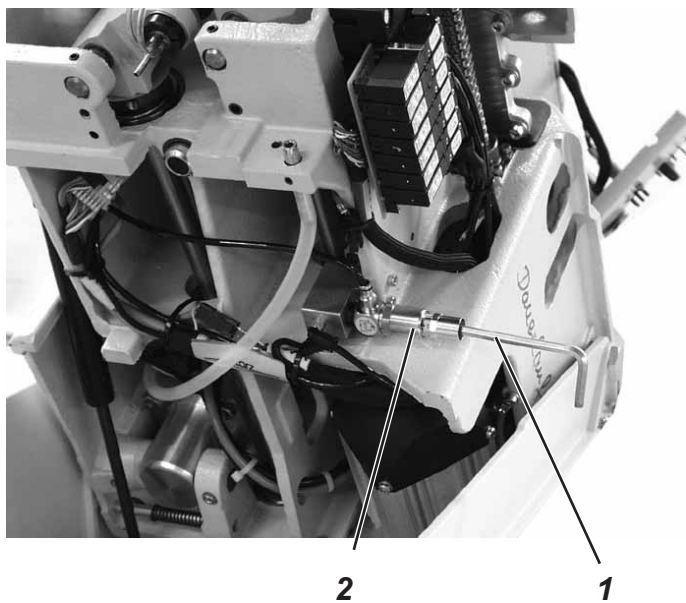
Les plaques de serrage insérées (2) doivent disposer d'un minimum de jeu dans le sens vertical:

- si les ouvrages font défaut.
- si le matériel mis a une épaisseur d'environ 8 mm et si les plaques de serrage sont fermées.
- Insérer les plaques de serrage.
- Mettre la machine en marche.
- Fermer les plaques de serrage.
- Vérifier à l'attachement (1) des plaques de serrage (1), si la plaque de serrage peut être soulevée légèrement.
- Mettre un matériel de 8 mm d'épaisseur.
- Vérifier à l'attachement (1) des plaques de serrage (1), si la plaque de serrage peut être soulevée légèrement.

Correction

- Eteindre la machine.
- Retirer les plaques de serrage.
- Desserrer la tige filetée (3).
- Ajuster la butée (4).
- Bien serrer les vis (3).

8.7 Réglage de la pression de serrage du tissu



ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENTS!

Fermer l'interrupteur principal.

Régler la pression de serrage du tissu seulement, lorsque la machine est coupée du secteur.

Règle et contrôle

La pression de serrage doit être réglée de façon à ce que le matériel à coudre ait été serré sûrement et solidement.

Il faut veiller à ce que le matériel à coudre ne soit pas endommagé par une pression trop forte.

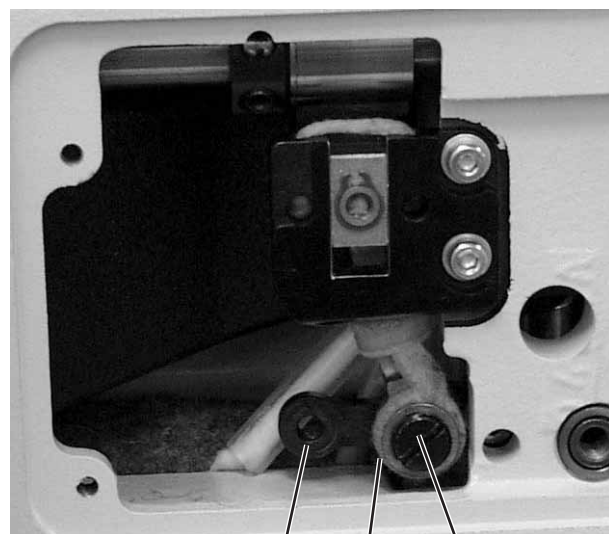
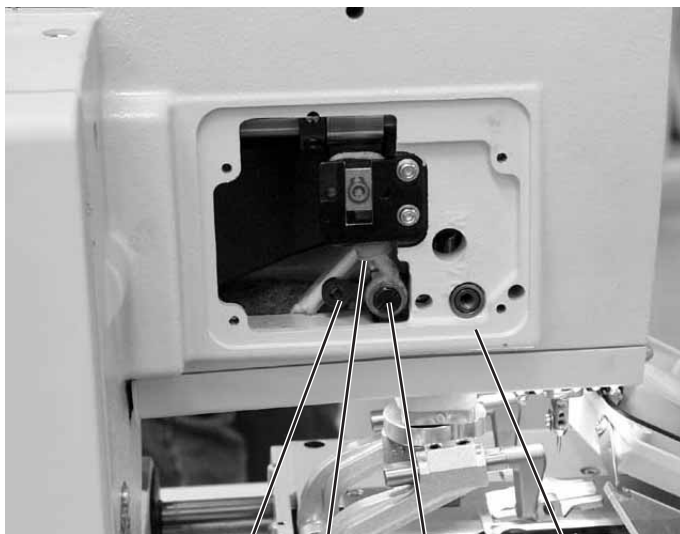
La pression standard est de 4 bar.

Correction

- Eteindre la machine et basculer la tête en haut.
- Desserrer le contre-écrou (3) au régulateur (2) autant que l'échelle (4) devient visible.
- Ajuster la pression avec la clé hexagonale (1).
- Resserrer le contre-écrou (3).
- Vérifier le serrage du matériel à coudre.

9. Réglage de la largeur de la couture

9.1 Prérégler la largeur de la couture



ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENTS!

Fermer l'interrupteur principal.

Régler la largeur de la couture seulement, lorsque la machine est coupée du secteur.

Règle

Deux largeurs de couture sont disponibles:

- Largeurs de couture «Étroite» = Levier (2) monté en position B.
- Largeurs de couture «Large» = Levier (2) monté en position A.

La largeur de couture pour la position «Étroite» est de 2,1 mm et pour «Large» de 3,4 mm.



ATTENTION ! DANGER DE CASSE!

Les composants mécanique de chaque équipement de couture sont censés être utilisés pour une largeur de couture et ne doivent en aucun cas être changé dans la configuration de l'équipement de couture.

La largeur de couture électronique s'adapte donc lors du changement de l'équipement de couture.

La largeur de couture électronique ainsi que celle mécanique doivent être toutes les deux ou «étroite» ou «large».

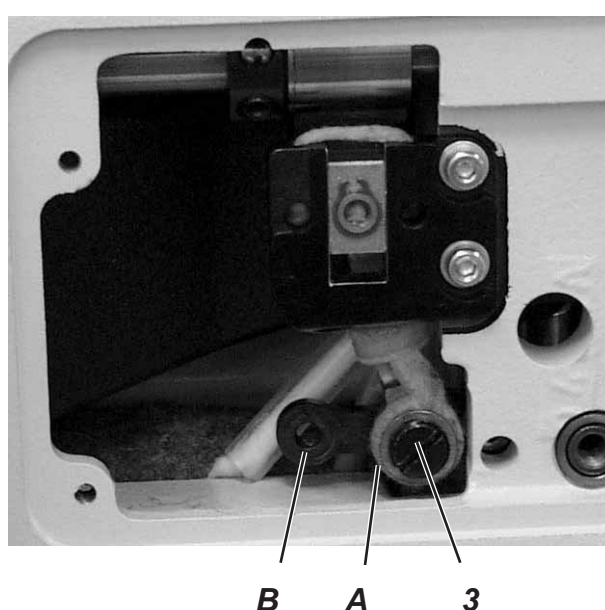
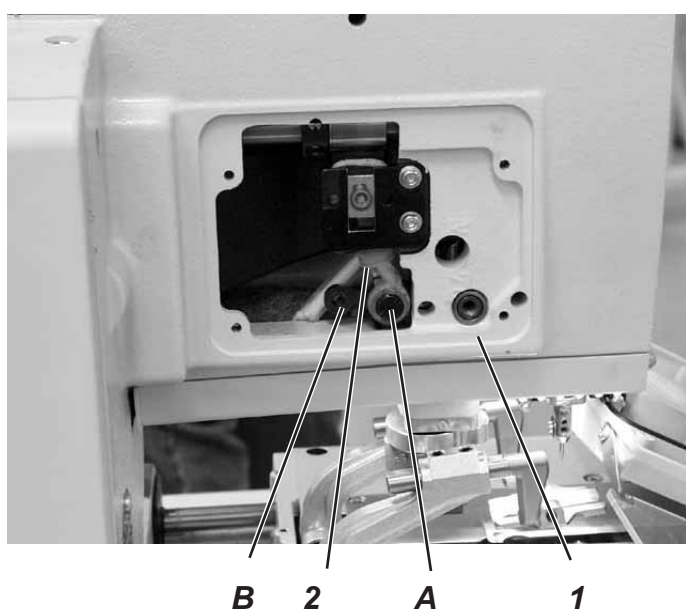
Sous le titre de menu «largeur du point zigzag» il est possible de vérifier la valeur de la largeur de couture électronique pour l'équipement de couture.

Lors d'un changement de l'équipement de couture, s'assurer impérativement à avoir les éléments composant l'équipement de couture qui y correspondent.

Régler l'équipement de couture

- Mettre la machine en marche.
- Appuyer sur la touche «F» au panneau de commande.
- Entrer le code «2548».
- Appuyer sur la touche «OK».
Le contrôle commute au niveau Techniciens.
- Choisir le menu «configuration».
- Appuyer sur la touche «OK».
- Sélectionner le menu «équipement de couture».
- Appuyer sur la touche «OK».
- Régler l'équipement de couture (la largeur de couture va être ajustée automatiquement pour être conforme à l'équipement de couture - voir tableau).

Classe	Equipement de couture	
	étroite	large
580 - 151	E1501	E1521
	E1502	E1522
	E1504	E1524
	E1551	E1571
	E1553	E1573
	E1590	E1595
580 - 112	E1101	E1121
	E1151	E1171
	E1190	E1195
580 - 121	E1201	E1221
	E1202	E1222
	E1204	E1224
580 - 141	E1401	E1421
	E1403	E1423
580 - 312	E3101	E3121
580 - 321	E3201	E3221
580 - 341	E3401	E3421



Correction

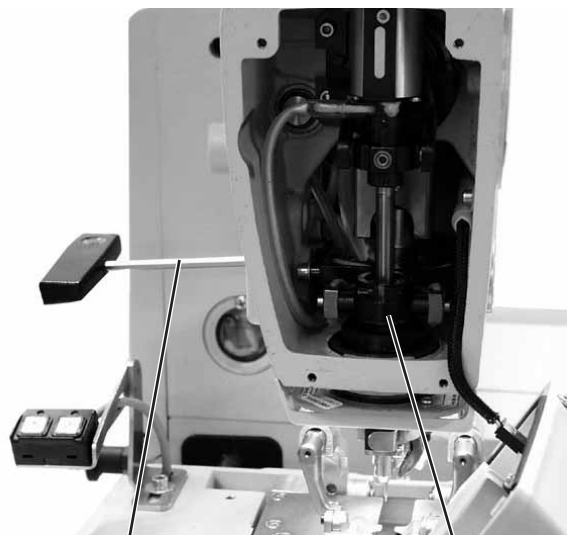
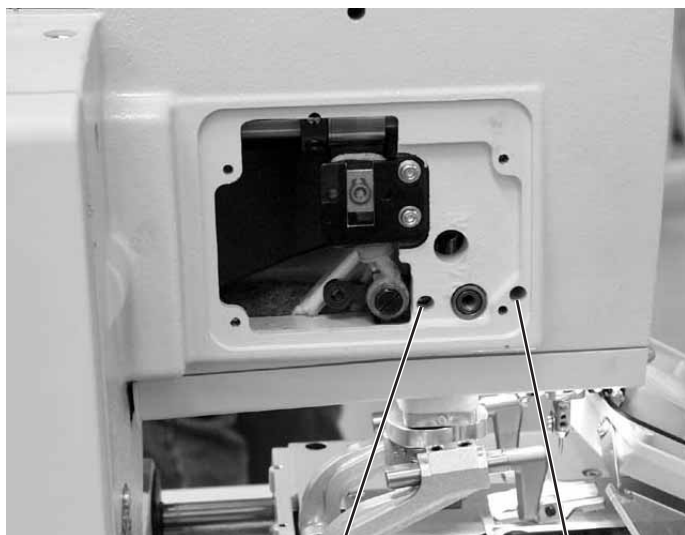
- Retirer le couvercle latéral du bras (1).
- Dévisser la vis (3) entièrement.
- Revisser la vis selon la largeur de couture désirée dans le trou fileté A ou B.
- Mettre la machine en marche.



ATTENTION! DANGER DE CASSE!

Après le changement de la largeur de point, corriger la levée de boucle.

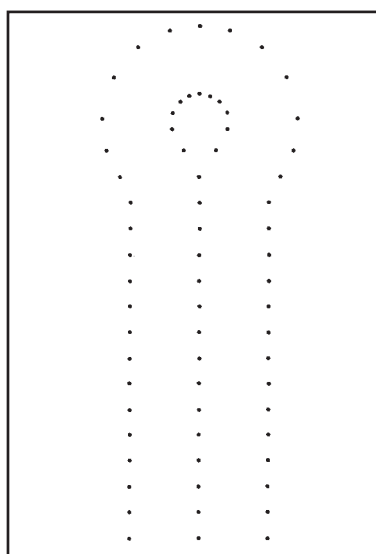
9.2 Position zéro de l'aiguille



ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENTS!

Fermer l'interrupteur principal.

Régler la position zéro de l'aiguille seulement, lorsque la machine est coupée du secteur.



Règle et contrôle

Le mouvement pendulaire de la barre à aiguille est un mouvement unilatéral et se fait de gauche (intérieur) à droite (extérieur).

La position zéro de l'aiguille est à gauche (intérieur).

En position zéro de l'aiguille, les piqûres intérieures des lèvres aller et retour doivent se trouver sur une seule ligne.

NOTA BENE

Procéder au réglage du programme nécessaire comme décrit au paragraphe 1.1.

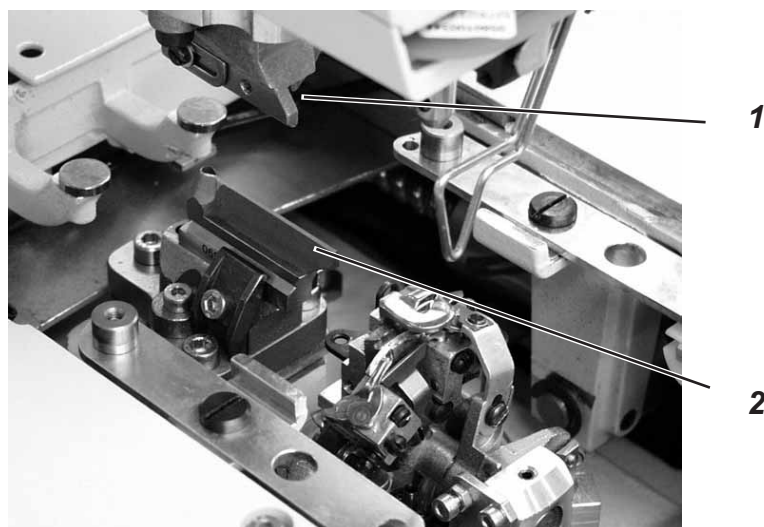
- Régler la machine à une couture large. (Voir au chapitre 9.1)
- Insérer une aiguille courte.
N° de référence: 0558 006060.
- Mettre les pinces-ouvrages tout à fait à l'extérieur. (Voir au chapitre 20)
- Utiliser un carton comme matériel à coudre.
- Coudre une boutonnière, sans l'ouvrir.
- Avec un point zigzag large, les piqûres des lèvres doivent être superposées exactement.

Correction

- Dévisser le couvercle de tête et le couvercle latéral.
- Desserrer les vis (1) et (2) avec la clé hexagonale (4).
- Pousser la crosse (3) en haut ou en bas.
- Resserrer les vis (1) et (2).
- Coudre une nouvelle boutonnière et contrôler les piqûres.

10. Lame coupante (lame pour œillets)

10.1 Position de la lame coupante



ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENTS !

Fermer l'interrupteur principal.

Régler la lame coupante seulement, lorsque la machine est coupée du secteur.

Règle et contrôle

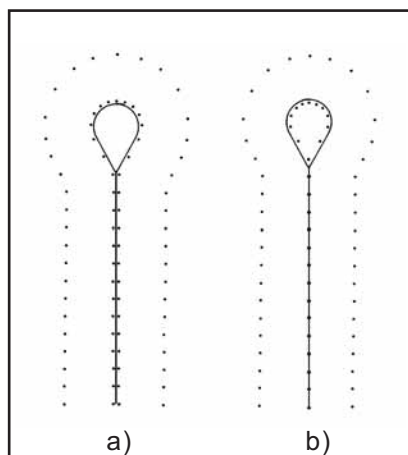
Pour les machines à coudre automatiques qui sont «coupantes après la couture», la lame coupante (2) doit passer exactement entre les lignes de piqûres et au milieu de l'œillet (voir dessin a).

Pour les machines à coudre automatiques qui sont «coupantes avant la couture» la lame coupante doit couper exactement le long des piqûres superposées et autour de l'œillet (voir dessin b).



ATTENTION ! DANGER DE CASSE !

Faire très attention à ce que la lame coupante corresponde bien à la sous-classe et à l'équipement de couture.



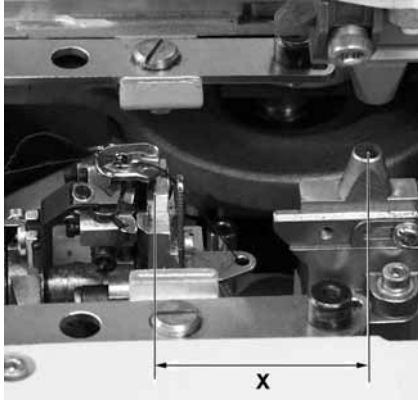
Selon l'équipement de couture, les positions de la lame coupante (2) et du bloc de coupe (1) (supprimé dans la photo) peuvent être différentes l'une de l'autre.

Il faut donc faire très attention pour que les positions correctes de la lame coupante et du bloc de coupe aient été réglées, si l'équipement de couture était changé au panneau de commande.

La position de la lame coupante est indiquée au tableau à la page suivante.

En plus de cela les plaques de serrage et les pinces-ouvrage adaptées au nouvel équipement de couture doivent avoir été mises en place.

Il est interdit de faire travailler la machine à coudre, si le bloc de coupe, la lame coupante, les plaques de serrage et les pinces-ouvrage n'ont pas été adaptées ni réglées pour le nouvel équipement de couture.

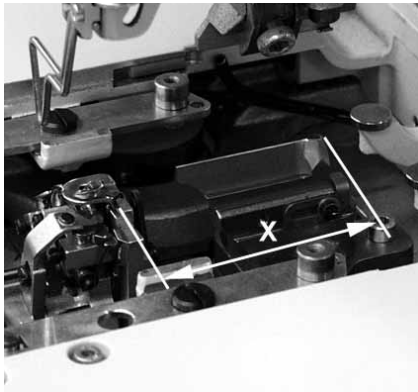


La lame coupante doit être réglée de façon à ce qu'elle coupe de manière centrée dans la forme de boutonnière cousue.

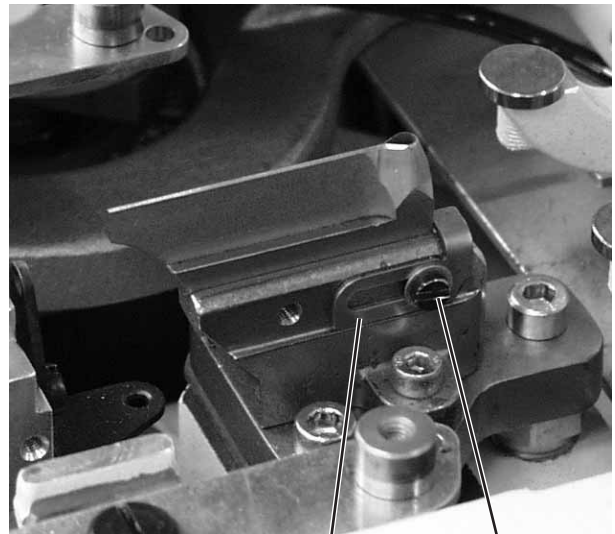
- Mettre le bloc de coupe.
- Insérer une aiguille courte.
- Utiliser une feuille de papier ou du carton comme matériel à coudre.
- Confectionner une boutonnière.
- Contrôler la position de la coupe.

Correction

- Desserrer deux vis (5) à la plaque de base (3).
- Corriger donc la position de la lame coupante sur le côté.
- Resserrer les deux vis (5) à la plaque de base (3).
- Desserrer la vis (4).
- Déplacer la lame coupante (2) en avant ou en arrière.
A titre d'un pré réglage, déplacer la lame coupante autant qu'on réalise la cote X (distance entre le centre de l'œillet de boutonnière et la rainure du support de la plaque à aiguille), comme elle est indiquée au tableau ci-dessous.
A titre d'un réglage de haute précision, déplacer la lame coupante à ce qu'elle coupe bien au centre de la forme de la boutonnière.
- Resserrer la vis (4).
- Desserrer la vis (6).
- Rapprocher la butée (7) de la lame coupante.
- Resserrer la vis (6)



5 4 3 2

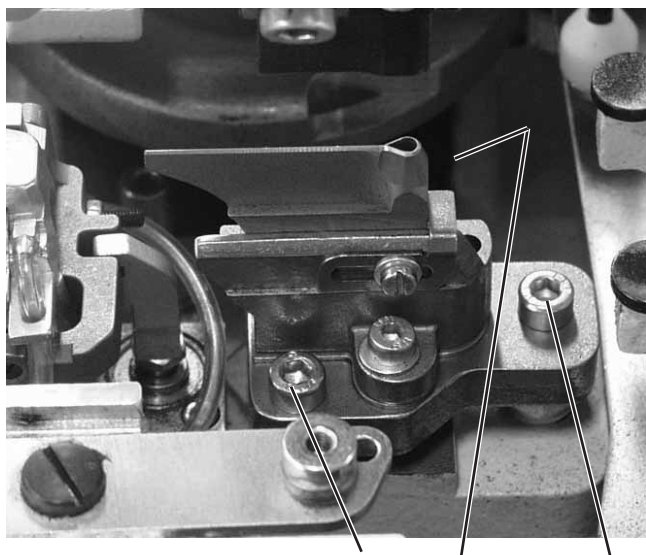


7 6

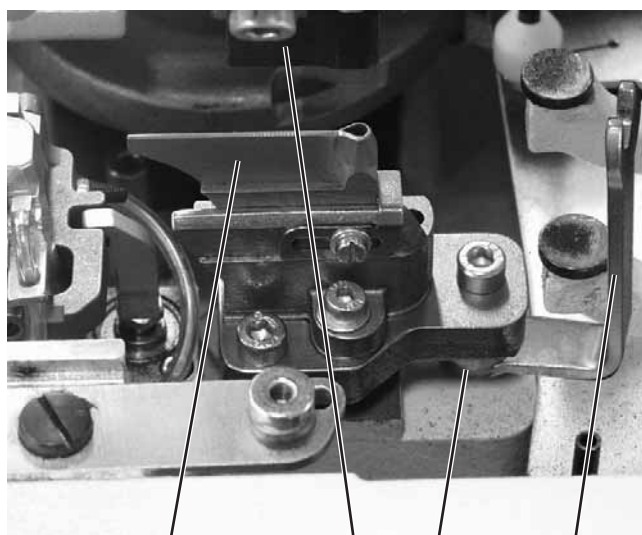
10.2 Paramètre de réglage

Sous-classes	Equipement	Paramètre de réglage
580 112000	E 1101/ E 1121	approx. 59 mm
	E 1151/ E 1171	approx. 47 mm
	E 1190/ E 1195	approx. 49,5 mm jusqu'au milieu de l'œillet
580 121000	E 1201/ E 1221 E 1202/ E 1222 E 1204/ E 1224	approx. 59 mm
580 141000	E 1401/ L1 E 1421/ L1 E 1403/ L1 E 1423/ L1	approx. 47 mm
	E 1401/ L2 E 1421/ L2 E 1403/ L2 E 1423/ L2	approx. 51 mm
	E 1401/ L3 E 1421/ L3 E 1403/ L3 E 1423/ L3	approx. 59 mm
580 151000	E 1501/ E 1521 E 1502/ E 1522 E 1504/ E 1524	approx. 59 mm
	E 1551/E 1571 E 1553/E 1573	approx. 47 mm
	E 1590/ E 1595	approx. 49,5 mm jusqu'au milieu de l'œillet

10.3 Ajuster la lame parallèle au bloc de coupe



3 2 1



7 6 5 4



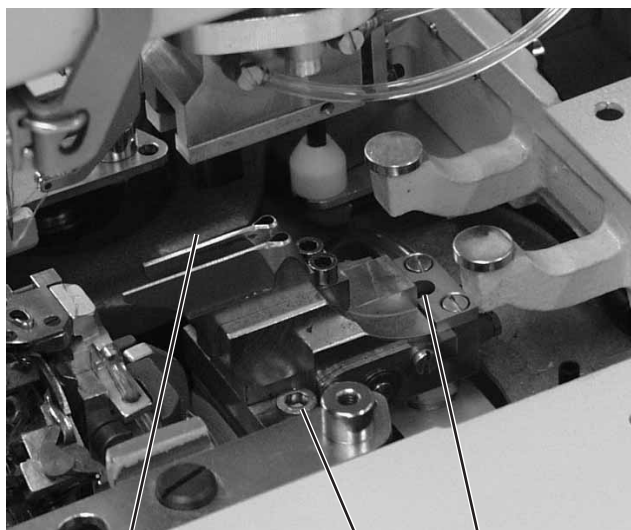
ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENTS !

Fermer l'interrupteur principal.

Régler la lame seulement, lorsque la machine est coupée du secteur.

- Desserrer les vis (1), (2) et (3).
- Mettre la clé plate (4) (dans les accessoires) sur l'écrou hexagonal (5) et la tourner.
- Pousser le bloc (6) vers le bas.
- Vérifier si le bloc de coupe (6) et la lame (7) sont parallèle.
- Resserrer les vis (1), (2) et (3) à nouveau.

10.4 Ajuster la lame parallèle au bloc de coupe avec les machines "Multiflex"



3

2

1



7

6

5

4



ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENTS !

Fermer l'interrupteur principal.

Régler la lame seulement, lorsque la machine est coupée du secteur.

Correction avec les sous-classes 580-312000 and 580-321000

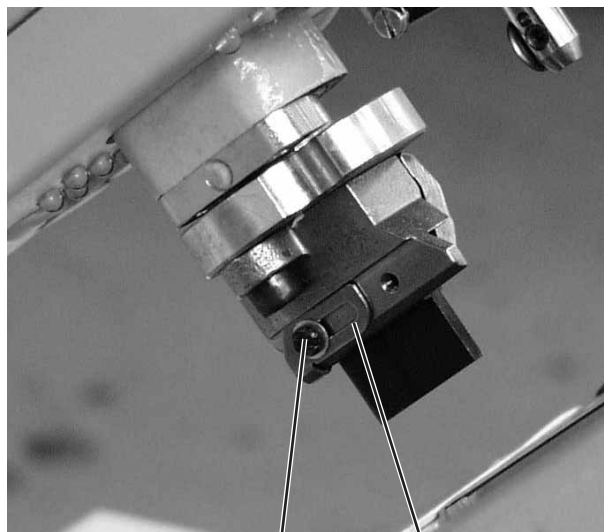
- Déconnecter la machine du réseau d'alimentation en air comprimé.
- Déplacer le chariot afin de pouvoir dévisser le vis (1) par l'intermédiaire une clé hexagonale de 2 mm.
- Desserrer les vis (2) et (3).
- Mettre la clé plate (4) (dans les accessoires) sur l'écrou hexagonal (5) et la tourner.
- Pousser le bloc (6) vers le bas.
- Vérifier si le bloc de coupe (6) et la lame (7) sont parallèle.
- Resserrer les vis (1), 2 et 3 à nouveau.
- Reconnecter la machine au réseau d'alimentation en air comprimé.

3

10.5 Réglage du bloc de coupe



4 3 2 1



6 5



ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENTS !

Fermer l'interrupteur principal.

Régler le bloc de coupe seulement, lorsque la machine est coupée du secteur.

On peut modifier la longueur de coupe en changeant de bloc de coupe. La longueur de coupe est donc déterminée par la longueur du bloc de coupe.

Règle et contrôle

Le bloc de coupe (3) doit être parallèle à la lame coupante (4).

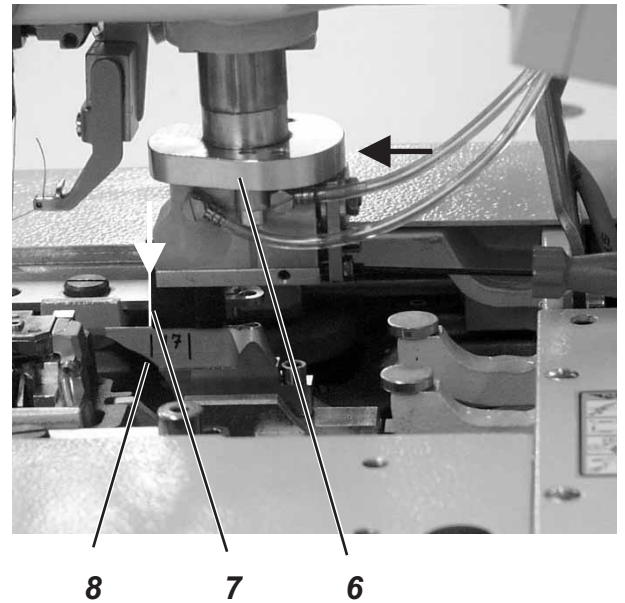
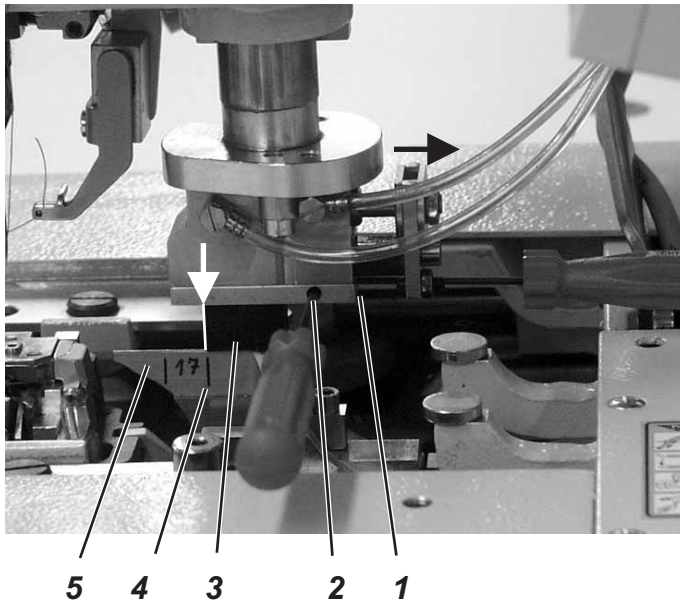
La butée de la lame de coupe (5) doit être réglée de façon à ce que l'empreinte de la lame sur le bloc de coupe (3) réalise la longueur de coupe indiquée.

Correction

(valable également pour les sous-classes 580-212000 et 580-221000)

- Desserrer les vis (1).
- Régler le bloc de coupe (2) latéralement par rapport à la lame coupante (4).
- Resserrer les vis (1).
- Desserrer la vis (2).
- Régler le bloc de coupe (3) dans le sens longitudinal par rapport à la lame coupante (4).
- Resserrer la vis (2).
- Desserrer la vis (6).
- Rapprocher la butée (5) du bloc de coupe.
- Resserrer la vis (6).

10.5.1 Régler la position du bloc de coupe (système Multiflex)



ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENTS !

Fermer l'interrupteur principal.

Régler la position du bloc de coupe seulement, lorsque la machine est coupée du secteur.

3

La lame (5) est marquée de chaque côté par deux marquages et un chiffre.

Les positions de réglage pour les blocs de coupe de 10 mm sont situés d'un côté et de l'autre côté pour les blocs de coupe de 17 mm.

Les positions de réglage pour les blocs de coupe de 17 mm vont être expliqués ici.

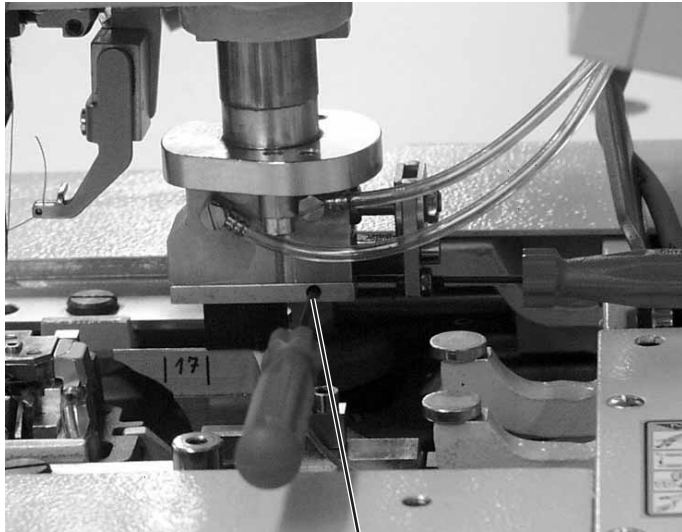
Règle et contrôle

Si le bloc de coupe (3) se trouve en fin de course à droite (voir photo de gauche), le bord gauche doit se trouver sur la ligne à droite (4) de la lame.

Si le bloc de coupe (3) se trouve en fin de course à gauche (photo de droite), son bord gauche (7) doit se trouver sur la ligne à gauche (8) de la lame.

Correction

- Déconnecter la machine du réseau d'alimentation en air comprimé.
- Déplacer le bloc de coupe (6) vers le bas jusqu'à ce qu'il touche la lame.
- Pousser le bloc de coupe jusqu'en fin de course à droite.
Le bord gauche du bloc de coupe doit se trouver sur la ligne à droite (4) de la lame.
- Desserrer la vis (2).
- Régler la position du bord gauche du bloc de coupe par l'intermédiaire de la vis (1).
- Resserrer la vis (2) à nouveau.



6



5

4

3

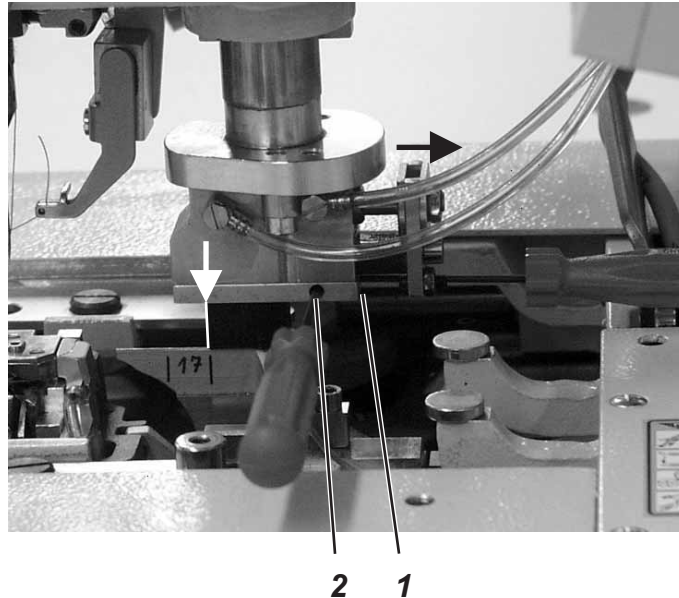
2

1

- Pousser le bloc de coupe jusqu'en fin de course à gauche (photo de droite).
Le bord gauche (4) du bloc de coupe doit être là où il y a ligne à gauche (5) sur la lame.
- Desserrer le contre-écrou (2).
- Régler la position du bloc de coupe par l'intermédiaire de la vis (1).
- Resserrer le contre-écrou (2) à nouveau.
- Reconnecter la machine au réseau d'alimentation en air comprimé.

NOTA BENE

Après avoir reconnecté le tuyau d'alimentation en air comprimé, la fixation du bloc de coupe (3) se déplacera automatiquement vers le haut et le bloc de coupe en fin de course à droite.



Réglage fin (fin de course à droite)

- Pour un bloc de coupe de 17 mm, effectuer une boutonnière sans arrêt de 16 mm et pour un bloc de coupe de 10 mm de long, effectuer une boutonnière sans arrêt de 9 mm au niveau du panneau de commande.
- Insérer une aiguille courte.
- Comme matériel à coudre, utiliser un carton.
- Coudre une boutonnière.
- Mesurer la longueur de coupe.
La longueur de coupe doit avoir pour dimension exacte une longueur de 16 mm ou 9 mm.

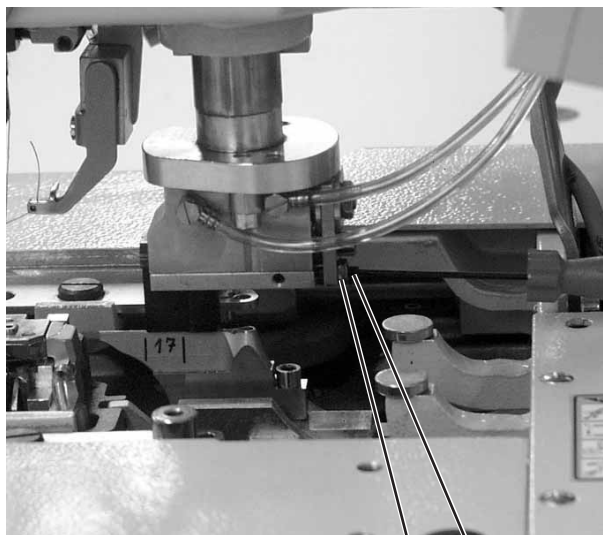
Correction

- Desserrer le contre-écrou (2).
- Ajuster la position en fin de course droite du bloc de coupe par l'intermédiaire de la vis (1).

Tourner la vis vers la droite = augmenter la longueur de coupe

Tourner la vis vers la gauche = réduire la longueur de coupe

- Resserrer le contre-écrou (2).



2 1

Réglage fin (fin de course à gauche)

- Pour un bloc de coupe de 17 mm, effectuer une boutonnière sans arrêt de 20 mm et pour un bloc de coupe de 10 mm de long, effectuer une boutonnière sans arrêt de 14 mm au niveau du panneau de commande.
- Insérer une aiguille courte.
- Comme matériel à coudre, utiliser un carton.
- Coudre une boutonnière.
- Mesurer la longueur de coupe.
La longueur de coupe doit avoir pour dimension exacte une longueur de 20 mm ou 14 mm.

Correction

- Desserrer le contre-écrou (2).
- Ajuster la position en fin de course gauche du bloc de coupe par l'intermédiaire de la vis (1).

Tourner la vis vers la droite = réduire la longueur de coupe

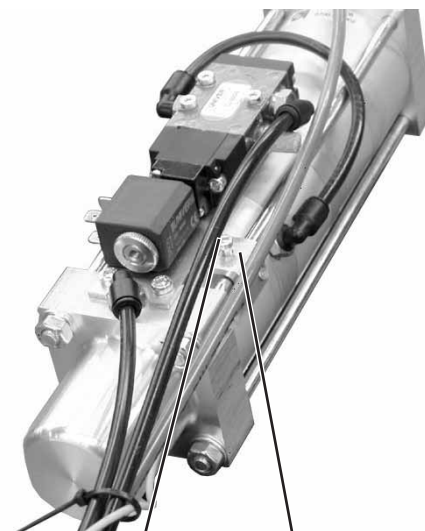
Tourner la vis vers la gauche = augmenter la longueur de coupe

- Resserrer le contre-écrou (2).

10.6 Régler le commutateur pour le système de coupe



1



2

1



Attention! Risque d'accidents!

Fermer l'interrupteur principal.

Régler le commutateur du système de coupe seulement, lorsque la machine est coupée du secteur.

Règle et contrôle

Tant que la plaque porte-tissu n'a pas entraîné l'ouvrage plus loin, le tampon de coupe doit se trouver dans sa position supérieure.

Afin d'éviter une collision éventuelle, le commutateur (1) contrôle la position du tampon de coupe.

Corriger la hauteur du commutateur

- Desserrer la vis (2) .
- Déplacer le commutateur (1) pour modifier sa hauteur.
- Resserrer la vis (2).

10.7 Pression de coupe

Règle et contrôle

La durée est réglable pour que la charge mécanique de toutes les pièces soit le moindre possible et que la durée de vie de la lame soit ainsi accrue. Dans le but de réduire au minimum les sollicitations des composants et ainsi d'augmenter la durée de vie de la lame, la pression de coupe peut être ajustée.

Selon l'épaisseur et la nature du matériel à coudre, la pression de coupe doit être ajustée pour être aussi faible que possible. Néanmoins, la pression doit être ajustée de manière à garantir une coupe sûre du matériel.

La pression de coupe est associée à certains longueur de coupe dans le programme.

Correction

Voir instructions d'emploi chapitre 10.5.4

10.8 Durée de coupe

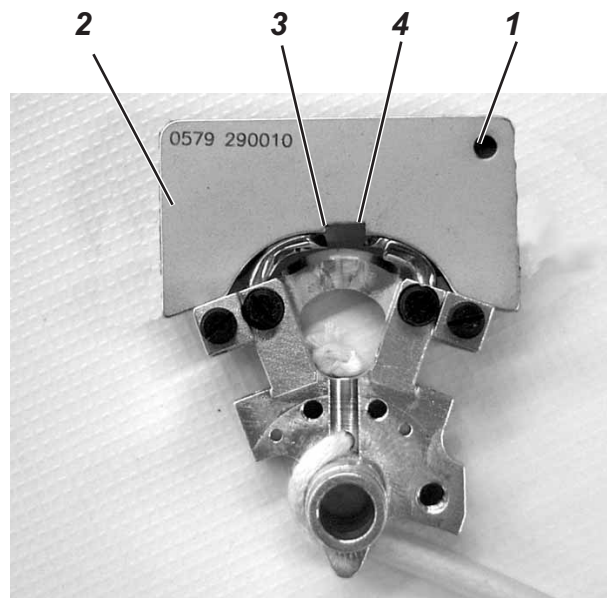
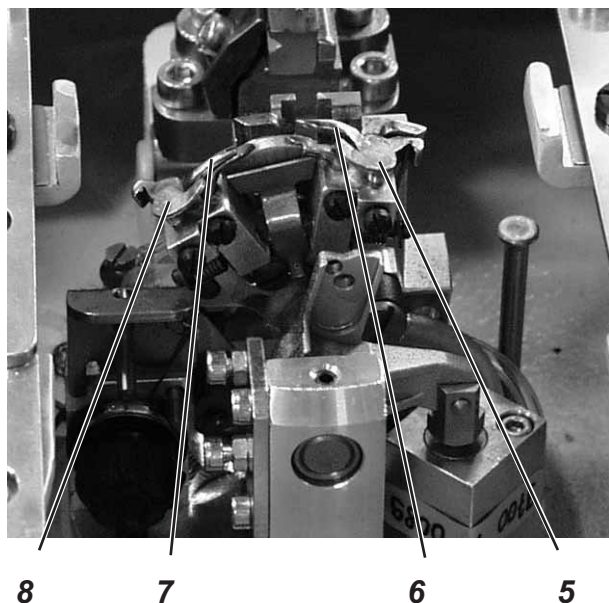
Règle et contrôle

Afin de ne pas avoir une coupe inutilement longue du matériel à coudre, la durée de coupe est réglable.

Correction

Voir chapitre 29.4.4.

11. Hauteur de boucleurs



Avant de régler la levée de boucle et la hauteur de la barre à aiguille, notamment après une casse d'aiguille, il faut vérifier, si la hauteur du boucleur est toujours correcte.

Pour vérifier la hauteur de boucleur, utiliser le gabarit (2).



ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENTS !

Fermer l'interrupteur principal.

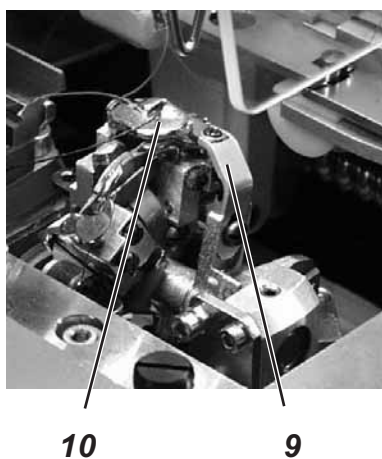
Régler la hauteur du boucleur seulement, lorsque la machine est coupée du secteur

3

Règle et contrôle

Avant de poser le gabarit sur le support de boucleurs il faut remplir les conditions suivantes:

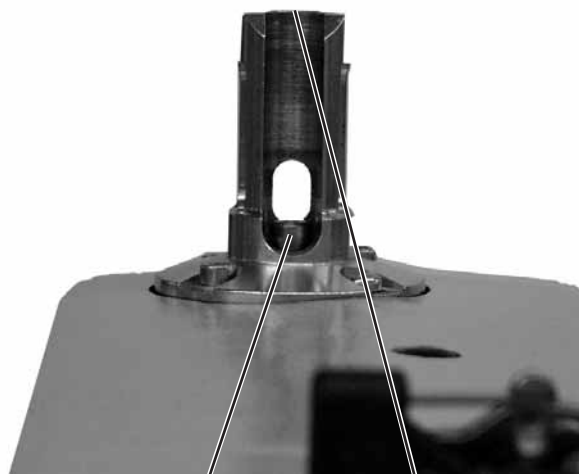
- Le trou (1) du gabarit doit se trouver en haut à droite
- La pointe du boucleur gauche doit se trouver sous le bord (3) du gabarit.
- La pointe du boucleur droit doit se trouver sous le bord (4) du gabarit.
- Les pointes des boucleurs doivent à peine toucher le gabarit.
- Retirer des supports de boucleurs le dispositif de coupe-fil (9), la plaque à aiguille (10), les butées des écarteurs (5) et (8) et les écarteurs (6) et (7).
- Tourner le volant à main pour faire passer la barre à aiguille en position haute.
- Mettre les boucleurs complètement dans les supports de boucleurs et poser alors le gabarit (2) sur le support de boucleur.
- Dans cette position les règles énumérées ci-dessus doivent avoir été respectées.



Correction

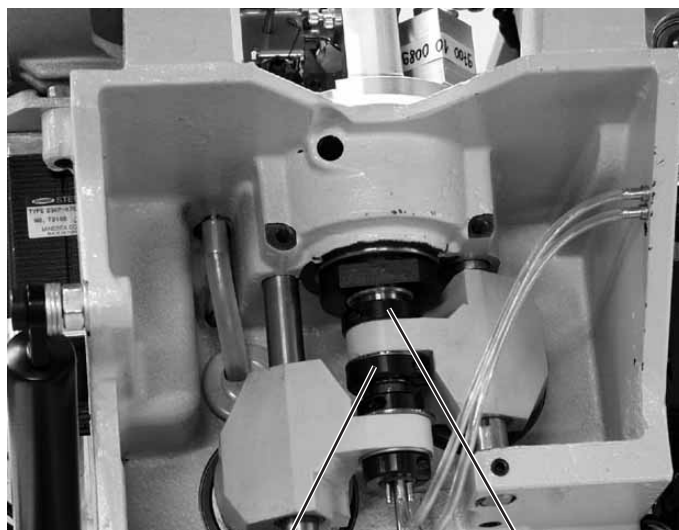
- Régler la hauteur correcte des boucleurs par un redressement minimal des boucleurs.

12. Régler la levée de boucle



2

1



4

3



ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENTS !

Fermer l'interrupteur principal.

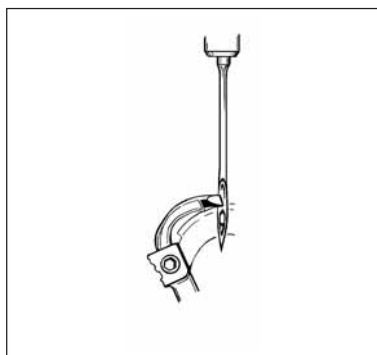
Régler la levée de boucle seulement, lorsque la machine est coupée du secteur.

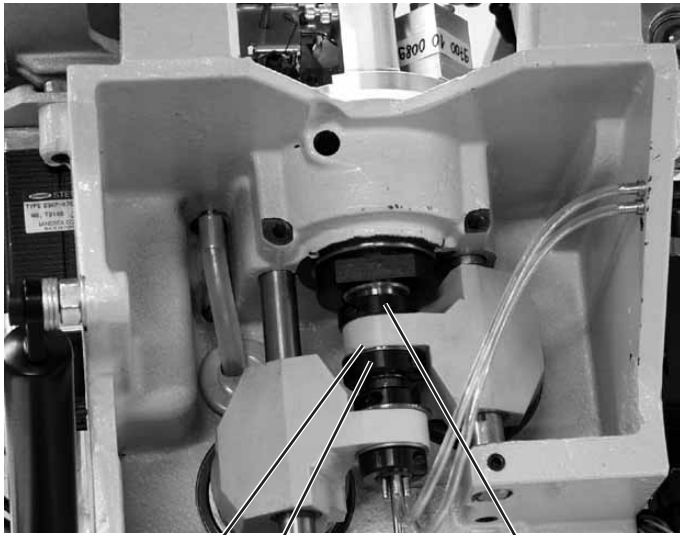
Règle et contrôle

On entend par levée de boucle le chemin parcouru par la barre à aiguille de sa position la plus basse à sa position la plus haute au point où la pointe gauche ou droite du boucleur se trouve exactement au milieu de l'aiguille.

La levée de boucle est de 2,7 mm.

- Tourner le volant à main dans le sens de rotation jusqu'à ce que l'aiguille se trouve au point mort bas.
- Avec un pied à coulisse mesurer la distance entre le bord (1) et le bord supérieur (2) de la barre à aiguille.
- Réduire la mesure indiquée au pied à coulisse de 2,7 mm.
- Poser le pied à coulisse avec ladite mesure réduite sur le bord (1).
- Continuer à tourner le volant à main lentement dans le sens de rotation, jusqu'à ce que l'aiguille heurte le pied à coulisse. Maintenant la barre à aiguille est en position de levée de boucle.
- Contrôler, si la pointe de boucleur se trouve bien au milieu de l'aiguille (voir le petit croquis ci-contre).
- Répéter ce même processus pour le deuxième boucleur.

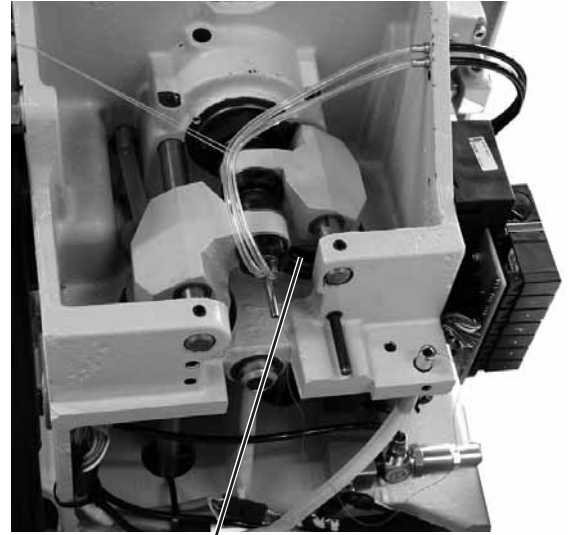




6

4

3



5

Correction

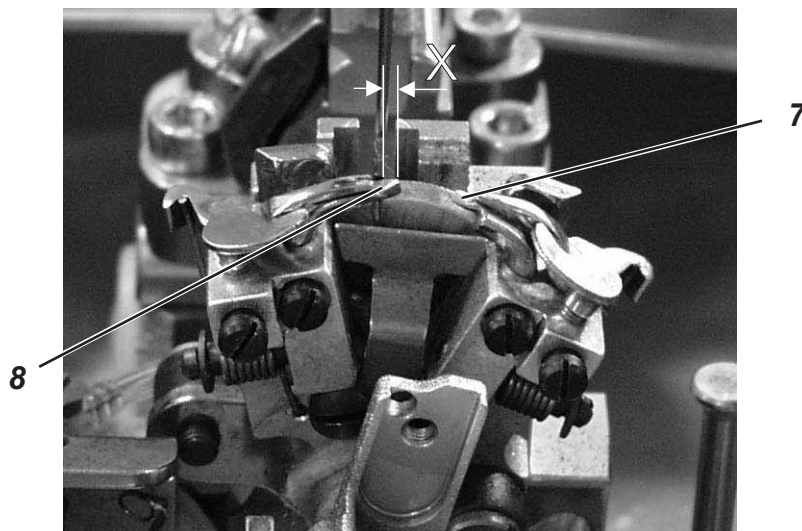
Déplacer les anneaux de serrage (3) et (4) de manière à ce que les deux pointes de boucleur aient la même distance de l'aiguille.

Ajuster le boucleur gauche (8) et le boucleur droit (7) de façon à ce que les deux pointes de boucleur en position de levée de boucle se trouvent dans une position identique (X) par rapport à l'aiguille. Autrement dit, les deux pointes de boucleur doivent présenter une distance identique soit devant soit derrière l'aiguille.

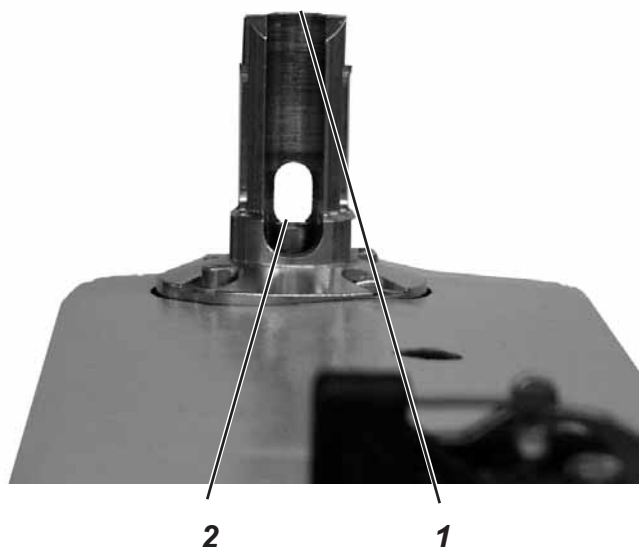
- Desserrer les vis des anneaux de serrage (3) et (4).
En déplaçant les anneaux de serrage, ajuster la position des boucleurs comme décrit.
- Resserrer les vis (3) et (4).
Après le resserrement des vis on doit pouvoir tourner encore facilement le support des boucleurs.
- Si les pointes de boucleurs ne sont pas au milieu de l'aiguille, desserrer les vis à l'excentrique (5).
- Tourner l'excentrique (5) jusqu'à ce que les pointes des boucleurs se trouvent au milieu de l'aiguille.
- Resserrer les vis à l'excentrique (5).

NOTA BENE

La rondelle (6) devra avoir gardé sa souplesse de mouvement après le resserrement.



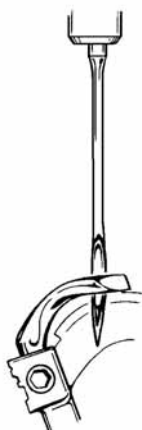
13. Hauteur de la barre à aiguille



ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENTS !

Fermer l'interrupteur principal.

Régler les barres à aiguilles seulement, lorsque la machine est coupée du secteur.



Règle et contrôle

La barre à aiguille doit être réglée de façon à ce que l'on puisse voir trois quarts environ du chas de l'aiguille sous la pointe gauche du boucleur, lorsque la barre à aiguille a quitté la position de levée de boucle pour monter de 2,5 mm.

- Tourner le volant jusqu'à ce que l'aiguille se trouve au point mort bas.
- Avec un pied à coulisse mesurer la distance entre le bord (1) et le bord supérieur (2) de la barre à aiguille.
- Réduire la mesure indiquée au pied à coulisse par la longueur de la levée de boucle, soit + 2,5 mm.
A titre d'exemple:
 $\text{Levée de boucle} = 2,7 \text{ mm} + 2,5 \text{ mm} = \text{Réduire la mesure donc de } 5,2 \text{ mm.}$
- Poser le pied à coulisse avec ladite mesure réduite sur le bord (1).
- Continuer à tourner le volant à main lentement dans le sens de rotation, jusqu'à ce que l'aiguille touche le pied à coulisse.

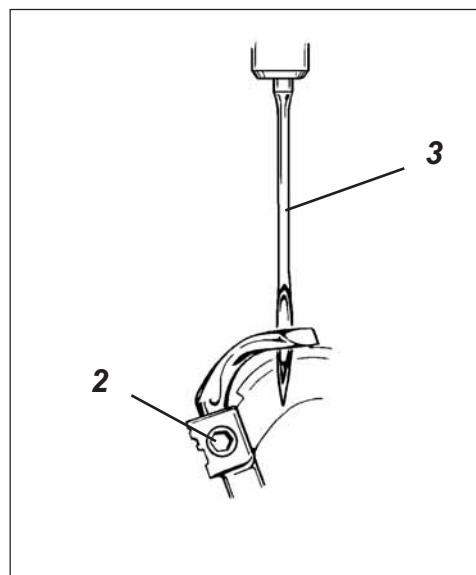
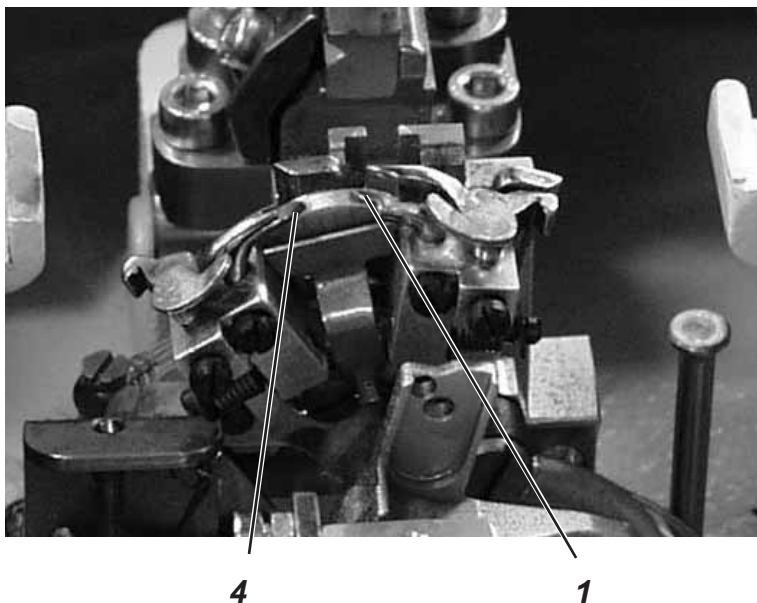
Correction

- Desserrer les vis des bagues de serrage (3) et (4).
- Régler la hauteur de la barre à aiguille (5).
- Resserrer les vis des bagues de serrage (3) et (4).

NOTA BENE

Après le resserrement des vis on doit pouvoir tourner encore la barre à aiguille sans difficulté.

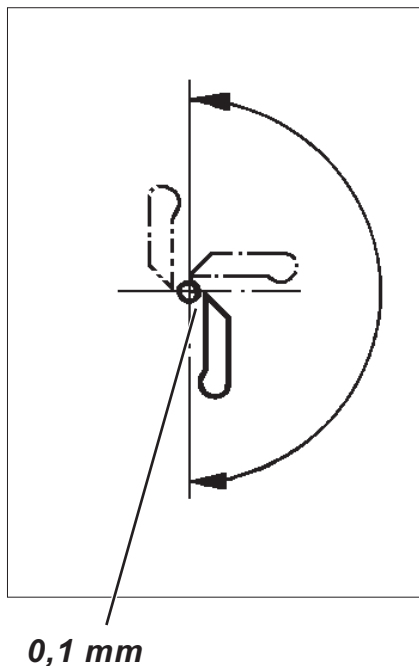
14. Distance entre boucleur et aiguille



ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENTS !

Fermer l'interrupteur principal.

Régler le dispositif de protection de l'aiguille seulement, lorsque la machine est coupée du secteur.



Règle et contrôle

Les pointes de boucleur (1) et (4) doivent avoir une distance de l'aiguille (3) d'environ 0,1 mm au maximum. La distance entre le boucleur et l'aiguille doit rester invariable pendant tout le mouvement pivotant du support de boucleurs.

- Tourner le volant à main jusqu'à ce que la pointe de boucleur gauche se trouve au milieu de l'aiguille. Contrôler la distance entre l'aiguille et la pointe de boucleur dans les positions suivantes.
 - 1 - Position de base du support de boucleurs.
 - 2 - Support de boucleurs pivoté à la main par 90°.
 - 3 - Support de boucleurs pivoté à la main par 180°.

Si la distance entre la pointe de boucleur et l'aiguille varie entre les trois positions, il faut d'abord aligner le centre de rotation de la barre à aiguille et celui du support de boucleurs l'un sur l'autre.

Correction

- Desserrer la vis (2) du boucleur correspondant.
- Régler la distance entre boucleur et aiguille en conséquence.
- Resserrer les vis (2).

15. Dispositif de protection d'aiguille



ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENTS !

Fermer l'interrupteur principal.

Ajuster le dispositif de protection d'aiguille seulement, lorsque la machine est coupée du secteur.

Règle et contrôle

L'aiguille (1) doit à peine toucher le dispositif de protection d'aiguille (2) jusqu'à ce que les pointes des boucleurs aient atteint l'aiguille.

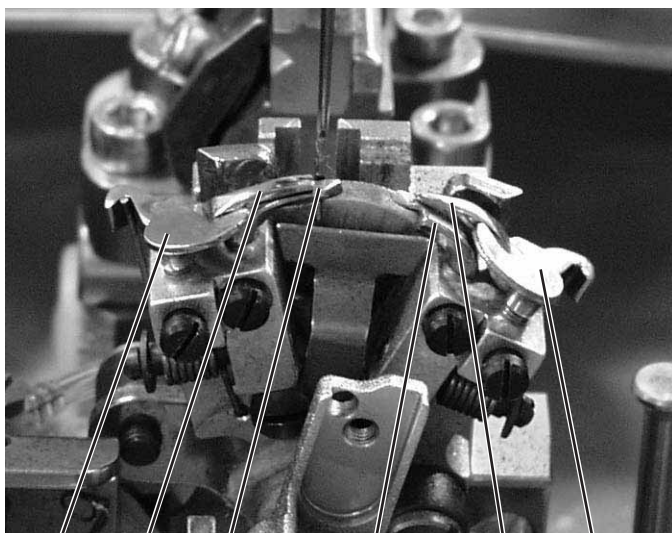
Pendant ce temps, la distance entre le boucleur et l'aiguille doit être de 0,1 mm.

Le dispositif de protection d'aiguille a été ajusté à l'usine et n'a normalement pas besoin d'être réajusté. Mais après un changement de grosseur d'aiguille un réajustement peut éventuellement devenir nécessaire.

Correction

- Dévisser le contre-écrou.
- Tourner la vis à six pans creux (3).
- Resserrer le contre-écrou.

16. Les écarteurs



6 5 4 3 2 1



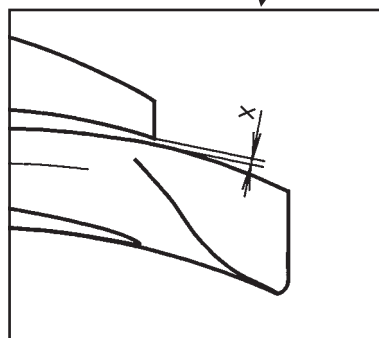
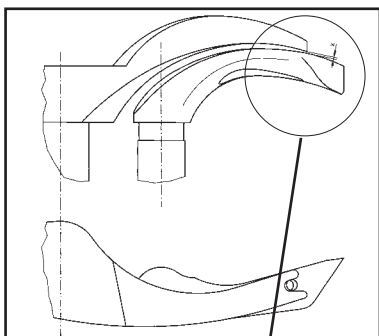
8 7



ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENTS !

Fermer l'interrupteur principal.

Régler les écarteurs seulement, lorsque la machine est coupée du secteur.



Règle et contrôle

Entre l'écarteur à fourche (5) et le boucleur gauche il faut une distance qui correspond à la grosseur du fil de boucleur utilisé (voir le dessin X ci-contre).

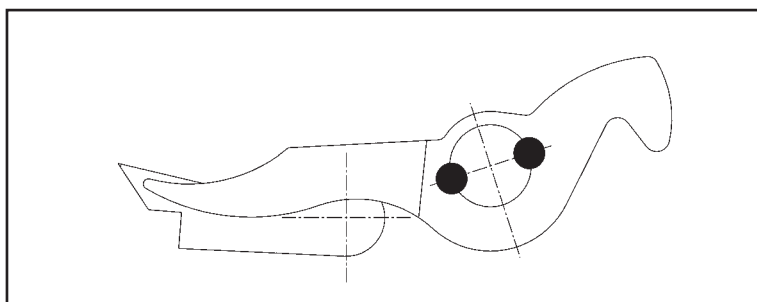
L'écarteur droit (2) doit pouvoir se déplacer aussi près que possible au-dessus du boucleur (3), mais ne doit pas le toucher.

Les écarteurs à ressort sont conservés dans leur position finale par les butées (1) et (6).

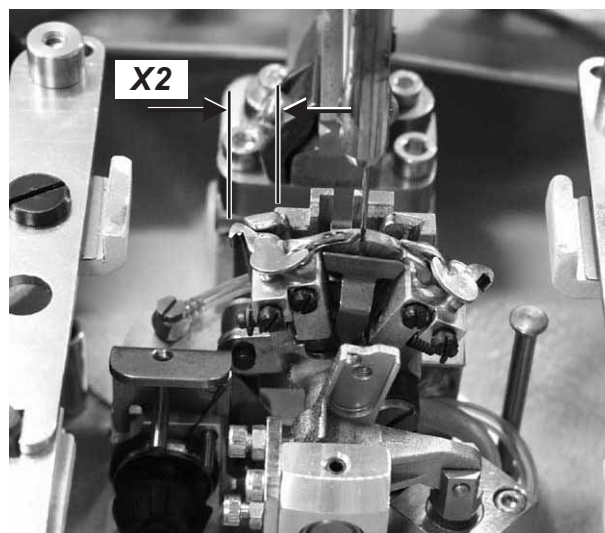
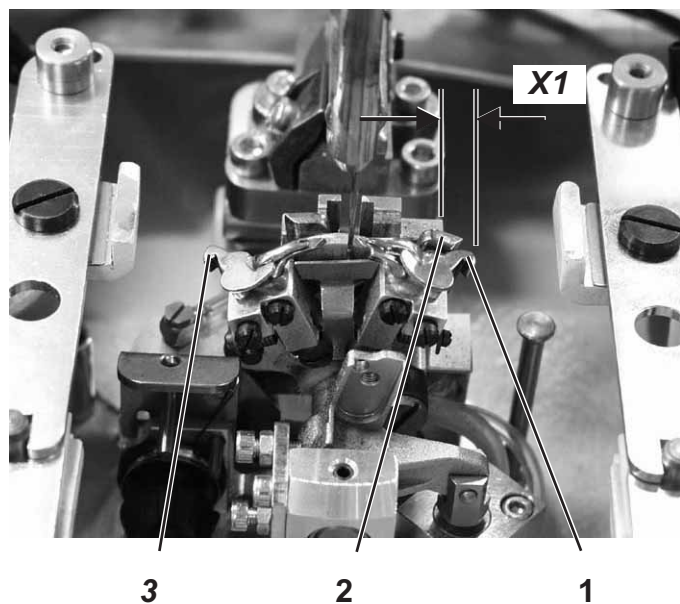
La fourche de l'écarteur gauche (5) doit se trouver exactement au-dessus du trou d'aiguille du boucleur gauche (4) (voir le dessin ci-contre) et la pointe de l'écarteur droit (2) au milieu de la pointe du boucleur droit (3) (voir le dessin en bas de page).

Correction

- Pour régler la distance entre l'écarteur et le boucleur redresser les écarteurs légèrement.
- Pour ajuster les positions finales des écarteurs desserrer les vis (7) ou (8) au boucleur à régler.
- Tourner la butée (1) ou (6) de l'écarteur légèrement.
- Resserrer les vis (7) ou (8).



17. Plaque d'écarteurs



ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENTS !

Fermer l'interrupteur principal.

Régler la plaque d'écarteurs seulement, lorsque la machine est coupée du secteur.

Règle et contrôle

L'ouverture et la fermeture des écarteurs se font par le mouvement alternant de la plaque d'écarteurs (2).

Lorsque la barre à aiguille se trouve au point mort bas pour la piqûre droite, la distance entre la plaque d'écarteurs (2) et la branche d'écarteur (1) doit être la même que celle entre la plaque d'écarteurs (2) et la branche d'écarteur (3) (cote X1 égale cote X2), lorsque l'aiguille se trouve au point mort bas pour la piqûre droite.



Correction

- Desserrer les vis des bagues de serrage (4) et (6).
- Déplacer les bagues de serrage pour régler une distance identique entre la plaque d'écarteurs et les branches d'écarteur.
- Resserrer les vis des bagues de serrage (4) et (6).

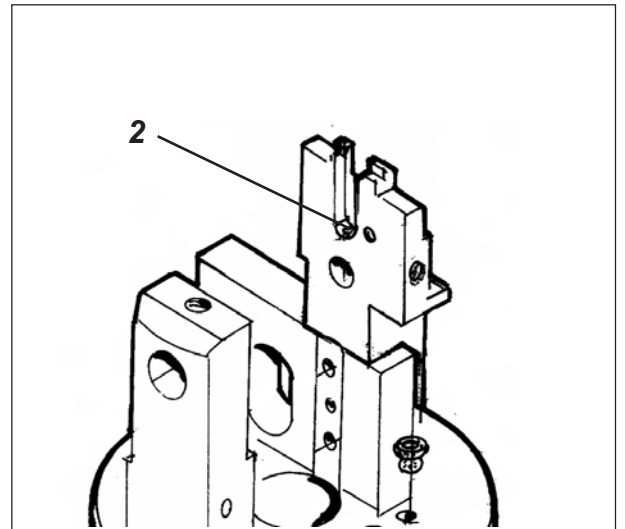
NOTA BENE

Après le resserrement, la rondelle (5) doit toujours avoir sa souplesse de mouvement.

18. Plaque à aiguille



1



ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENTS !

Fermer l'interrupteur principal.

Ajuster la plaque à aiguille seulement, lorsque la machine est coupée du secteur.

3

Règle et contrôle

La piqure de l'aiguille dans le trou de la plaque à aiguille doit se faire unilatéralement au bord (1).

La plaque à aiguille doit être mise aussi haute que possible pour empêcher l'aiguille de pousser l'ouvrage trop en bas au moment de la piqure.

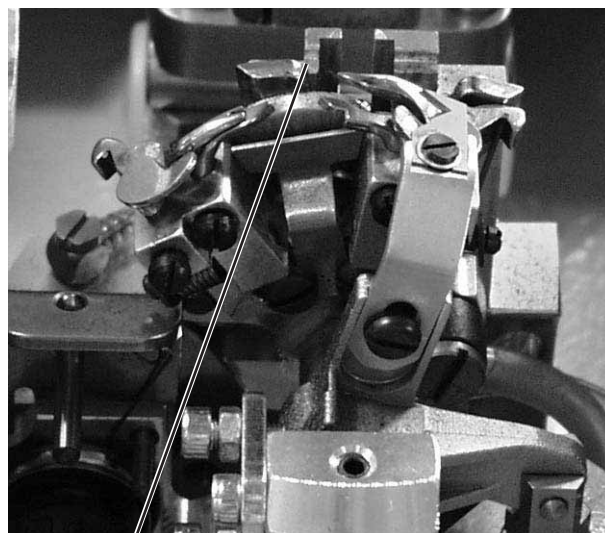
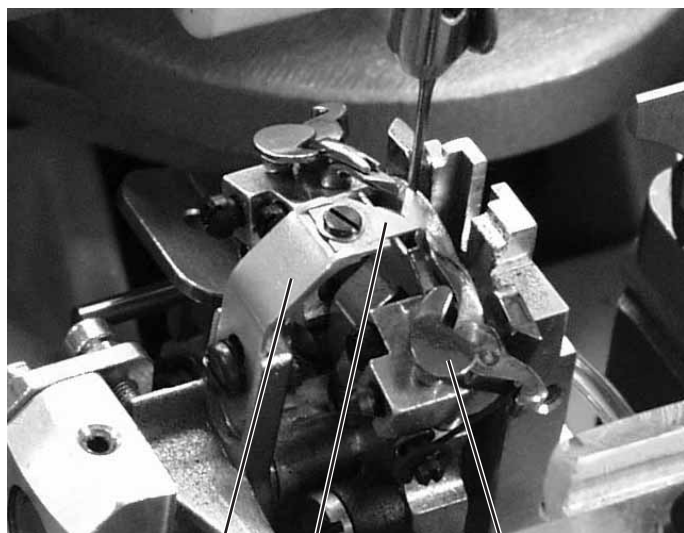
Pendant le déroulement de la couture, il faut qu'il y ait encore une certaine distance entre la plaque à aiguille et les endroits suivants:

- Sous l'ouvrage ou sous les pinces-ouvrage supérieures fermées. L'ouvrage doit pouvoir passer sur la plaque à aiguille sans être gêné.
- Sous les pinces-ouvrage inférieures.
- Sur la lame coupante de fil d'aiguille. La lame de fil d'aiguille doit se déplacer aussi près que possible sous la plaque à aiguille, mais sans la toucher.

Correction

- Ajuster la hauteur de la plaque à aiguille à l'aide de la vis de butée (2) dans le guidage de la plaque à aiguille. La vis de butée évite un nouvel ajustage à chaque nouvelle mise en place de la plaque à aiguille.

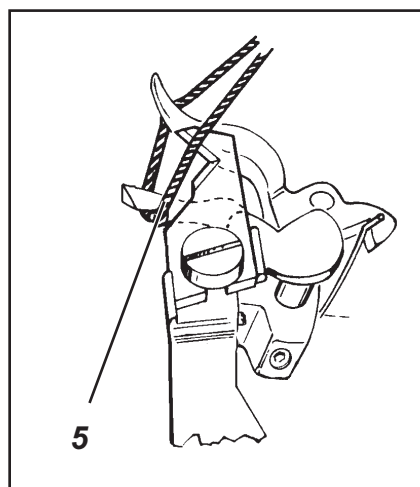
19. Réglage de la lame de fil d'aiguille



ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENTS !

Fermer l'interrupteur principal.

Ajuster la lame de fil d'aiguille seulement, lorsque la machine est coupée du secteur.



Règle et contrôle

L'opération de coupe par la lame de fil d'aiguille intervient après la couture (2). Le moment exact de l'opération est mémorisé au contrôle.

En position finale le porte-lame (3) ne doit pas entrer en contact avec la butée d'écarteur (1).

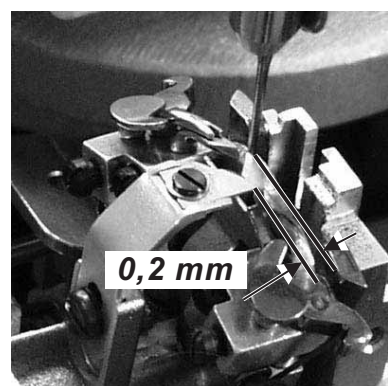
La lame de fil d'aiguille ne doit couper la boucle de fil d'aiguille captée par le boucleur droit que sur le devant du boucleur (5). Couper la boucle de fil d'aiguille de deux côtés provoquera un bout de fil trop court et ensuite des points sautés en début de la couture.

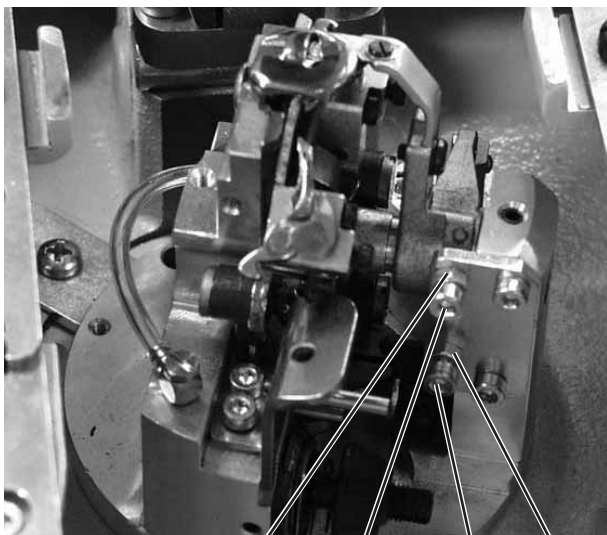
En position finale à droite, la lame de fil d'aiguille ne doit pas se trouver à proximité du fil ni toucher la butée d'écarteur.

Une distance d'environ 0,2 mm doit exister entre l'aiguille et la lame.

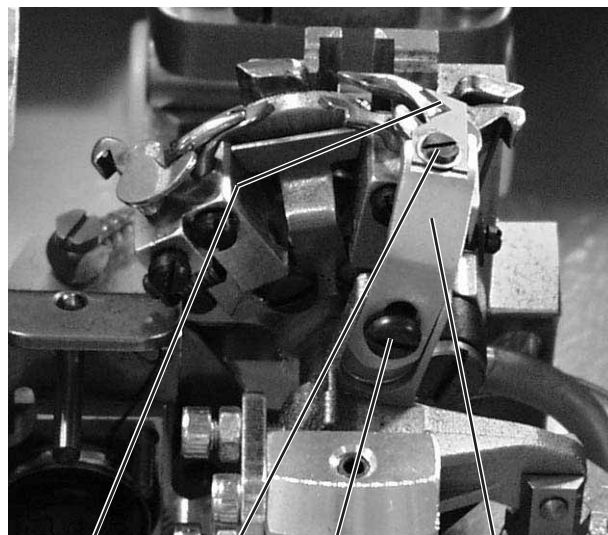
En position de coupe, la lame doit dépasser le bord (4) d'environ 1 mm.

- Déplacer la lame à la main et vérifier, si toutes les règles ci-dessus ont été respectées.





8 7 6 5



12 11 10 9

Pour corriger le mouvement de la lame

- Desserrer les contre-écrous (5) et (8).
- Ajuster les vis de butée (6) et (7) selon la règle.
- Resserrer les contre-écrous (5) et (8).

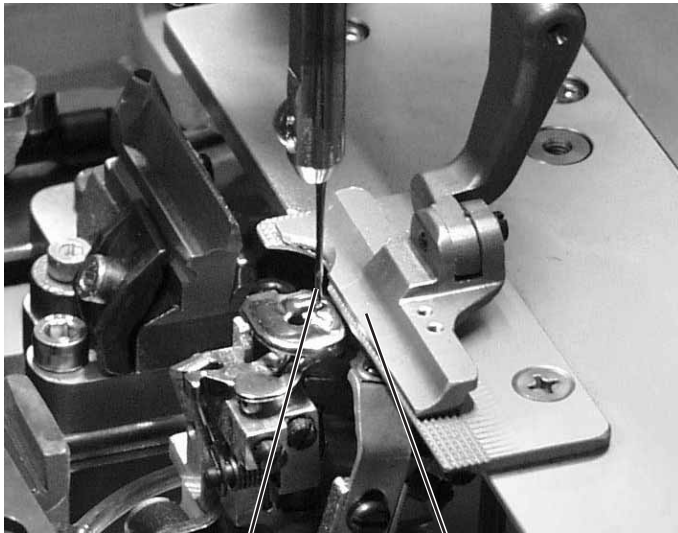
Ajuster la hauteur de la lame coupante

- Desserrer la vis (10).
- Régler la hauteur du porte-lame (9).
Pour tester son libre mouvement, pivoter le porte-lame (9) à la main.
- Resserrer la vis (10).

Ajuster la distance de l'aiguille

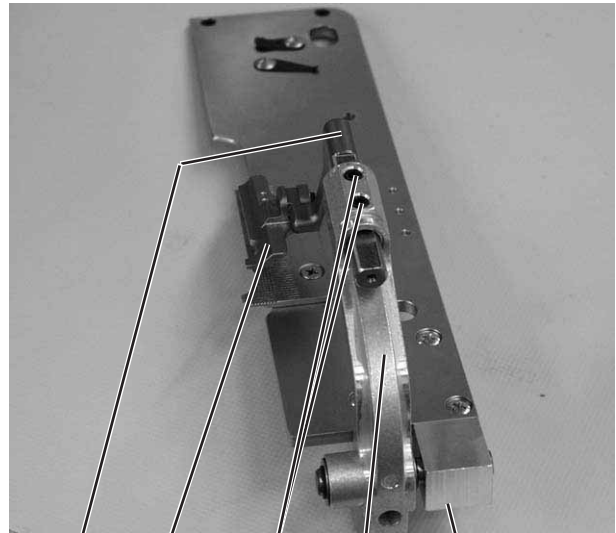
- Desserrer la vis (11).
- Déplacer la lame coupante (12).
- Resserrer la vis (11).

20. Réglage des pinces-ouvrage



2

1



6

5

4

7

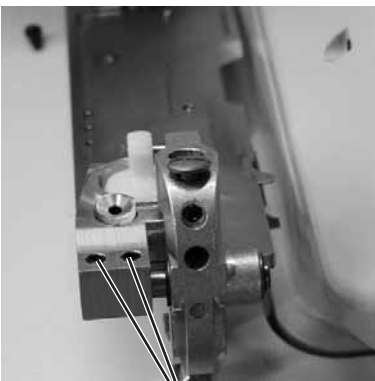
3



ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENTS!

Fermer l'interrupteur principal.

Régler les pinces-ouvrage seulement, lorsque la machine est coupée du secteur.



3

Règle et contrôle

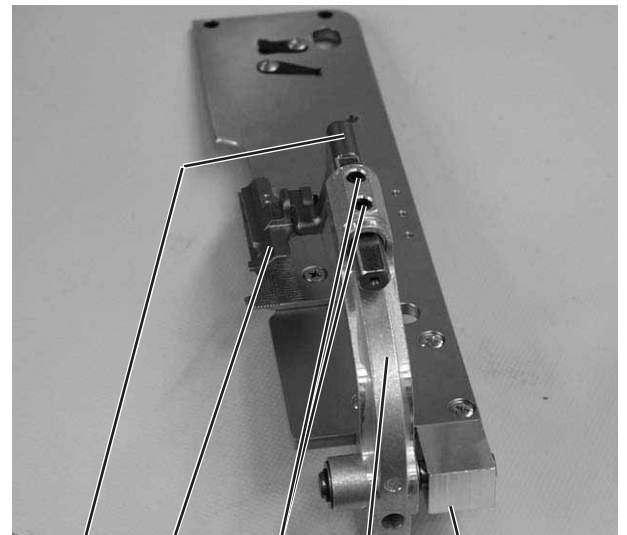
Une distance de 1 mm entre l'aiguille (2) et la pince-ouvrage supérieure et dans l'œillet doit exister sur toute la longueur.

- Au panneau de commande appuyer sur la touche «F».
- Entrer le code «2548».
- Appuyer la touche «OK».
- Le contrôle commute au niveau Techniciens.
- Appeler le menu «fonctions de test».
- Appuyer sur la touche «OK».
- Choisir le menu «multitest».
- Appuyer sur la touche «OK».
- Choisir le menu «test des sorties».
- Appuyer sur la touche «OK».
- Appeler la fonction «Y03» (Fermer plaque de serrage).
- Appuyer sur la touche «OK».
- Les plaques de serrage se ferment.
- Appeler la fonction «Y04».
- Appuyer sur la touche «OK».
- Les plaques de serrage s'écartent.
- Vérifier la distance entre la pince-ouvrage supérieure (1) et l'aiguille (2).



2

1



6

5

4

7

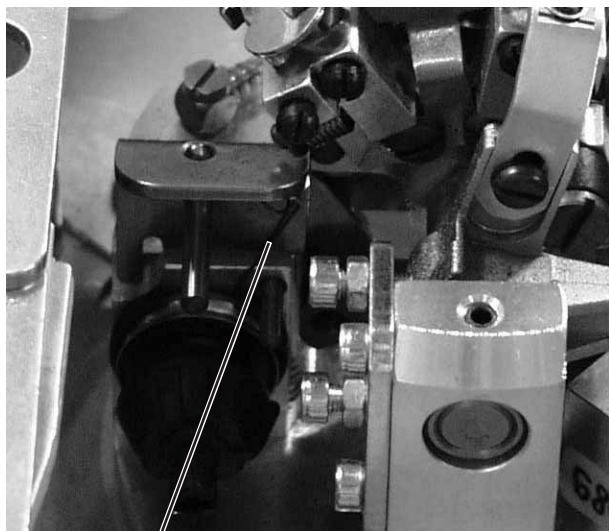
3

Correction

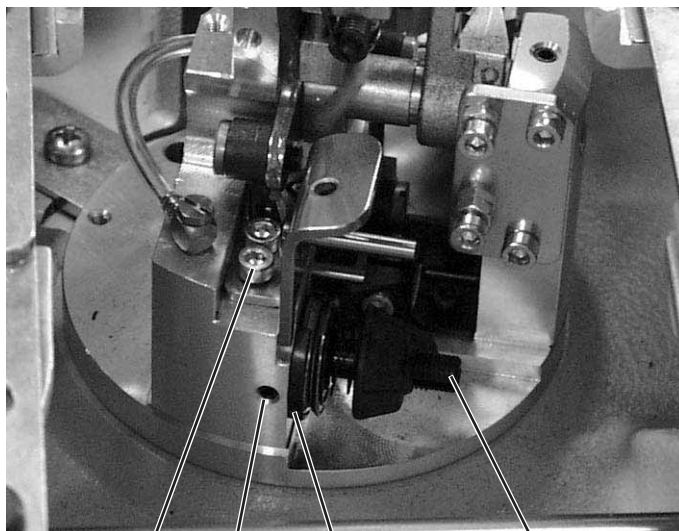
- Desserrer les vis (3) (en dessous).
- Aligner l'étrier de pince (7) avec pince-ouvrage (5) latéralement sur l'aiguille.
- Resserrer les vis (3).
- Desserrer les vis (4).
- Aligner le bras de pince (6) avec pince-ouvrage (5) dans l'œillet sur l'aiguille.
- Resserrer la vis (5).

3

21. Ressort-tendeur de fil



1



5

4

3

2



ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENTS!

Fermer l'interrupteur principal.

Ajuster le ressort-tendeur de fil seulement, lorsque la machine est coupée du secteur.

Règle et contrôle

Le ressort-tendeur de fil (1) doit maintenir le fil d'aiguille tendu, jusqu'à ce que l'aiguille ait piqué proprement dans le triangle formé par l'écarteur.

- Mettre le matériel à coudre et le serrer.
- Tourner la machine à la main et observer, si le ressort-tendeur de fil tend le fil d'aiguille assez fortement et assez longtemps.

Pour corriger le trajet de ressort

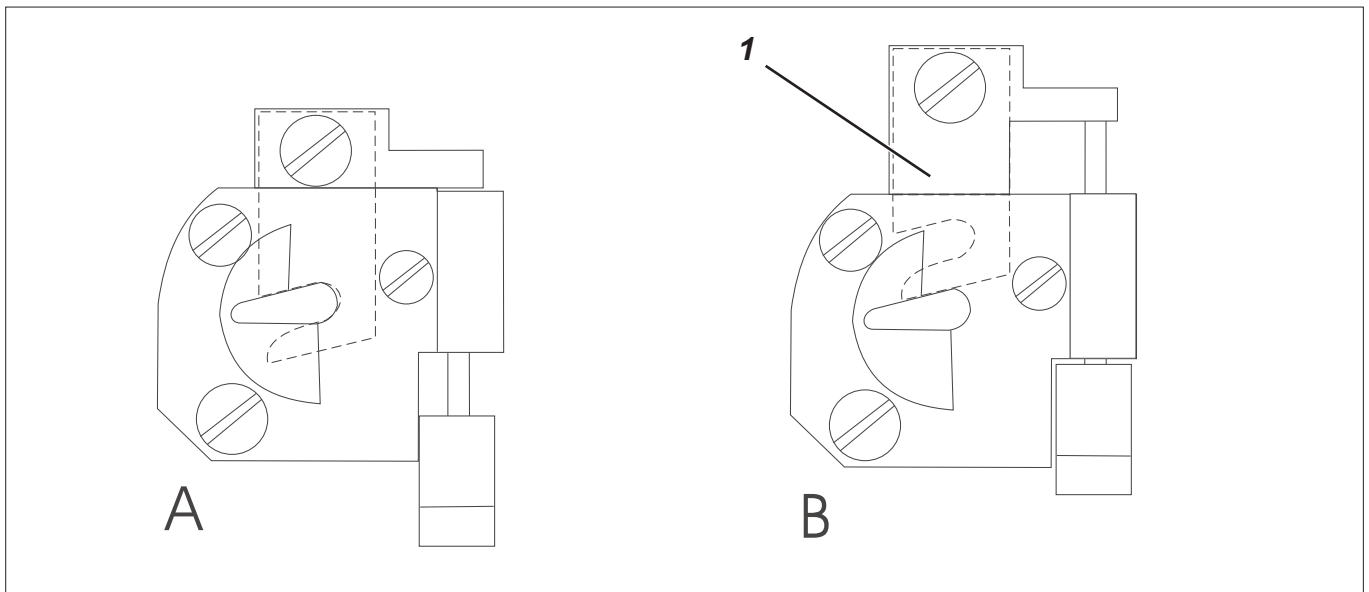
- Desserrer la vis (4).
- Ajuster le disque de butée (3).
Tourner le disque à droite = Le trajet de ressort se prolonge.
Tourner le disque à gauche = Le trajet de ressort se raccourcit.
- Resserrer la vis (4).

Pour corriger la tension du ressort

- Desserrer la vis (5).
- Ajuster le boulon de tension (2).
Tourner le boulon à droite = La tension augmente.
Tourner le boulon à gauche = La tension est réduite.
- Resserrer la vis (5).

22. Dispositif de coupe courte pour fil de boucleur (580-112000, 580-312000)

22.1 Déroulement



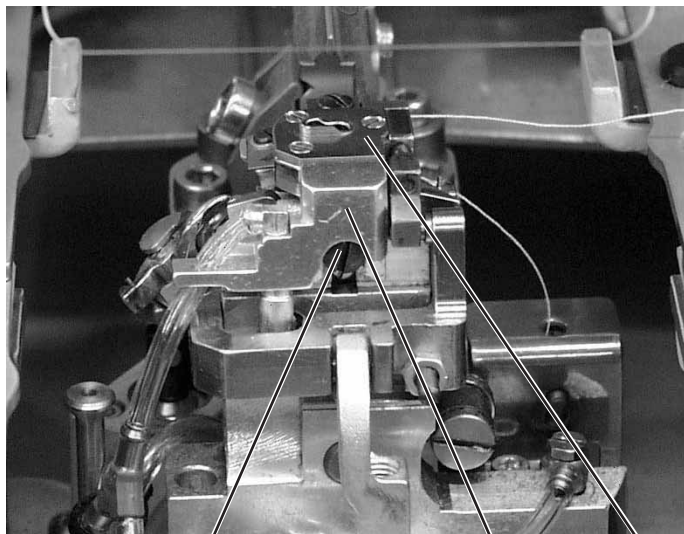
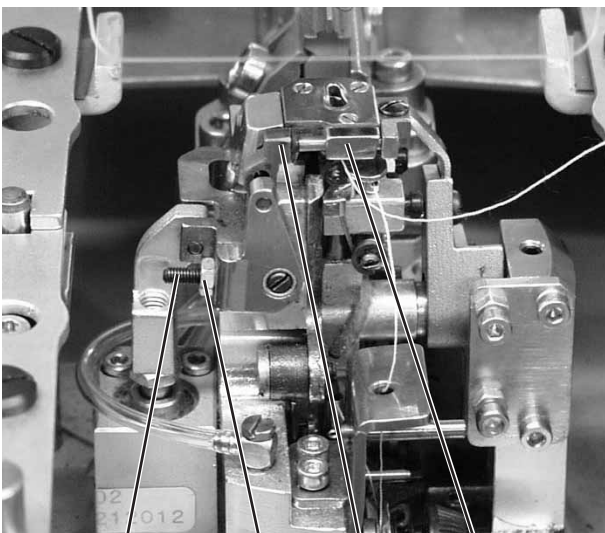
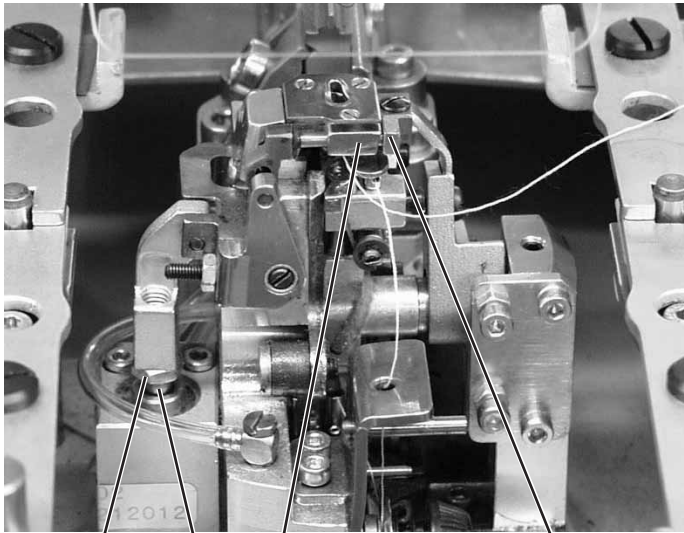
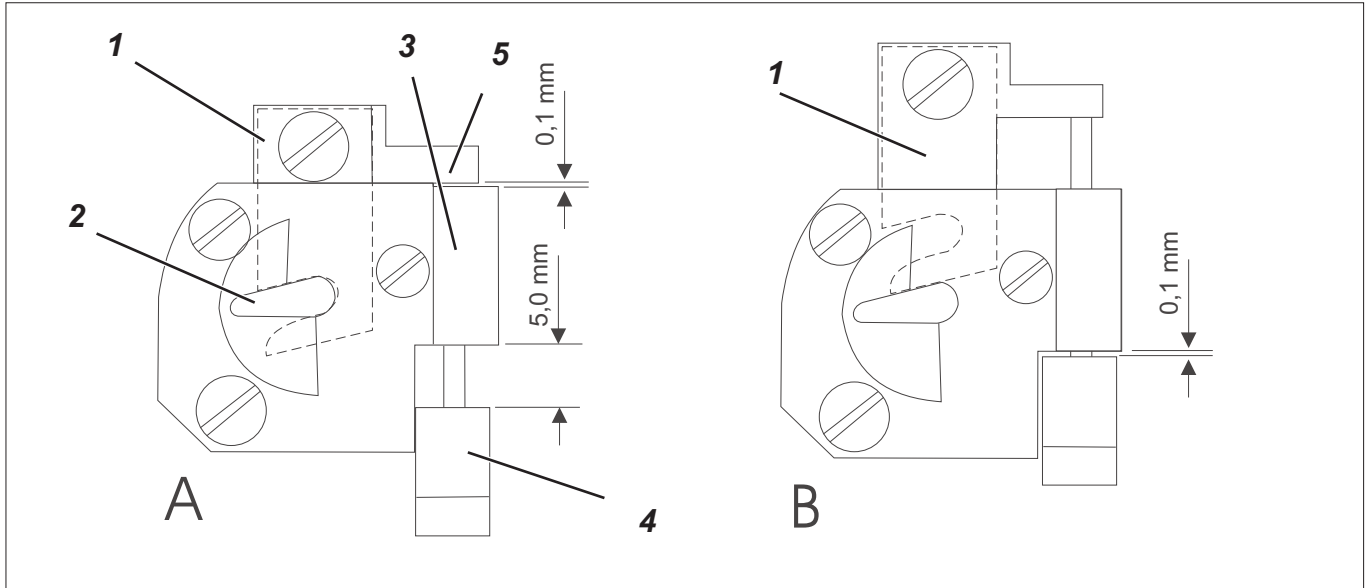
La couture étant terminée intervient le mouvement de coupe de la lame supérieure.

Simultanément le dispositif de coupe fil-court est mis en position initiale (ill. B) pour couper le fil de boucleur. Celui-ci glisse en ce moment devant le tranchant de la lame (1).

Ensuite le dispositif de coupe courte sera remis en position initiale (ill. A).

Cette opération fait que le fil de boucleur sera coincé et coupé. Pour garantir un serrage sûr du fil de boucleur au début de la couture le ressort devra pousser la lame contre la plaque de lame.

La pression devra être ajustée de manière à coincer le fil de boucleur sûrement. Une pression trop forte provoquera un rétrécissement sensible des premiers points.



22.2 Position initiale



ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENTS !

Procéder à des réglages sur une machine en marche seulement en observant un maximum de précautions.

Règle et contrôle

Dans les deux positions (selon ill. A et B) du dispositif de coupe courte la lame (1) ne devra pas être visible dans le trou d'aiguille (2) et la distance entre la plaque à aiguille (3) et la fourche (4) devra être de 5 mm environ.

En aucune position de la lame (1) la fourche (4) et le porte-lame (5) ne devront toucher la plaque à aiguille (3).

- Enclencher la machine.
Le dispositif de coupe courte se trouve en position initiale (ill. A).
- Contrôler la position de la lame dans la plaque à aiguille.
La lame (1) ne devra pas être visible dans le trou d'aiguille (2).
- Contrôler la distance entre le porte-lame (5) et la plaque à aiguille (3) (ill. A).
- Vérifier, s'il y a 5 mm de distance entre la fourche (4) et la plaque à aiguille (3).
- Appuyer la touche "F".
- Entrer le code "2548".
- Appuyer la touche "OK".
Le contrôle commute au mode Techniciens.
- Avec la touche "↓" appeler le titre de menu "Fonctions de test".
- Appuyer la touche "OK".
Le contrôle passe au titre de menu.
- Appeler le titre de menu "Multitest".
- Appuyer la touche "OK".
- Appeler le titre de menu "Test des sorties".
- Appuyer la touche "OK".
- Appeler la sortie "Y00".
- Appuyer la touche "OK".
Le dispositif de coupe courte et la lame coupant le fil d'aiguille sont activés en même temps.
- Contrôler la position de la lame dans la plaque à aiguille.
La lame (1) ne doit pas être visible dans le trou d'aiguille (2).
- Contrôler la distance entre la fourche (4) et la plaque à aiguille (ill. B)

Correction

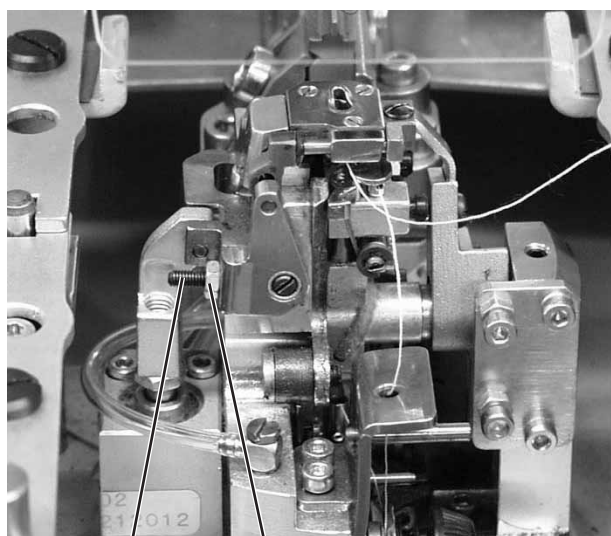
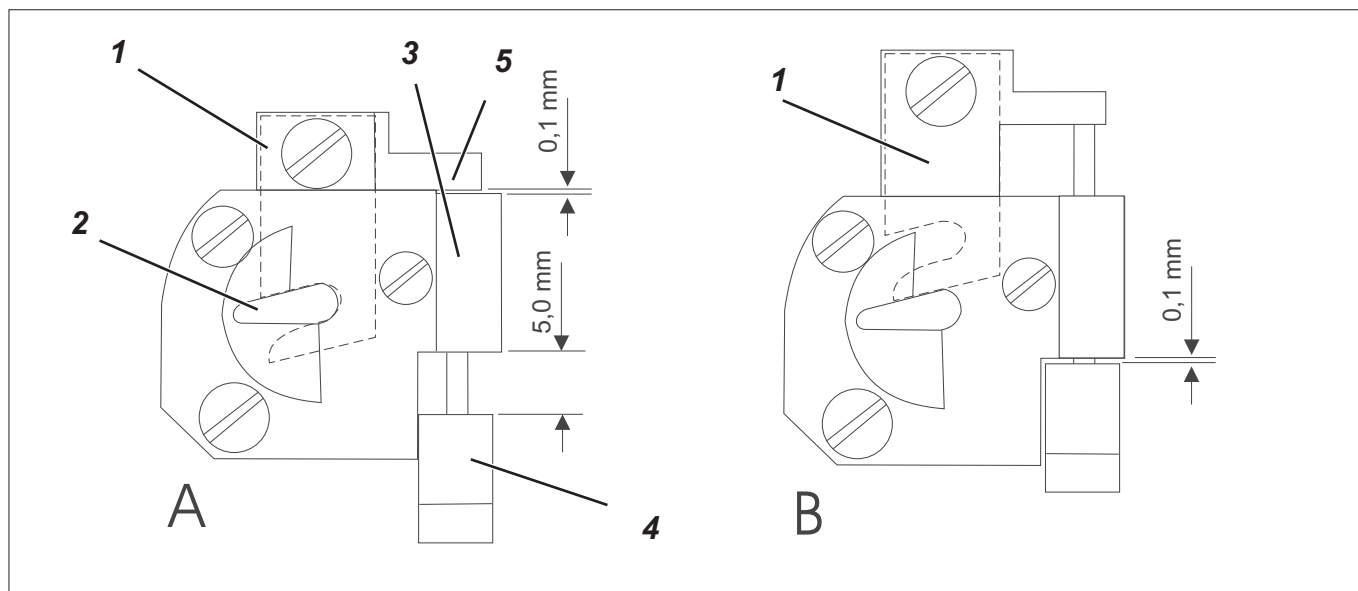
Ecart de 5 mm entre la fourche et la plaque à aiguille (ill. A)

- Desserrer la vis (6).
- Retirer la plaque à aiguille (3) et le dispositif-aspirateur (7).
- Ajuster l'écart de 5 mm en tournant la fourche (4).

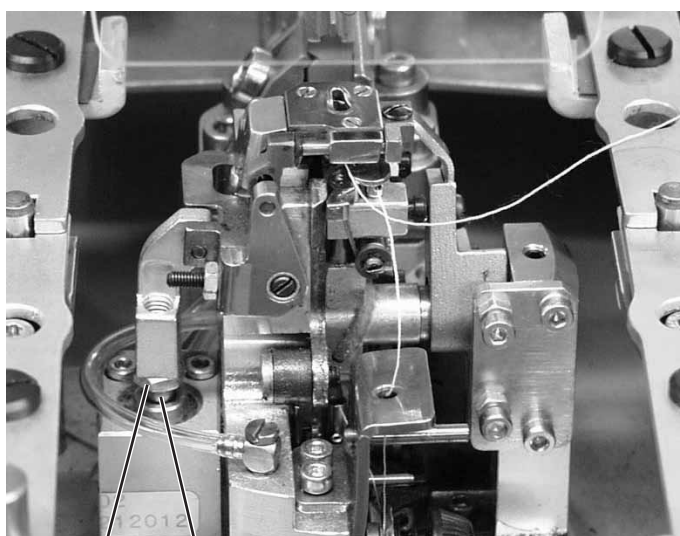


ATTENTION!

Mettre un peu de colle au filetage pour prévenir à un desserrage automatique.



9 8



11 10

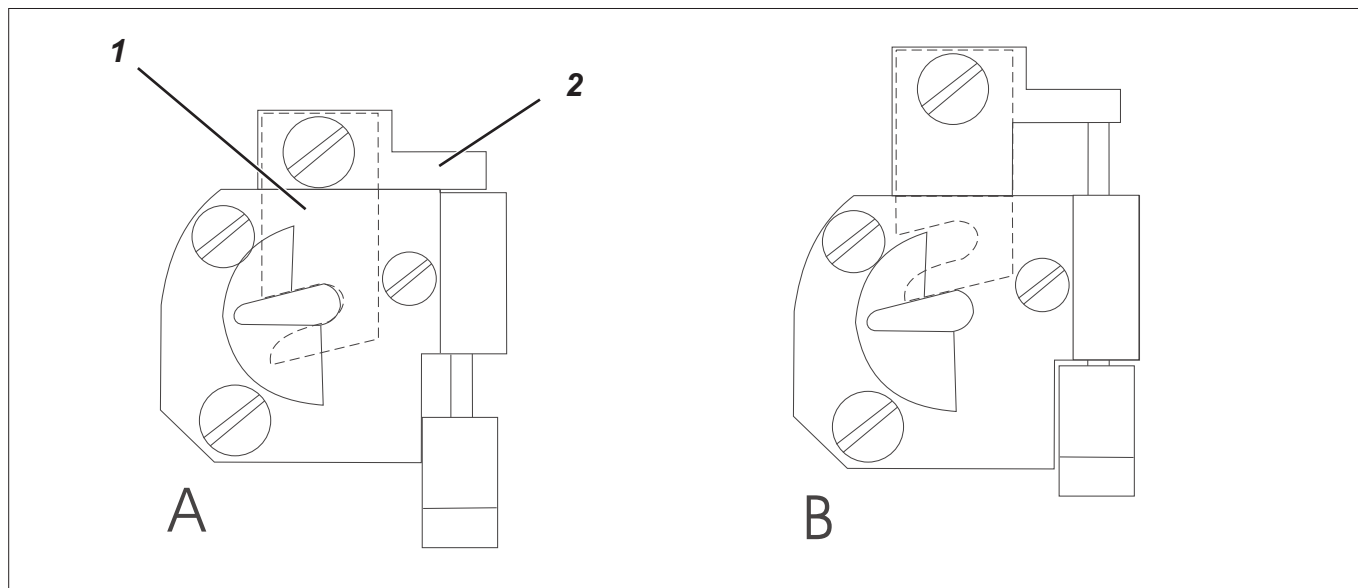
Pour corriger la position initiale (ill. A)

- Desserrer le contre-écrou (8).
- Tourner la vis de butée (9).
- Resserrer le contre-écrou (8).

Pour corriger la position d'enclenchement (ill. B)

- Desserrer le contre-écrou (10).
- Tourner la tige de piston (11).
- Resserrer le contre-écrou (10).

22.3 Ajuster la pression de coupe et la pression de serrage

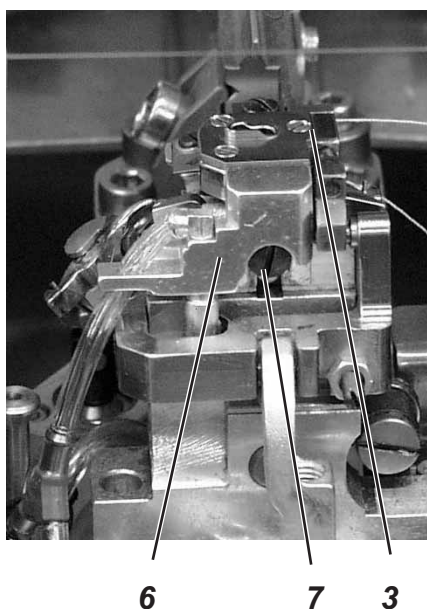


Règle et contrôle

La pression de coupe devra être ajustée de manière à garantir une coupe nette et un parfait serrage du fil de boucle.

- Desserrer la vis (7).
- Retirer la plaque à aiguille (3) et le dispositif-aspirateur (6).
- Ouvrir à la main la glissière (2) de la plaque à aiguille de manière à ce que la glissière se trouve dans une position qui correspond à l'illustration B.
- Passer le fil (1) par le milieu du trou d'aiguille.
- Pousser la glissière (2) à la main pour la mettre dans une position qui correspond à l'illustration A.
En poussant, on doit sentir une légère résistance.
Le fil doit être coupé complètement.
Le fil doit être coincé après la coupe.

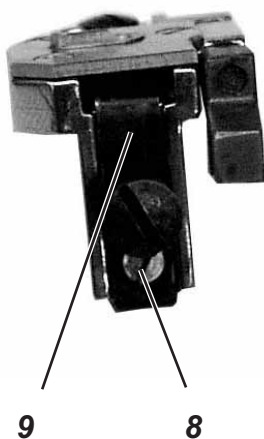
3



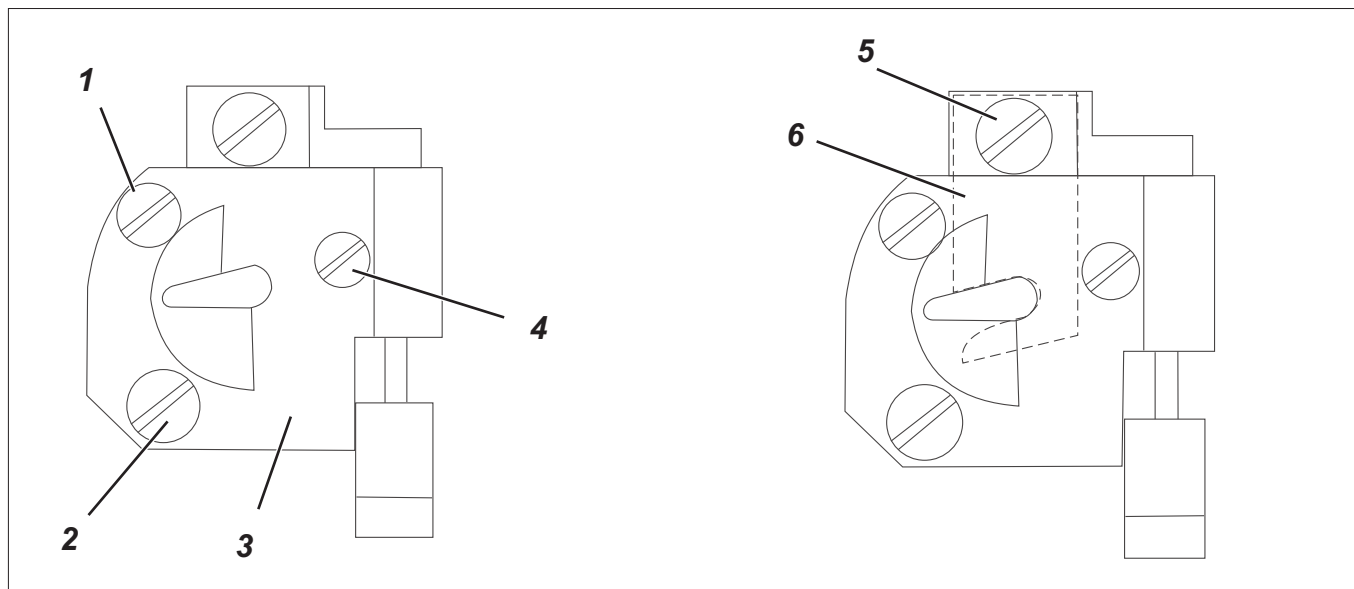
ATTENTION!

Une pression de coupe trop élevée aura comme conséquences une augmentation d'usure de la lame et des points de lancement fortement rétrécis.

- Desserrer la vis (8).
- Déplacer la tôle à ressort (9).
- Resserrer la vis (8).
- Remonter la plaque à aiguille (3) et le dispositif-aspirateur (6) et les attacher de nouveau avec la vis (7).



22.4 Remplacer les lames



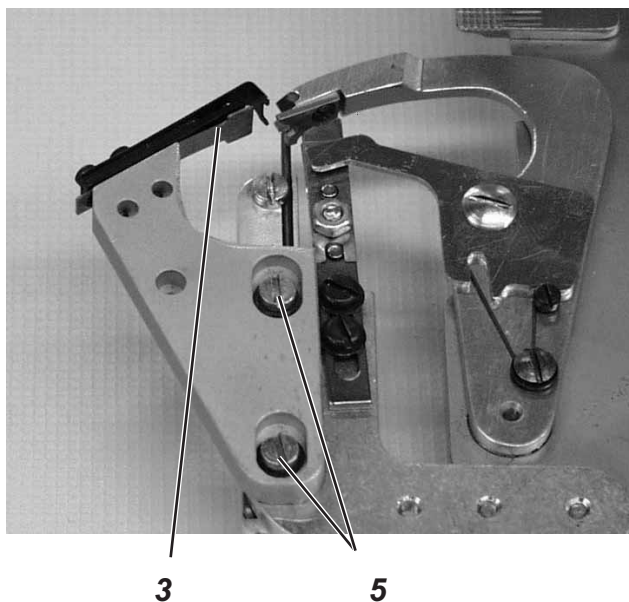
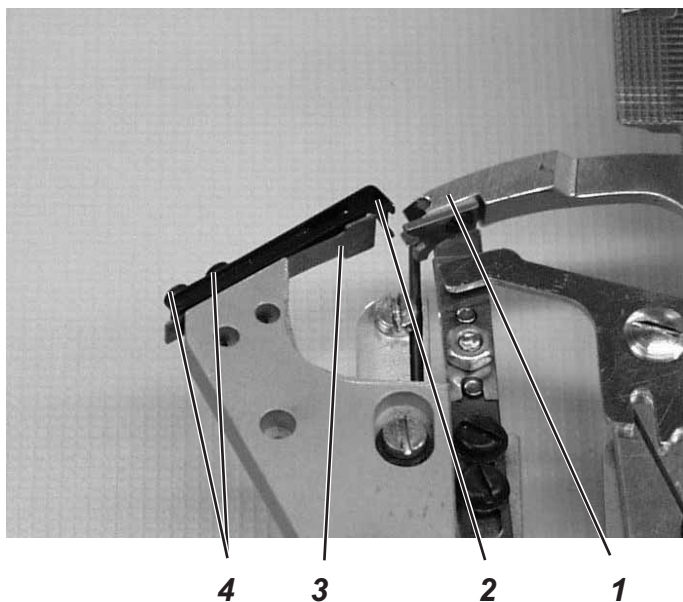
Les pièces du jeu de lames peuvent être changées en cas de besoin.

	N° de la pièce
Tôle élastique	0580 350400
Plaque de lame	0580 350440
Lame	0580 350690

- Desserrer les vis (1), (2) et (4) de la plaque de lame.
- Enlever la plaque de lame (3).
- Desserrer la vis (5).
- Retirer la lame (6).
- Mettre une lame neuve (6) et la fixer avec la vis (5).
La vis (5) doit porter une bague.
L'assemblage de la lame et de la glissière doit être mobile.
- Poser une plaque de lame neuve (3) et l'attacher avec les vis (1) et (4).
- Ajuster la pression de coupe avec la vis (2)
(voir au paragraphe 22.2).

23. Dispositif de coupe longue pour fils de boucleur et passe (580-121000 et -321000)

23.1 Pression et mouvement de coupe



ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENTS !

Ajuster le serre-fils et le déflecteur de fil seulement, lorsque la machine est coupée du secteur.

Règle et contrôle

Le déflecteur de fil (2) est attaché au-dessus de la lame fixe (3). Il empêche la ganse et le bout du fil de boucleur de se mettre entre la lame (3) et le dos de l'attrape-fil (1). Ainsi sont-ils dirigés sur le côté ou dans l'attrape-fil.

Si ce n'est pas le cas, la lame pourrait être écartée et elle ne couperait pas.

Ajuster la pression de coupe seulement suffisamment forte pour assurer une coupe sûre des fils.

L'attrape-fil passera aussi près que possible des serre-fils (7) mais toutefois sans toucher les serre-fils.

Correction

Déflecteur de fil

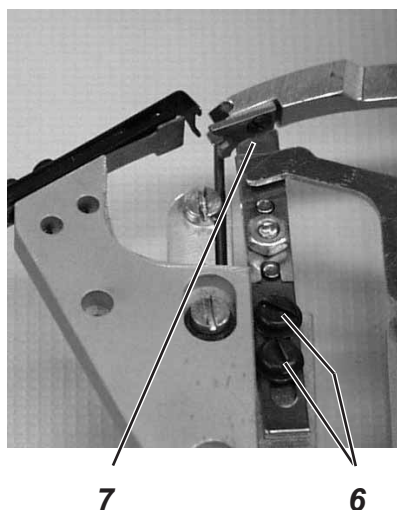
- Desserrer les vis (4).
- Aligner le déflecteur de fil (2) latéralement de façon à réaliser la fonction décrite ci-dessus.
- Resserrer les vis (4).

Pression de coupe

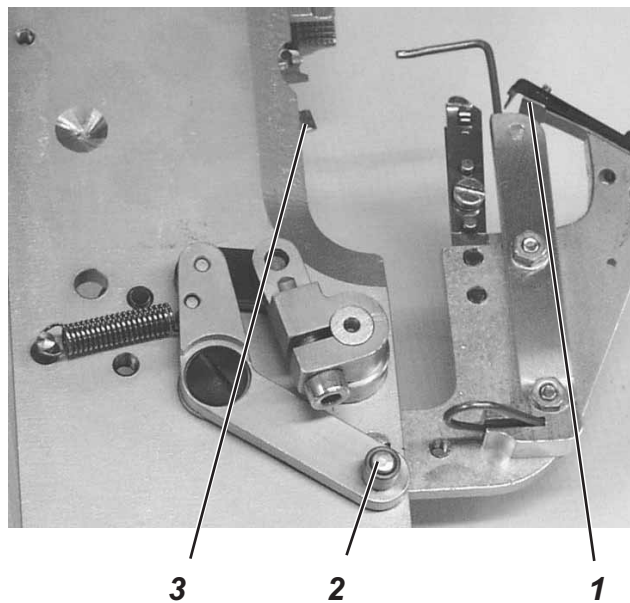
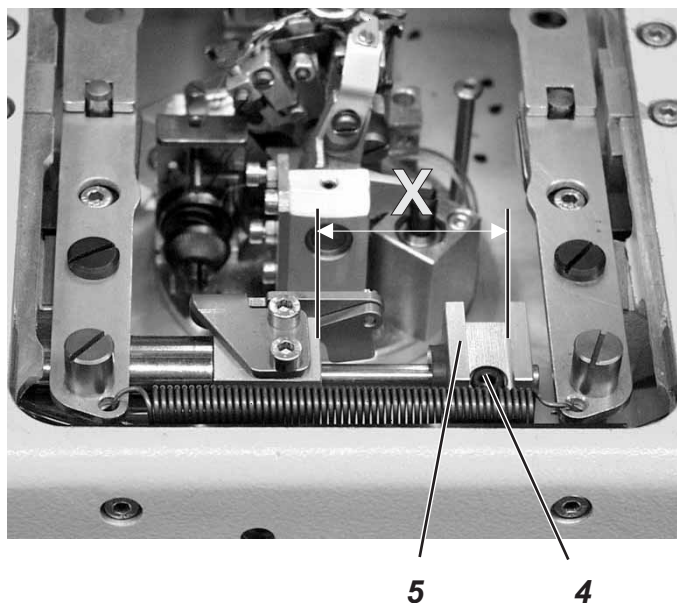
- Desserrer les vis (5).
- Déplacer la lame fixe (3) de façon à obtenir une coupe sûre du fil de boucleur et de la ganse.
- Resserrer les vis (5).

Ecart entre serre-fils et attrape-fil

- Desserrer les vis (6).
- Déplacer les serre-fils (7).
- Resserrer les vis (6).



23.2 Ajuster le chevauchement de la lame



ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENTS !

Ajuster le dispositif de coupe longue seulement, lorsque la machine est coupée du secteur.

Règle et contrôle

Les tranchants (1) et (3) se déplacent l'un sur l'autre pour 1 mm.

On doit pouvoir mettre la plaque de serrage en place sans qu'elle se coince.

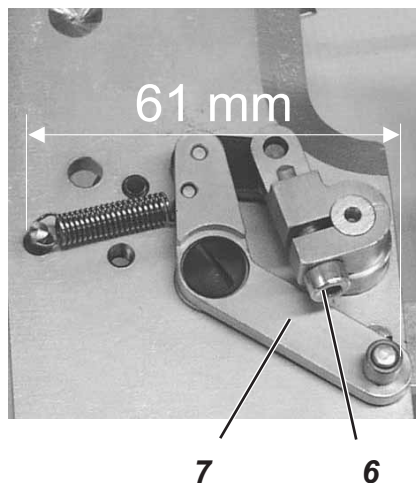
Le rouleau (2) devra s'introduire dans la rainure de la coulisse (5).

- Retirer la plaque de serrage droite.
- Remettre la plaque de serrage droite.
On doit pouvoir mettre la plaque de serrage en place sans qu'elle se coince.

Correction

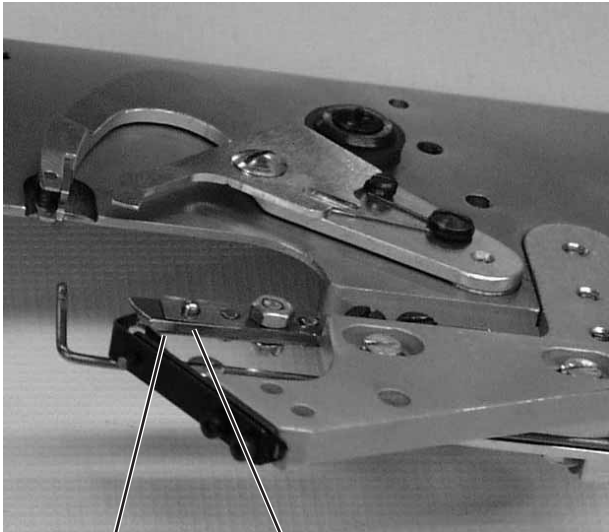
Ajuster la coulisse

- Desserrer la vis (4).
- Déplacer la coulisse (5) sur la tige de piston.
La cote **X** doit être de 39 mm.
- Resserrer la vis (4).

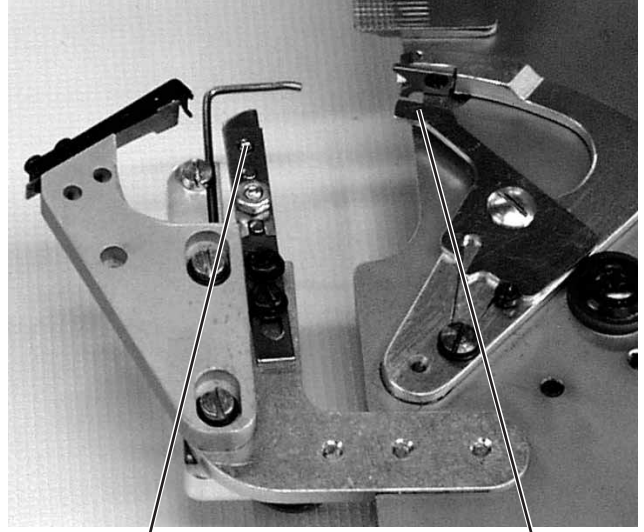


Réglage du chevauchement

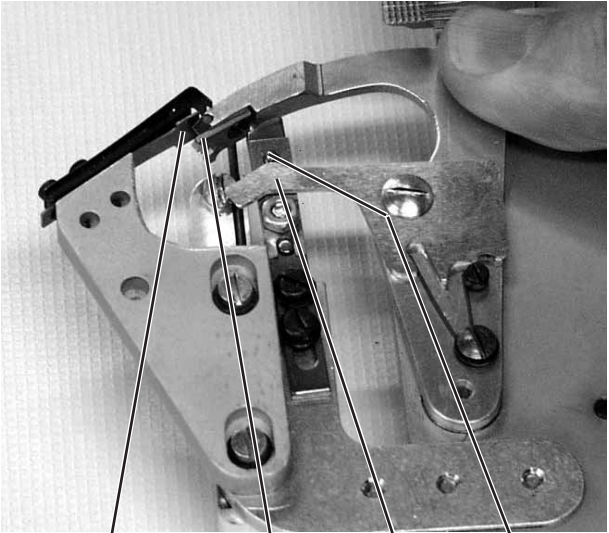
- Desserrer la vis de serrage (6).
- Tourner le levier (7).
Ajuster une distance de 61 mm (voir illustration à gauche).
- Resserrer la vis (6).
- Remonter les plaques de serrage.
- Enclencher la machine.
- Contrôler le degré de chevauchement.
- Fermer la machine.



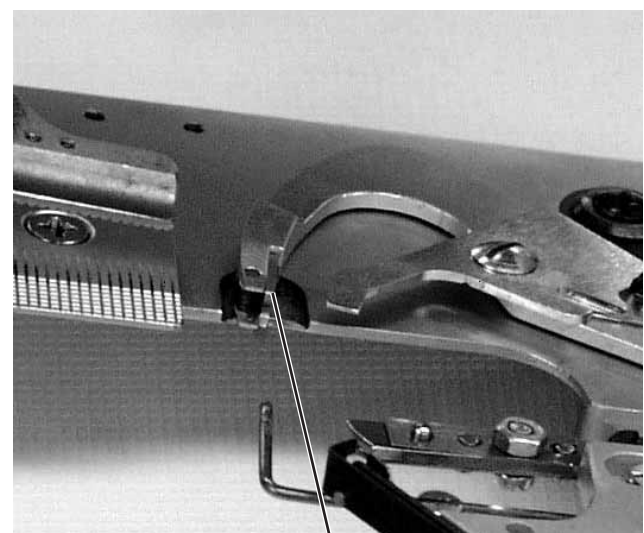
2 1



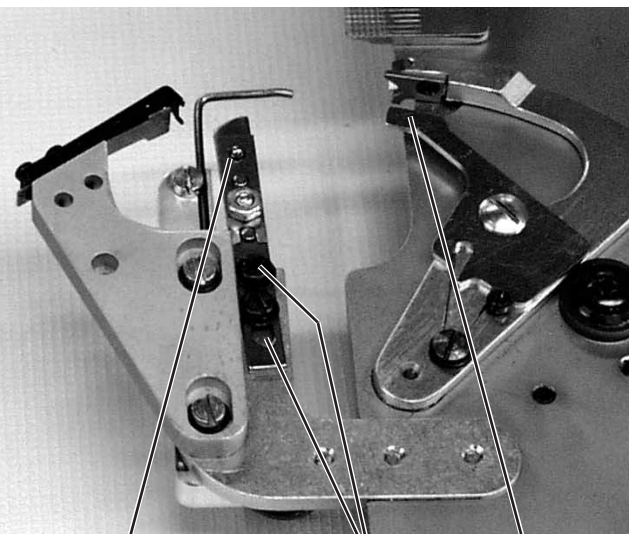
4 3



6 5 3 4



7



9 8 3

23.3 Position des serre-fils pour le fil de boucleur et la ganse



ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENTS !

Ajuster la position des serre-fils pour le fil de boucleur et la ganse seulement, lorsque la machine est coupée du secteur.

Règle et contrôle

Le dispositif de coupe longue coince le fil de boucleur et la ganse tous les deux sous une tôle de serrage. Le serrage des deux fils doit être suffisamment fort pour que la couture puisse être sûr et la couture soit ferme et solide d's son lancement.

Avant de commencer l'opération de coupe à la lame fixe, le fil de boucleur et la ganse ont dû être tirés entre le ressort de serrage inférieur (2) et la pièce de serrage (1).

Pour que cette opération se déroule correctement, la tôle de serrage sera ouverte par la tôle de déclenchement (3) via la tige (4).

La largeur d'ouverture dépendra de la grosseur du fil de boucleur et de la ganse utilisés

L'ouverture doit être au moins si large que les fils tirage sont tirés sûrement devant la tige (4) et qu'ils restent bien, une fois coupés, dans le serre-fils.

Lorsque le tranchant de l'attrape-fil (5) se trouve à peu près à 1 mm de la lame (6), la tôle de déclenchement (3) doit refermer le serre-fils et la tige (4) doit être dégagée à nouveau.

La pointe (7) de l'attrape-fil doit se glisser sous le fil de boucleur et sous la ganse.

Correction

Largeur d'ouverture

- Dresser la hauteur de la tôle de déclenchement (3) de manière à ce que le ressort de serrage sera ouvert pour le fil de boucleur et la ganse.

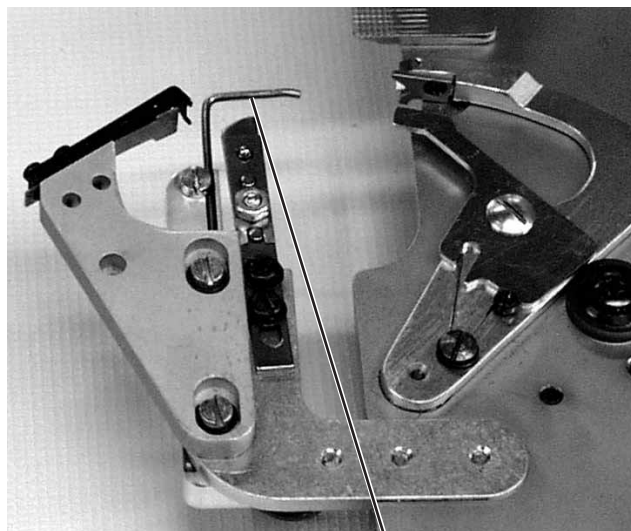
Moment d'ouverture

- Desserrer les vis (8) légèrement.
- Tourner le serre-fils (9) de façon à ce qu'il soit fermé, lorsque le tranchant de l'attrape-fil se trouve à une distance de 1 mm de la lame.
- Resserrer les vis (8).

Force de serrage

- Régler la force du ressort de serrage (2) par ajustage de manière à ce que le fil de boucleur continue à être tenu légèrement sans sauter en arrière après la coupe

23.4 Déflecteur de fil



1

Règle et contrôle

Le déflecteur de fil (1) empêche que le début du fil soit coupé. Il n'y a donc plus de déchets de fil.

Le déflecteur de fil ne peut pas être réglé.

S'il y a quand même des déchets de fil, mettre un déflecteur de fil neuf.

23.5 Serre-fils pour le fil de boucleur des sous-classes -141000 et -341000



7 5 4 3 2 1



4 6



ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENTS !

Ajuster le serre-fils pour le fil de boucleur seulement, lorsque la machine est coupée du secteur.

Après la couture, la lame supérieure qui est connectée à la pince serre-fils du fil de boucleur (4) exécutera le mouvement de coupe.

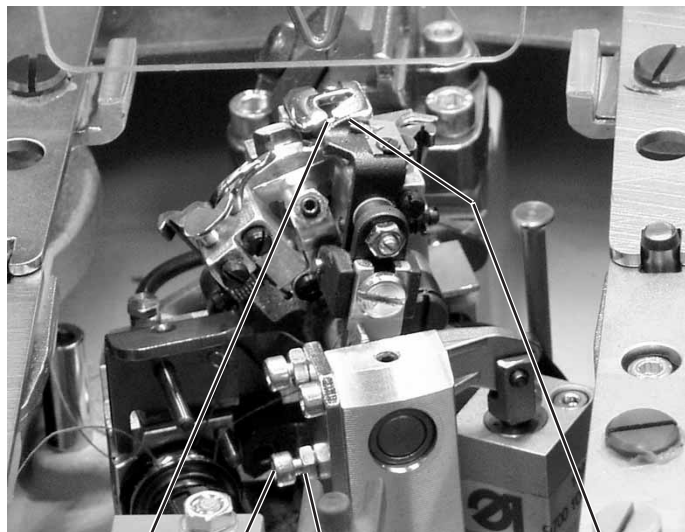
Ce mouvement de coupe fait que la fente de fil (5) dans la plaque à aiguille est libre brièvement.

Pendant que la plaque porte-tissu se rend en position finale, le fil de crochet s'introduit dans la fente de fil (5).

Pendant le mouvement en retour de la lame du fil d'aiguille la pince serre-fil (4) se déplace jusqu'à 1 mm au delà du bord (1) de la fente de fil et coince le fil de crochet.

Pression de serrage

- Desserrer le contre-écrou (3).
- Tourner la vis de réglage (2) de manière à ce que la pince serre-fil (4) subissant une faible pression de ressort ne se bloque pas au bord de la plaque à aiguille (7) pendant son retour, mais glisse plutôt sur la face frontale (6) de la plaque à aiguille rendant sa pression de serrage efficace.
- Resserrer le contre-écrou 3



4 3 2

1



8

7

6

5

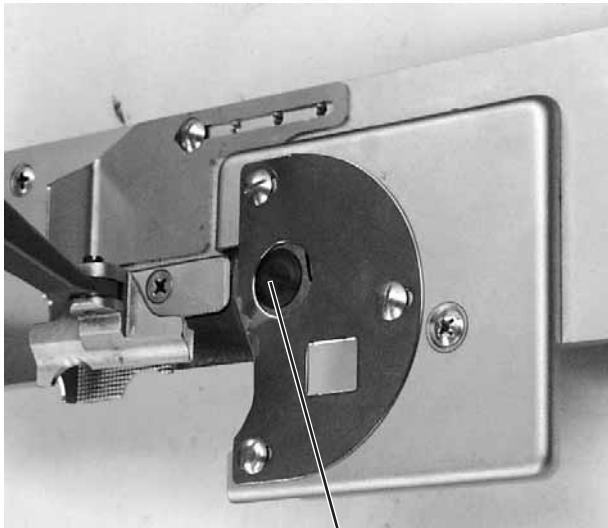
Position finale à droite

- Desserrer le contre-écrou (2).
- Tourner la vis de réglage (3) de manière à ce que le bord droit du serre-fil de crochet dans sa position finale à droite 1 se soit déplacé jusqu'à 1 mm environ au-delà du bord droit de la sortie de la fente de fil (4).
- Resserrer le contre-écrou (2).

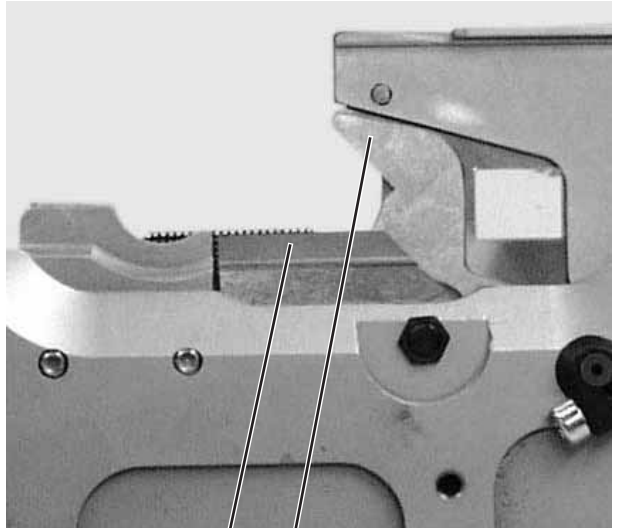
Hauteur du serre-fil du fil de crochet

- Desserrer la vis (5) .
- Régler la hauteur du support (6) de façon qu'en position finale à droite le bord supérieur (7) du serre-fil de crochet se trouve au même niveau que le dessus (8) de la plaque à aiguille.
- Resserrer la vis (5).
- Pivoter le support (6) pour contrôler, si la lame supérieure peut se mouvoir librement (soit sans heurter) entre le dessous de la plaque à aiguille et l'écarteur ou la butée d'écarteur.

Notes:



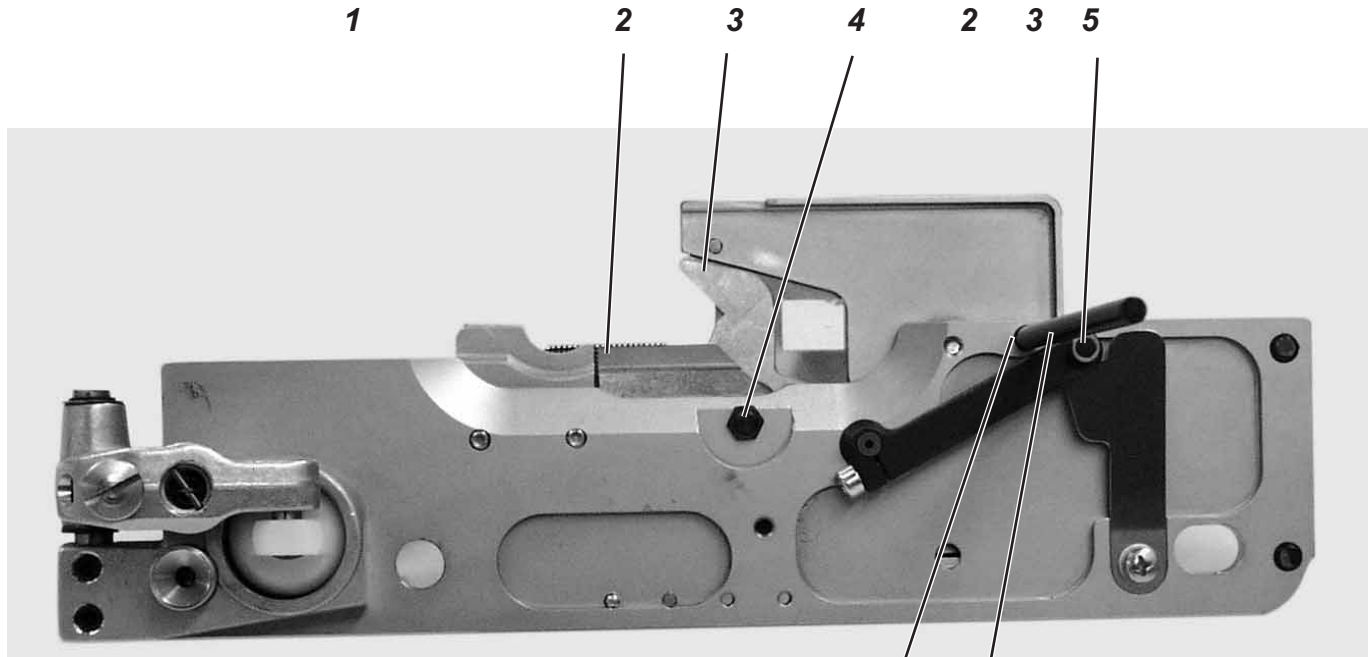
1



2

3

5



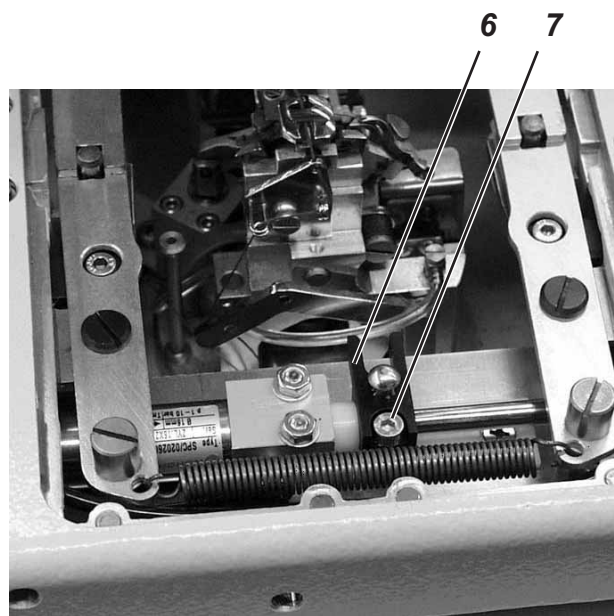
2

3

4

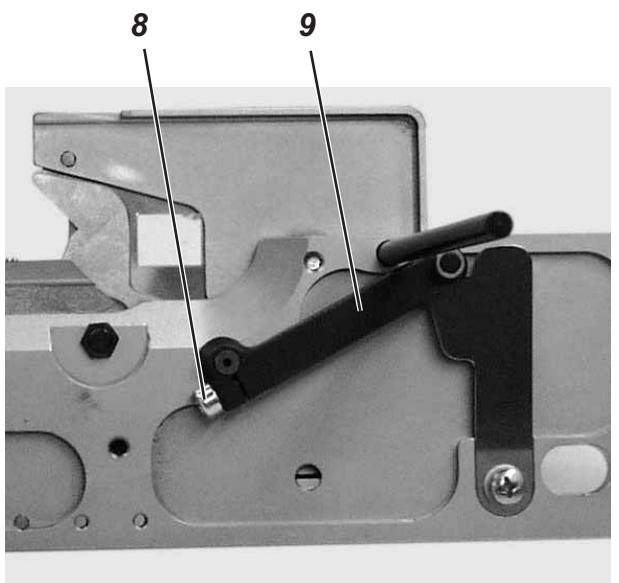
11

10



6

7



8

9

24. Dispositif de coupe courte pour fil de boucleur et ganse (580-141000 et 580-141000)



ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENTS !

Ajuster le dispositif de coupe courte seulement, lorsque la machine est coupée du secteur.

Règle et contrôle

Il faut que les tranchants des deux paires de ciseaux (2) et (3) se soient déplacés l'un sur l'autre d'environ 1 mm avant d'arriver à leur point de retour.

La pression de coupe sera réglée de manière à assurer une coupe sûre du fil de boucleur et de la ganse. La lame ne doit pas être dure dans son mouvement et ne pas se coincer.

Les plaques de serrage peuvent être mises en place sans se coincer. Le rouleau (5) doit s'insérer dans la rainure de la coulisse (6).

- Retirer les deux plaques de serrage.

Correction

Ajustage de rainure

- Desserrer la vis (7).
- Déplacer la coulisse (6) sur la tige de piston jusqu'à ce qu'elle se colle ensemble avec la douille plastique contre le cylindre.
- Resserrer la vis (7).

Ajustage du chevauchement

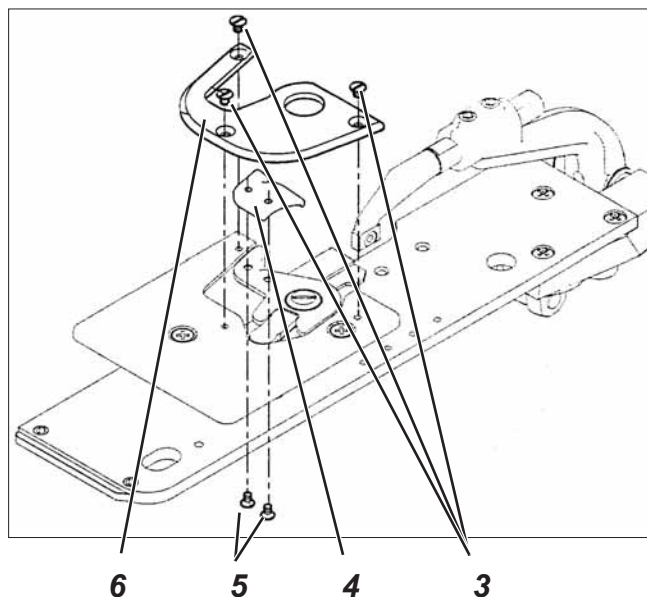
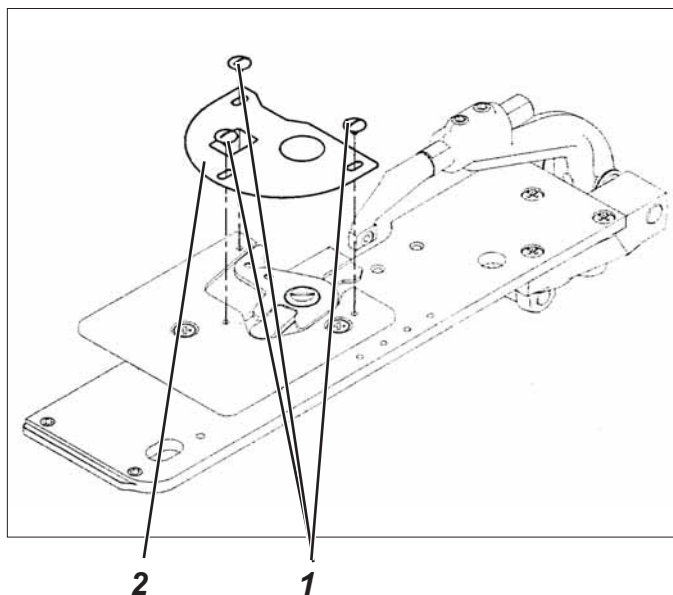
- Ouvrir les lames (2) et (3) complètement.
- Desserrer la vis (8).
- Mettre la fiche (10) dans le trou (11).
- Tourner le levier (9) contre la fiche.
- Resserrer la vis (8).

Pression de coupe

- Desserrer l'écrou (4).
- Ajuster la pression de coupe avec la vis (1).
Régler la pression de coupe de manière à obtenir avec un minimum de pression un bon résultat de coupe.
- Resserrer l'écrou (4).

Procéder à un test manuel de coupe avec le fil de boucleur ou la ganse, tout en contrôlant la souplesse de mouvement des lames.

24.1 Equipement complémentaire pour la sous-classe 580-141000 et 580-341000



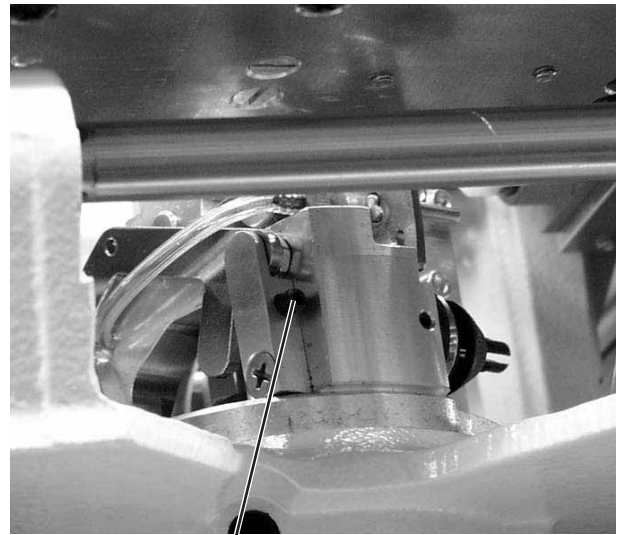
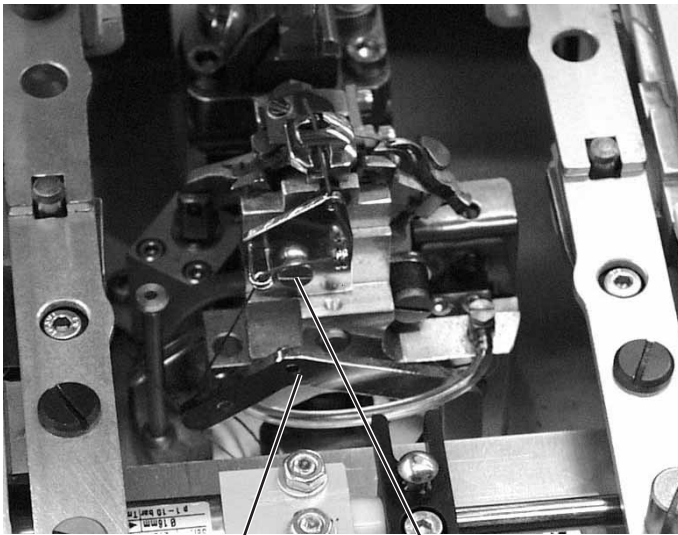
Remarques:

Les bouts de fil au-dessous d'une boutonnière peuvent être prolongés par l'équipement qui se trouve dans les accessoires.

- Desserrer les vis (1) et ôter la tôle de recouvrement (2).
- Avec les vis (5) visser la tôle d'écartement (4) sur la lame.
- Revisser la tôle de recouvrement (6) avec les vis (3).



25. Dispositif de tirage de ganse pour la sous-classe 580-141000 et 580-341000



2

1

3



ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENTS !

Ajuster le dispositif de tirage de ganse seulement en position "Arrêt sûr" ou lorsque la machine est coupée du secteur.

Règle et contrôle

Le contrepoids (2) retire la ganse (1) pour lui donner la longueur correcte de lancement.

Le parcours du contrepoids doit être limité par la vis de butée (3) afin d'avoir au début de la couture une ganse aussi courte que possible qui sera malgré cela cousue sûrement.

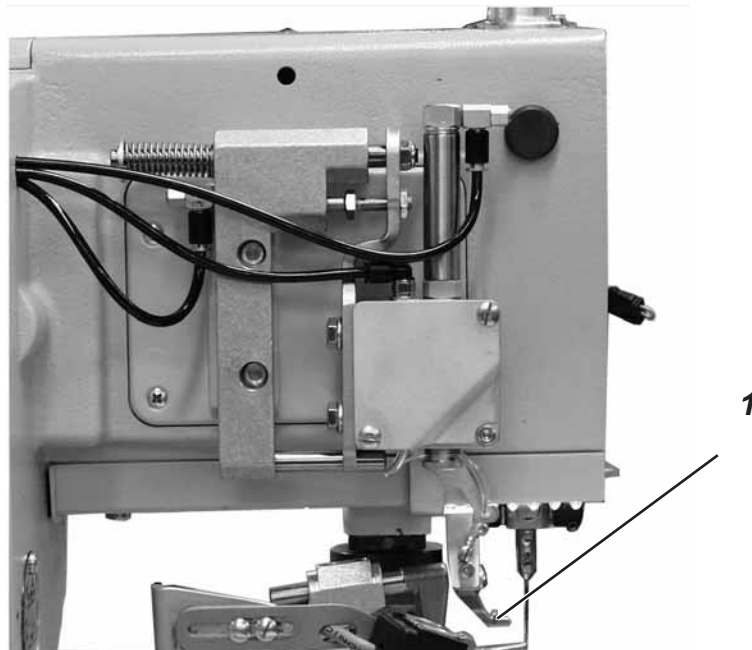
Ceci est à peu près le cas, si le bout de ganse sort d'environ 4 mm du trou de ganse de la plaque à aiguille.

Correction

- Visser la vis (3) = bout de ganse devient plus long
- Dévisser la vis (3) = bout de ganse devient plus court

26. Attrape-fil

26.1 Généralités



Dès la fin de l'opération coupe de fil, l'attrape-fil (1) saisira le fil d'aiguille, le tiendra coincé et le posera lors de la couture de la boutonnière suivante dans la lèvre droite.

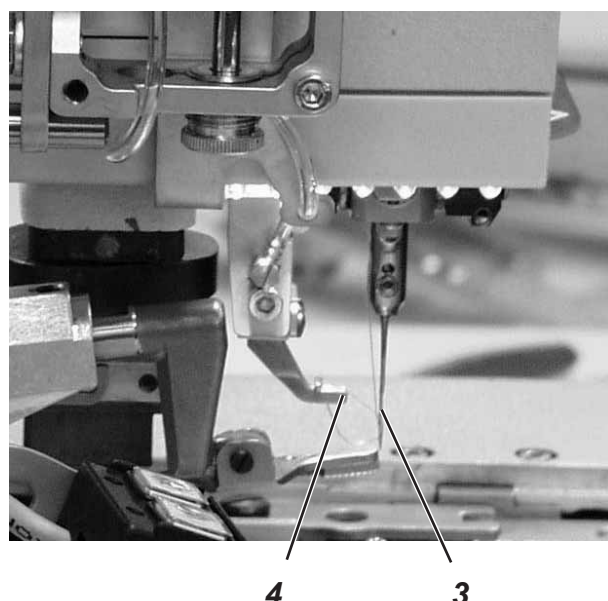
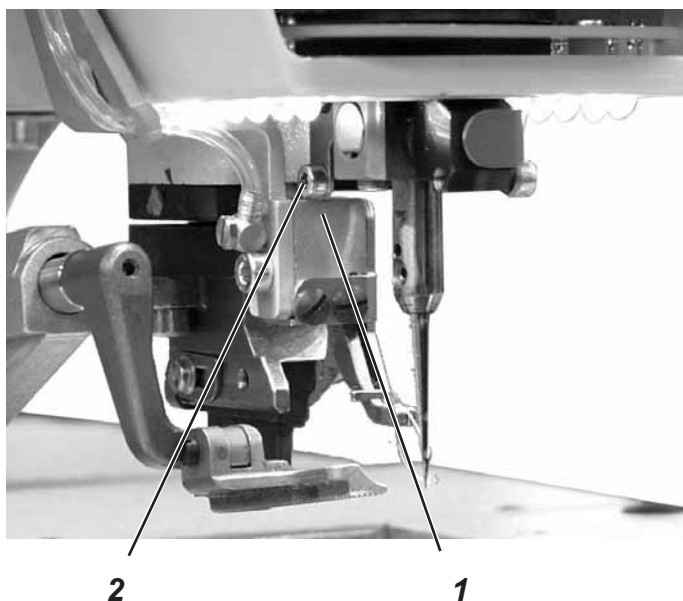
Cela présente les avantages suivants:

- Lancement de couture en toute sécurité, même dans les tissus légers et peu serrés.
- Premiers points bien serrés.
- Pas besoin de surfiler le fil d'aiguille, vu que le fil de lancement sera caché par la lèvre de boutonnière.

Déroulement

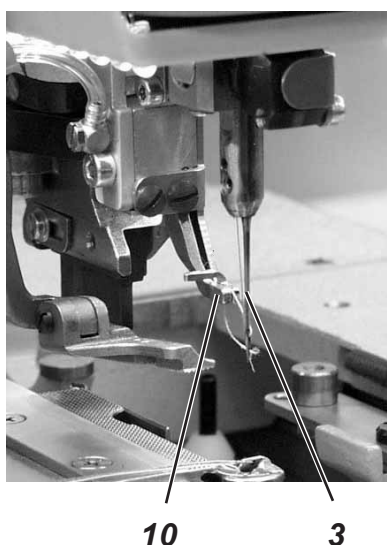
- Après l'enclenchement de la machine automatique l'attrape-fil du fil d'aiguille descend vers l'ouvrage tout en tenant le fil coincé.
- Selon la longueur de couture prééglée le processus de couture démarre par la lèvre droite de la boutonnière. Le bout de fil d'aiguille présenté par l'attrape-fil sera surfilé et cousu dedans.
- A un certain point déterminé par le contrôle, l'attrape-fil se lève et regagne sa position en haut.
- Peu avant la fin de la couture, la pince de l'attrape-fil s'ouvrira et l'attrape-fil descend.
- Le bout de la lèvre gauche de boutonnière étant atteint, l'aiguille se positionne en position haute. Le fil d'aiguille sera coupé.
- L'attrape-fil pivote en avant. Le dispositif de serrage est fermé. Le fil est saisi.
- L'attrape-fil pivote en arrière.
- L'attrape-fil va en haut.

26.2 Ajustage



ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENTS !

Ajuster l'attrape-fil seulement, lorsque la machine est coupée du secteur.



Règle et contrôle

Après la confection d'une boutonnière, l'attrape-fil saisira le fil d'aiguille sûrement.

L'attrape-fil posera le fil d'aiguille dans la lèvre droite de la boutonnière.

L'attrape-fil ne heurtera pas les plaques de serrage.

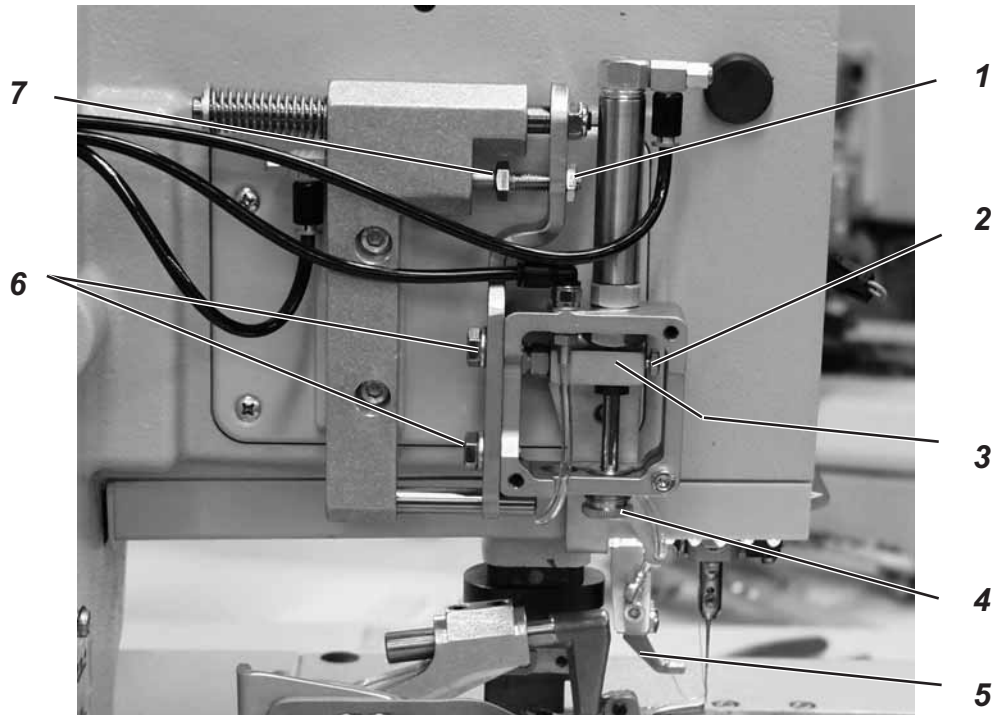
En position initiale, l'attrape-fil remplira les conditions suivantes:

- L'attrape-fil (1) ne doit pas heurter la vis (2).
- La distance entre le bord avant (4) de l'attrape-fil et l'aiguille (3) devrait être d'environ 7 à 8 mm.
- L'aiguille (3) et le bord gauche de la pince (10) de l'attrape-fil doivent se trouver latéralement sur une même ligne droite.

La position inférieure de l'attrape-fil doit être ajustée différemment suivant l'épaisseur du matériel à coudre. Lorsque l'attrape-fil est abaissé, il faut qu'il reste un écart d'environ 3 mm entre son bord inférieur et l'ouvrage.

Lorsque l'attrape-fil est abaissé et mu en avant, le crochet (10) du serre-fils doit se trouver à peu près au milieu de l'aiguille.

- Coudre une boutonnière.
Pendant la couture, l'attrape-fil ne doit pas entrer en collision avec les plaques de serrage.
Après la couture le fil doit être saisi sûrement.
- Contrôler, si le fil d'aiguille a été cousu au milieu de la lèvre droite de la boutonnière.



Correction

Hauteur de l'attrape-fil

- Desserrer la vis (2).
- Déplacer l'étau (3) verticalement.
- Resserrer la vis (2).

Distance entre attrape-fil et aiguille

- Desserrer le contre-écrou (1).
- Régler la distance par rapport à l'aiguille avec la vis de butée (7).
La distance entre attrape-fil et aiguille doit être de 7 à 8 mm.
Dans certains cas cette distance de l'aiguille peut légèrement différer.
- Resserrer le contre-écrou (1).

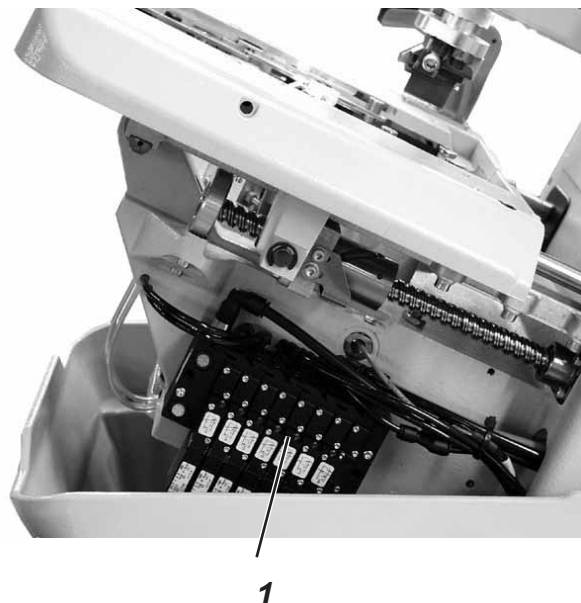
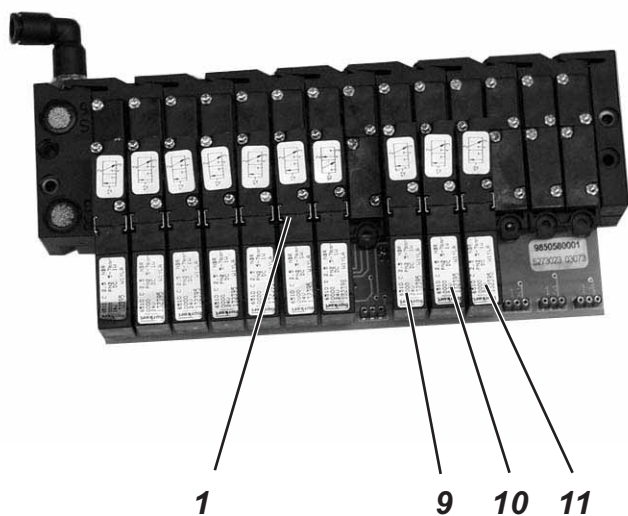
Position inférieure de l'attrape-fil

- Ajuster la position inférieure de l'attrape-fil avec la vis moletée (4).
Il faut garder un écart d'environ 3 mm entre l'attrape-fil et l'ouvrage.
- Avec la main appuyer sur l'attrape-fil pour l'abaisser un peu et vérifier sa position.

Position latérale de l'attrape-fil

- Desserrer les vis (6).
- Ajuster la position latérale de l'attrape-fil (5).
- Resserrer les vis (6).

26.3 Montage ultérieur d'un dispositif attrape-fil

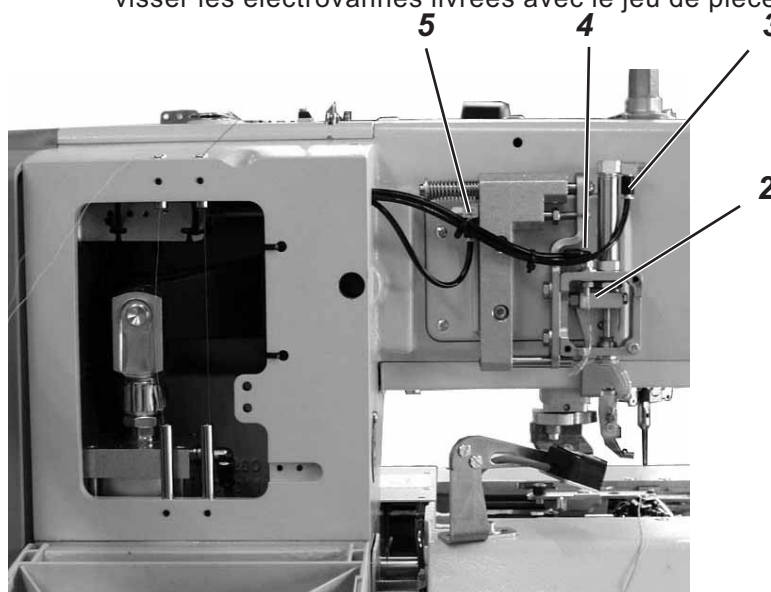


ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENTS !

Monter l'attrape-fil seulement, lorsque la machine est coupée du secteur.

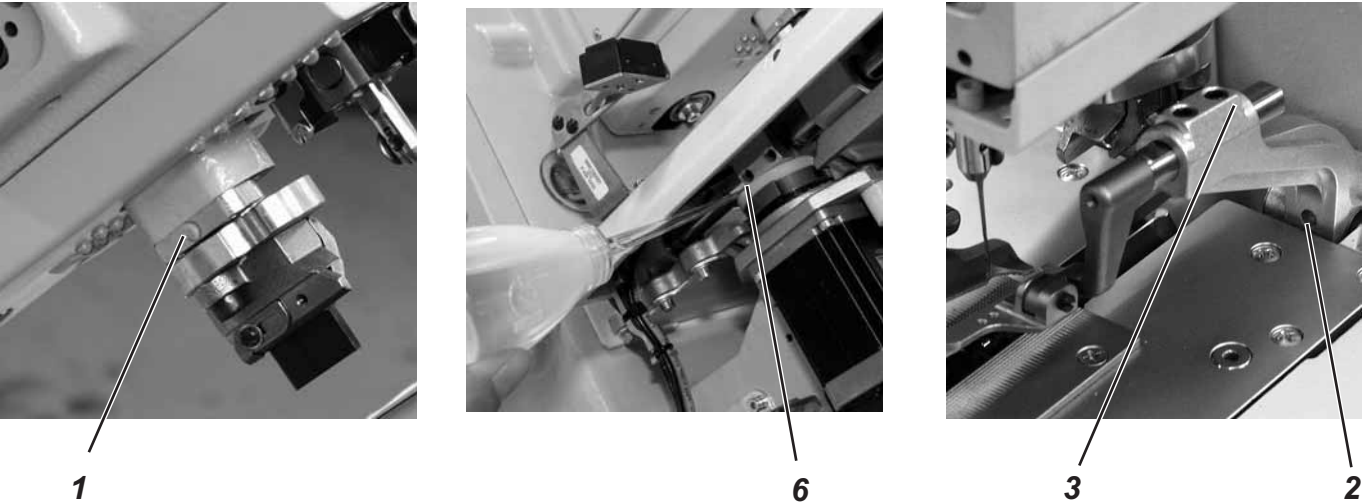
Si un attrape-fil est monté ultérieurement, il faut compléter la plaque porte-vannes par trois autres électrovannes.

- Dévisser les chapeaux des électrovannes (9), (10) et (11) et y visser les électrovannes livrées avec le jeu de pièces.



- Monter l'attrape-fil (2).
- Avec des conduites à air comprimé raccorder les électrovannes à l'attrape-fil.
 Electrovanne (9) = Attrape-fil vers le bas (3).
 Electrovanne (10) = Ouvrir l'attrape-fil (4).
 Electrovanne (11) = Pivoter l'attrape-fil vers l'avant (5).

27. Entretien



ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENTS !

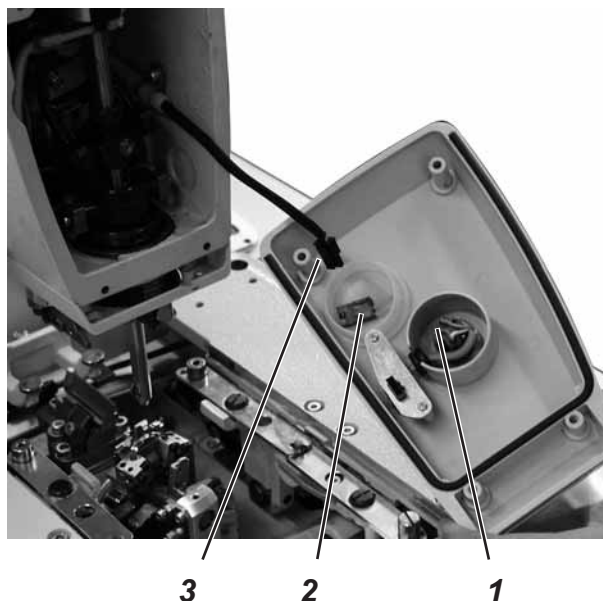
Fermer l'interrupteur principal.
L'entretien de la machine à boutonnières ne doit se faire que, lorsque la machine est coupée du secteur.

Les travaux d'entretien à faire tous les jours ou toutes les semaines par le personnel-opérateur de la machine automatique (nettoyage et huilage) sont décrits dans la première partie du manuel: Instructions d'emploi. Ils sont répétés dans le tableau ci-dessous pour compléter la troisième partie du manuel.

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

28. Annexe

28.1 Travaux de réglage sans le couvercle frontal



Quand le couvercle frontal est démonté, la machine ne peut pas se mettre en marche par mégarde.
Si, pour raison de réglages, elle doit tourner même sans ce couvercle, on peut connecter la fiche (2) à la conduite de raccordement (3).
La fiche se trouve dans le boîtier de commutateur (1).

3



ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENTS !

Enlever le couvercle frontal seulement pour les travaux de réglage.
Exécuter les travaux de réglage en prenant un maximum de précautions.

28.2 Fusibles dans le boîtier de contrôle



Les fusibles (1) et (2) du contrôle se trouvent au dos du boîtier de contrôle.

Utiliser uniquement les fusibles indiqués sur le plan des connexions.

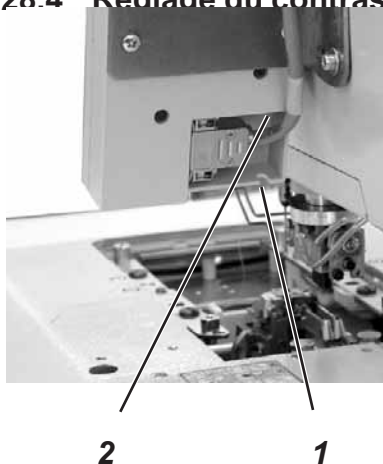
28.3 Remplacement du boîtier de contrôle

A ce sujet voir:

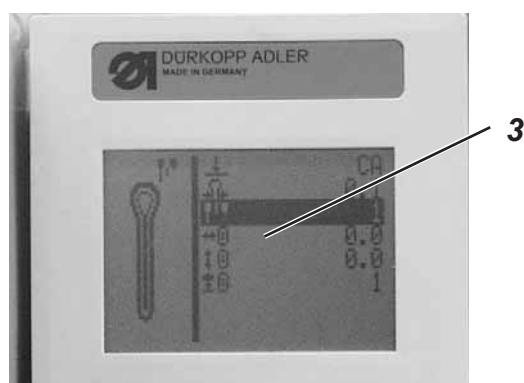
Deuxième partie: Instructions d'installation.

- «Montage de l'interrupteur principal»
- «Montage du contrôle»
- «Compensation du potentiel»
- «Installation du logiciel de la machine»

28.4 Réglage du contraste



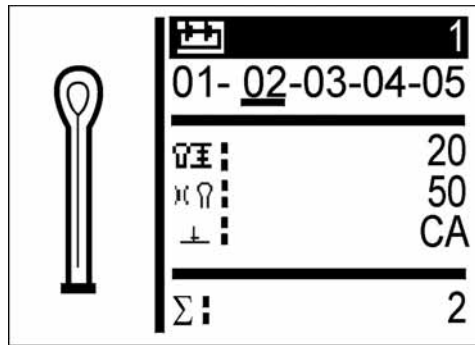
- Mettre un petit tournevis dans le trou (2) à travers l'ouverture (1).
- Tourner la vis dans le trou (2)
L'écran (3) va être plus lumineux ou plus sombre.



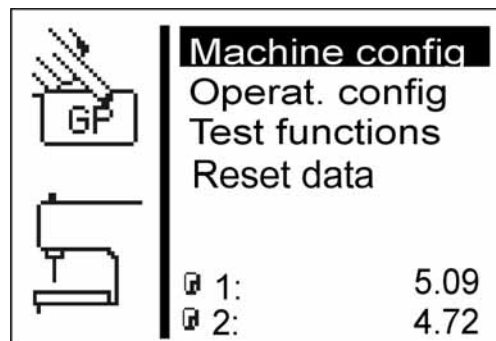
29. Menu de service (niveau Techniciens)

Avec le menu de service de la 580 on peut réaliser différents réglages de base et des programme d'essai.

29.1 Activer le menu de service



- Appuyer sur la touche «**F**» au panneau de commande. Une interrogation de code sera affichée.
- Avec les touches à flèche entrer le code «**2548**».
- Appuyer sur la touche «**OK**». Le «menu de service» sera affiché.

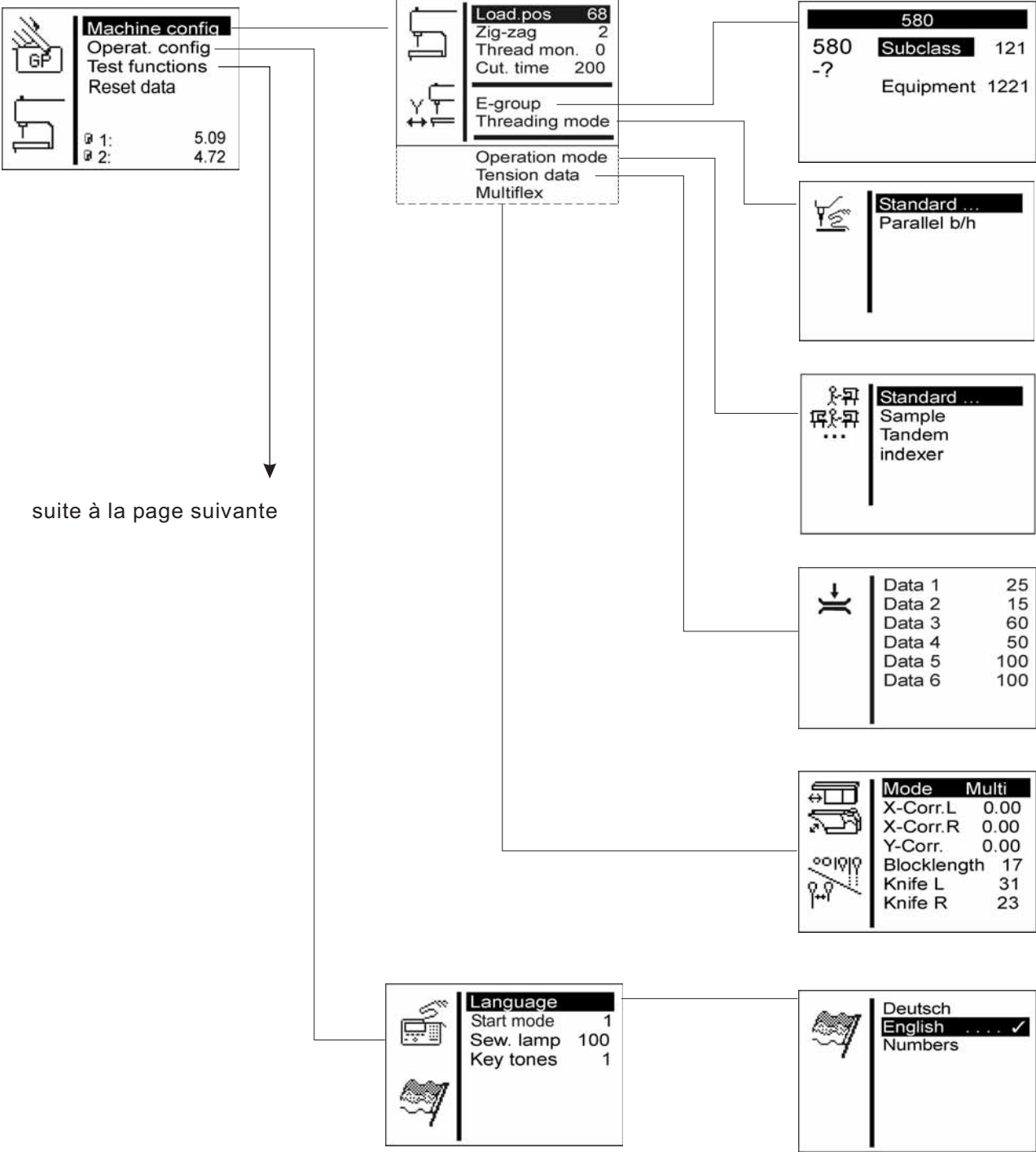


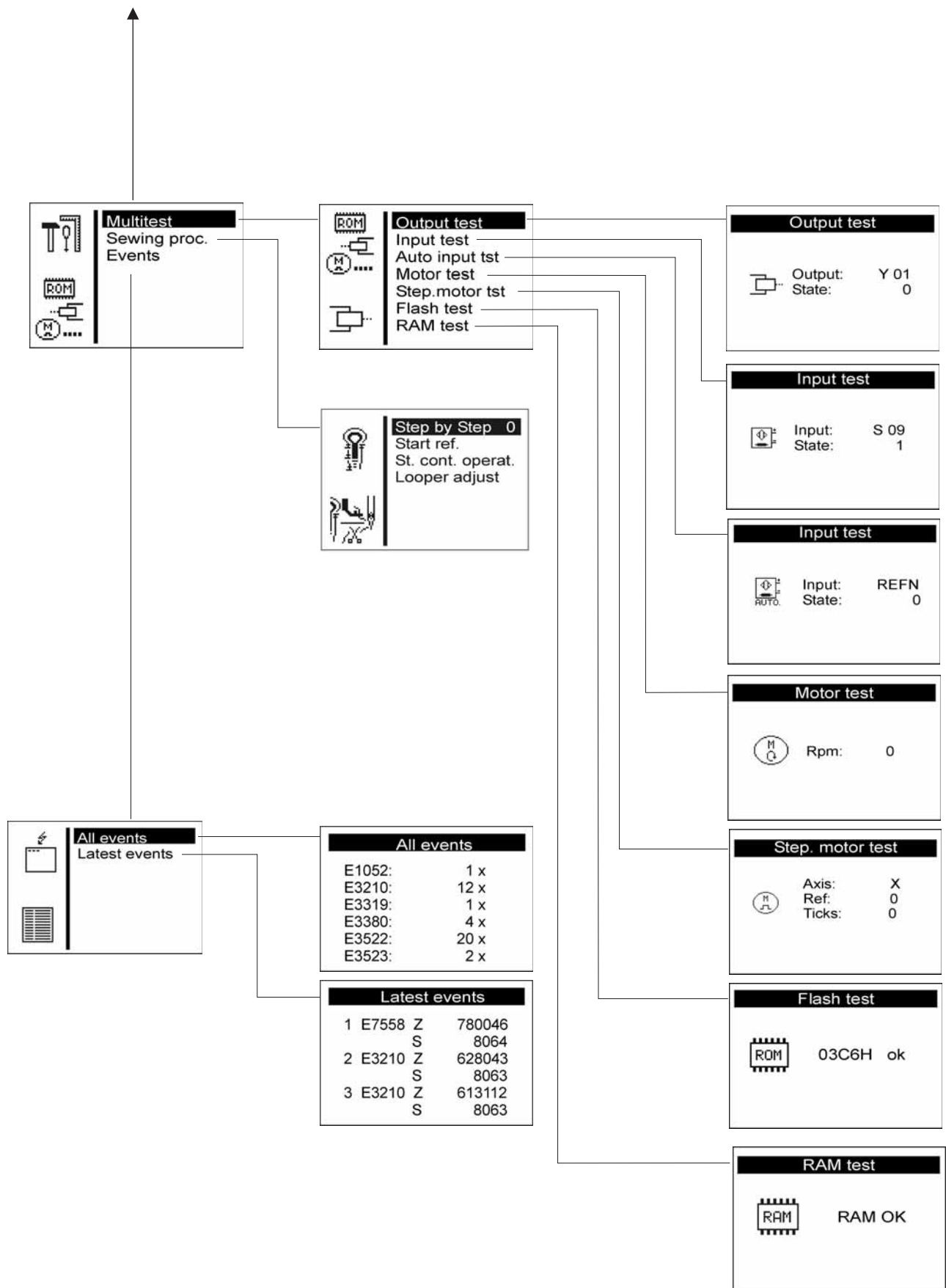
Avec les touches «**↑**» ou «**↓**» appeler le titre de menu désiré. Activer le menu choisi en appuyant sur la touche «**OK**».

29.2 Quitter le menu de service

- Appuyer sur la touche «**ESC**». La machine va commuter au menu principal.

29.3 Structure de menu





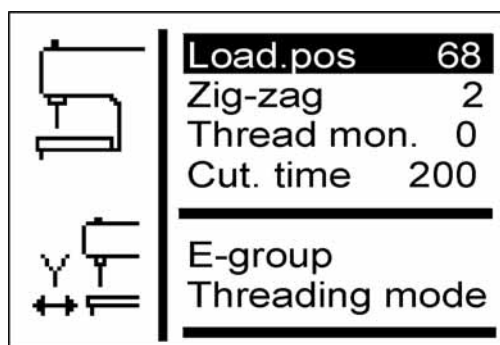
29.3.1 Structure de menu avec numéros

Configuration machine	(1)
Position de charge	(1.1)
Point zigzag	(1.2)
Contrôleur de fil	(1.3)
Durée de coupe	(1.4)
Equipement couture	(1.5)
Mode d'enfilage	(1.6)
standard	(1.6.1)
parallèle	(1.6.2)
Mode de fonctionnement	(1.7)
standard	(1.7.1)
échantillon	(1.7.2)
tandem	(1.7.3)
indexeur	(1.7.4)
Tension données	(1.8)
donnée 1	(1.8.1)
donnée 2	(1.8.2)
donnée 3	(1.8.3)
donnée 4	(1.8.4)
donnée 5	(1.8.5)
donnée 6	(1.8.6)
 Multiflex	(1.9)
mode	(1.9.1)
corr. des X G	(1.9.2)
corr. des X D	(1.9.3)
corr. des Y	(1.9.4)
long. bloc	(1.9.5)
lame G	(1.9.6)
lame D	(1.9.7)
 Configuration manieement	(2)
Langue	(2.1)
Allemand	(2.2.1)
Anglais	(2.1.2)
Numéros	(2.1.3)
Bouton-poussoirs	(2.2)
Lampe de couture	(2.3)
Bruit des touches	(2.4)

Fonctions de test	(3)
Multitest	(3.1)
Test des sorties	(3.1.1)
Test des entrées	(3.1.2)
Test automatique entrées	(3.1.3)
Test du moteur	(3.1.4)
Test de moteurs pas à pas	(3.1.5)
Test éclair	(3.1.6)
Test RAM	(3.1.7)
Processus de couture	(3.2)
Pas à pas	(3.2.1)
Démarrage passes de réf.	(3.2.2)
St. cont. operat.	(3.2.3)
Looper adjust	(3.2.4)
 Evénements	 (3.4)
Tous les événements	(3.4.1)
Derniers événements	(3.4.2)

29.4 Titres de menu configuration automate à boutonsnières

29.4.1 Position de charge



Sous ce titre de menu on peut régler la position de charge désirée.

Entrée: 0 ... 68 (mm)

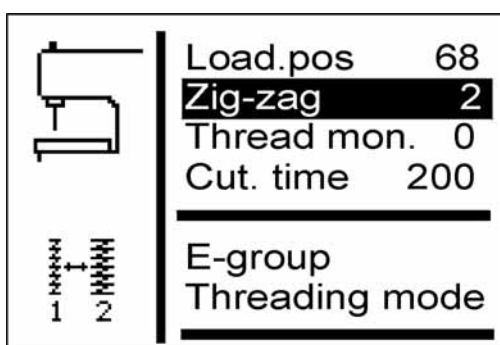
Standard: 68

La valeur d'entrée correspond à la distance de l'endroit, où se fait la coupe.

La valeur "0" correspond à la position de l'incision.

La valeur standard correspond à la position, où commence la couture.

29.4.2 Titre de menu largeur du point zigzag



Sous ce titre de menu on règle la largeur du point en passant de "large" à "étroit" et vice versa.

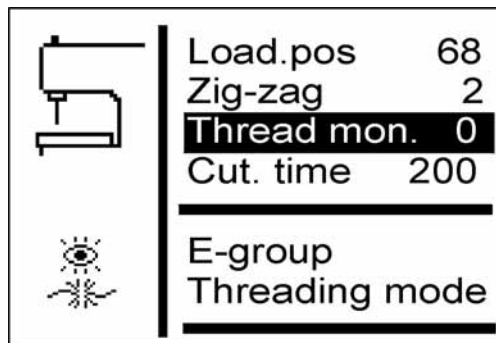


ATTENTION ! RISQUE DE CASSE !

La largeur du point doit être réglée en fonction du réglage mécanique de l'excentrique de largeur de point zigzag.
Voir chapitre 2.3

Entrée: 1 = étroit
2 = large

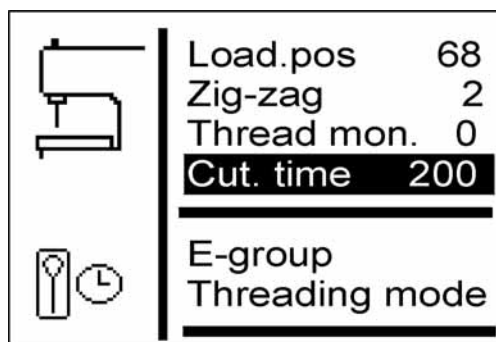
29.4.3 Titre de menu contrôleur de fil



Sous ce titre de menu on règle le contrôleur de fil pour le fil d'aiguille.
La valeur entrée signifie:

0	=	Contrôleur de fil désactivé
1 ... 14	=	Nombre des points après lesquels, le processus de couture sera interrompu pour casse du fil.
Entrée:		0 ... 14
Standard:		7

29.4.4 Titre de menu durée de contact bloc de coupe



La durée de contact pendant l'incision peut se régler individuellement pour que le matériel à coudre reste propre et qu'il ne soit pas endommagé par une incision qui dure trop longtemps.

Entrée:	200 ... 600
Standard:	200

29.4.5 Titre de menu équipements de couture

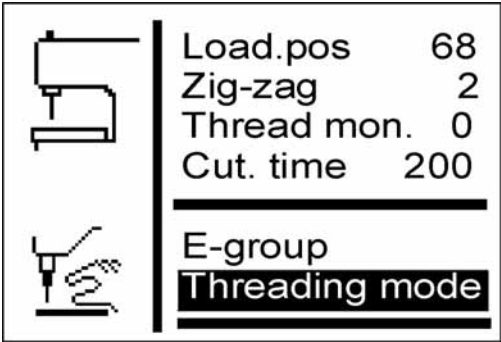
 580 -?	Load.pos 68 Zig-zag 2 Thread mon. 0 Cut. time 200 E-group Threading mode	580 580 Subclass 121 -? Equipment 1221
---	--	---

La machine à coudre automatique pour la confection de boutonsnières 580 peut fonctionner avec divers équipements de couture.

L'équipement sélectionné est entrée sous ce titre de menu.

Entrée:	étroit	large
580 112000	E 1101	E 1121
	E 1151	E 1171
	E 1190	E 1195
580 121000	E 1201	E 1221
	E 1224	E 1202
	E 1222	E 1204
580 141000	E 1401/ L1	E 1421/ L1
	E 1401/ L2	E 1421/ L2
	E 1401/ L3	E 1421/ L3
	E 1403/ L1	E 1423/ L1
	E 1403/ L2	E 1423/ L2
	E 1403/ L3	E 1423/ L3
	E 1501	E 1521
	E 1502	E 1522
	E 1504	E 1524
580 151000	E 1551	E 1571
	E 1553	E 1573
	E 1590	E 1595
580 312000	E 3101	E 3121
580 321000	E 3201	E 3221
580 341000	E 3401	E 3421

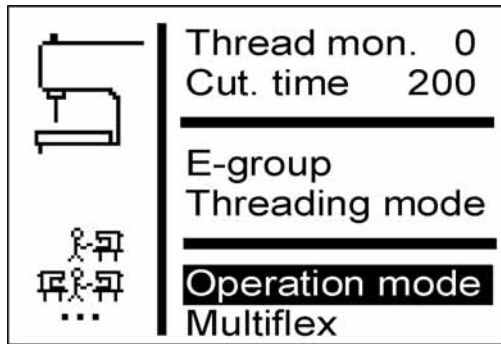
29.4.6 Titre de menu mode d'enfilage (Threading mode)



Sous ce titre de menu on définit la configuration de la machine.

Standard = insertion normale
Longit. = insertion latérale
Entrée: Standard / Longitudinal

29.4.7 Titre de menu mode de fonctionnement (operating mode)



Sous ce titre de menu on définit le mode de fonctionnement de la machine.

Les valeurs fixées signifient:

“Standard” coudre normalement
“Échantillon” pour des boutons de haute qualité la machine s’arrête avant d’inciser la boutonnière. De ce fait la couturière peut tout d’abord examiner la boutonnière.
“Tandem” connexion d’une seconde machine pour un fonctionnement en tandem.
“Indexeur” la machine est installée sur un indexeur.
Entrée: Standard / Échantillon / Tandem / Indexeur

29.4.8 Titre de menu tension donnée (Tension data)

	Data 1	25
	Data 2	15
	Data 3	60
	Data 4	50
	Data 5	100
	Data 6	100

Sous ce titre de menu on définit les paramètres caractéristiques des aimants des tension de fil d'aiguille.



ATTENTION!

Les paramètres caractéristiques ne doivent être modifiés, que si un nouvel aimant est monté.

Les paramètres correspondants sont livrés avec les aimants lors de la livraison.

Changer les paramètres caractéristiques

- Appuyer sur la touche “F”
- Sélectionner le menu “Configuration machine”
- Sélectionner le menu “Tension donnée”
- Entrer le code
- Entrer des valeurs entre 1 à 6

29.4.9 Titre de menu Mutliflex (Multiflex)

	Mode	Mono
	X-Corr.L	0.00
	X-Corr.R	0.00
	Y-Corr.	0.00
	Mode	Multi
	X-Corr.L	0.00
	X-Corr.R	0.00
	Y-Corr.	0.00
	Blocklength	17
	Knife L	31
	Knife R	23

Sous ce titre de menu le système de coupe incorporé peut être configuré.

Les valeurs fixées signifient:

Mono système de coupe normal (coupe 2x)

Multi système de coupe Multiflex

Mode Mono

correction X gauche boutonnière

correction X droite boutonnière

correction Y pour les deux boutonnières

Mode Multi

correction X gauche boutonnière

correction X droite boutonnière

correction Y pour les deux boutonnières

longueur bloc

numéro de lame pour la lame de gauche

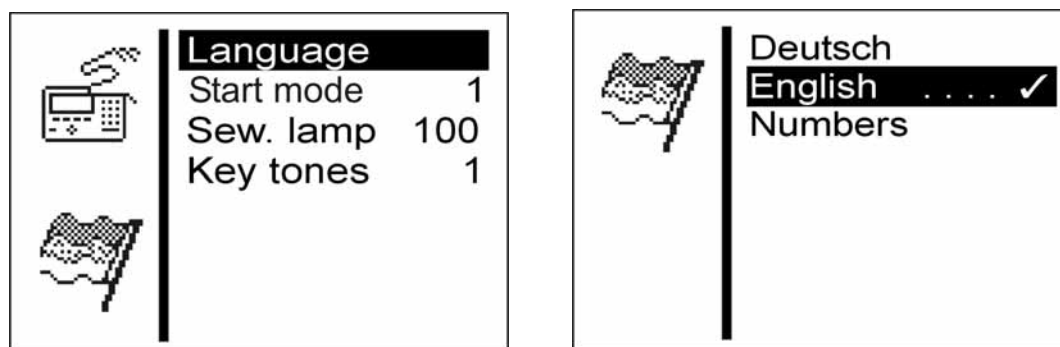
numéro de lame pour la lame de gauche

Lames et blocs pour boutonnière

N° pièce	Lame-Numéro	Forme
0580 332000	31	avec œillet 2,8 x 4,3 x 36 mm
0580 332010	21	avec œillet 2,1 x 3,2 x 36 mm
0580 332020	02	coupe au milieu sans œillet 8 mm
0580 332030	33	œillet uniquement 2,8 x 4,3 mm
0580 332040	23	œillet uniquement 2,1 x 3,2 mm
0580 332050	01	sans œillet 36 mm
0580 332060	32	coupe au milieu avec œillet 2,8 x 4,3 x 8 mm
0580 332070	22	coupe au milieu avec œillet 2,1 x 3,2 x 8 mm
0580 332100	82	œillet ø 1,0 mm
0580 332110	83	œillet ø 1,5 mm
0580 332120	84	œillet ø 2,0 mm
0580 332130	86	œillet ø 3,0 mm
0580 332140	88	œillet ø 4,0 mm
0580 332200		bloc de coupe 10 mm
0580 332270		bloc de coupe 17 mm
0580 332360		bloc de coupe 26 mm

29.5 Titres de menu configuration manieement

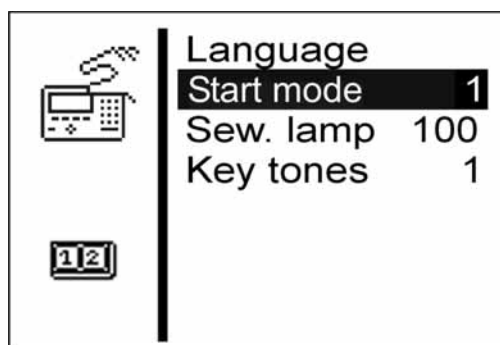
29.5.1 Titre de menu langue



Sous ce titre de menu on choisit la langue désirée.

Langues: Allemand
Anglais
Numéros

29.5.2 Titre de menu bouton-poussoirs



Sous ce titre de menu on change la fonction des bouton-poussoirs.

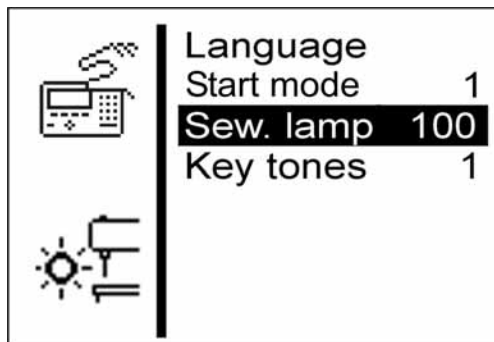
Premier réglage = 1 (Standard)

- Bouton-poussoir 1: Plaques de serrage sont ouvertes ou fermées.
- Bouton-poussoir 2: La couture démarre seulement, lorsque les plaques de serrage sont fermées.

Deuxième réglage = 2

- Bouton-poussoir 1: Plaques de serrage sont ouvertes ou fermées.
- Bouton-poussoir 2: La couture démarre.
Les plaques de serrage sont automatiquement fermées.

29.5.3 Titre de menu luminosité de la lampe de couture



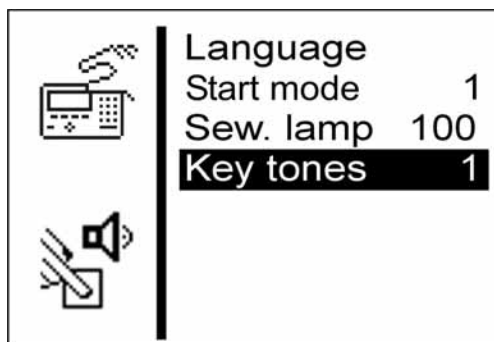
Sous ce titre de menu on règle l'intensité lumineuse de la lampe de couture.

La valeur entrée signifie:

- 0 = Lampe de couture éteinte
- 100 = Lampe de couture très brillante

Standard: 100

29.5.4 Titre de menu bruit émis par les touches

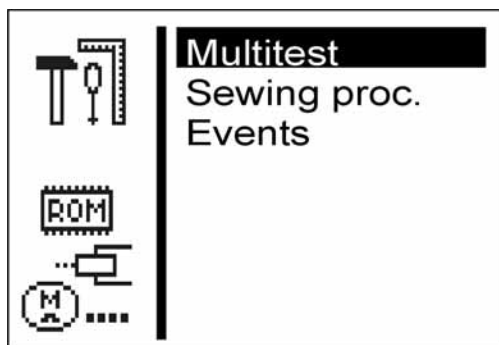


Sous ce titre de menu on supprime ou autorise le bruit émis par les touches.

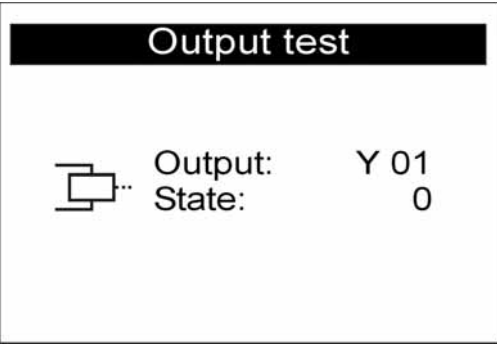
La valeur réglée signifie:

- 0 désactivé.
- 1-50 durée du bip sonore émis lors de chaque appui de touches.

29.6 Titres de menu fonctions de test Multitest



Les fonctions de test permettent une vérification rapide d'éléments d'entrée ou de sortie.
Il ne faut pas disposer d'instruments de mesure additionnels.



ATTENTION ! DANGER DE CASSE !

L'enclenchement d'éléments de sortie peut avoir comme résultat la collision avec d'autres éléments de la machine ou l'endommagement de l'automate à boutonnières.

Il faut donc avant chaque enclenchement d'un élément de sortie se rassurer qu'il ne peut pas entrer en collision avec d'autres parties de la machine.



ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENTS !

Faire le test d'éléments de sortie sur une machine en marche seulement, à condition d'observer un maximum de précautions.

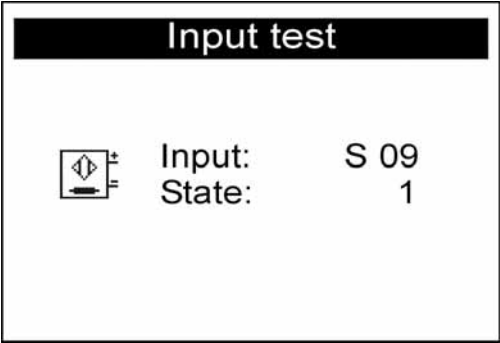
Sous ce titre de menu on peut enclencher les différents éléments de sortie.

- Avec les touches “↑” ou “↓” sélectionner l'élément de sortie désiré.
L'état actuel sera affiché à l'écran:
0 = Sortie non activée
1 = Sortie activée
- Appuyer la touche “OK”.
La sortie sera commutée.

Sortie	Désignation
Y01	Lame coupant le fil d'aiguille, avec la 580-112000 et la 580-312000 lame coupant le fil de boucleur en addition.
Y02	Tension du fil de boucleur
Y03	Pince-ouvrage
Y04	Ecartement
Y05	Avanceur de fil d'aiguille
Y06	Lame d'incision
Y07	Lame d'incision
Y08	Dispositif d'avancement du fil de boucleur, uniquement sur la 580-121000 / 580-321000
Y9	Attrape-fil d'aiguille (matériel à coudre)
Y10	Ouvrir l'attrape-fil d'aiguille
Y11	Attrape-fil d'aiguille (aiguille)
Y11	Coupe-fil de boucleur, uniquement sur la 580-121000 / 580-141000 / 580-321000
Y11	Lame Multiflex, uniquement sur la 580-312000 / 580-321000
Y11	Bloc de coupe Multiflex, uniquement sur la 580-312000 / 580-321000
Y11	Lame d'incision

Quitter les tests de sortie avec la touche “ESC”.

29.6.2 Titre de menu test manuel des entrées



ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENTS !

Faire le test d'éléments d'entrée sur une machine en marche seulement en observant un maximum de précautions.

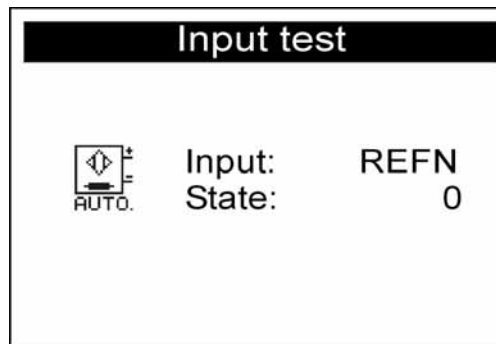
Sous ce titre de menu on peut faire le test de divers éléments d'entrée.

- Avec les touches “↑” ou “↓” sélectionner l'élément d'entrée désiré.
L'état actuel sera affiché à l'écran:
0 = Entrée non activée
1 = Entrée activée

Entrée	Désignation
Y03	Position du tampon de coupe
S04	Mode barrière lumineuse
S05	Mode barrière lumineuse
S09	Touche 1
S10	Touche 2
S11	Pédale 1
S12	Pédale 2
S13	Pédale 3
RefN	Moteur à coudre
RefX	Axe des x
RefY	Axe des y
RefZ	Axe des z

- Quitter le test des entrées avec la touche “**ESC**”.

29.6.3 Titre de menu test automatique des entrées



ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENTS !

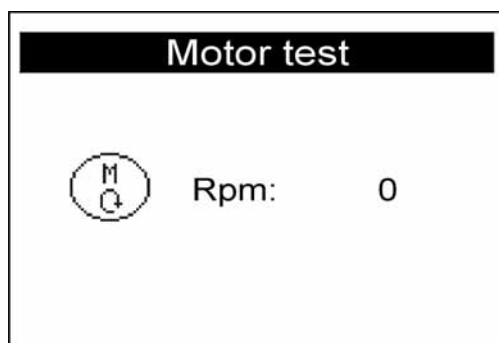
Faire le test d'éléments d'entrée sur une machine en marche seulement à condition d'observer un maximum de précautions.

Sous ce titre de menu on vérifie la fonction de tous les éléments d'entrées.

Si l'état d'une entrée change, il y a automatiquement un affichage de cette entrée à l'écran.

- Quitter le test automatique des entrées avec la touche "**ESC**".

29.6.4 Titre de menu test du moteur à coudre



Sous ce titre de menu on peut contrôler le moteur de la machine à coudre.

Pendant le test, on peut augmenter la vitesse en pas de centaines.



ATTENTION! DANGER DE CASSE !

Avant de commencer le test du moteur, retirer sans faute les plaques de serrage.

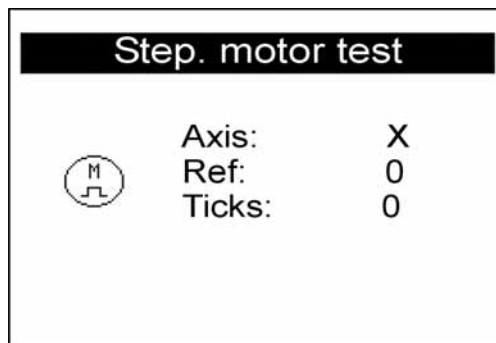


ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENTS !

Faire le test du moteur seulement en observant un maximum de précautions.

- Avec la touche “↑” augmenter la vitesse.
- Avec la touche “↓” réduire la vitesse.
- Quitter le test du moteur avec la touche “**ESC**”.

29.6.5 Titre de menu test des moteurs pas à pas



Sous ce titre de menu on peut vérifier les moteurs pas à pas.

Cette vérification concerne également les commutateurs de références correspondants.



ATTENTION! DANGER DE CASSE !

Avant de commencer le test des moteurs pas à pas, retirer sans faute les plaques de serrage.

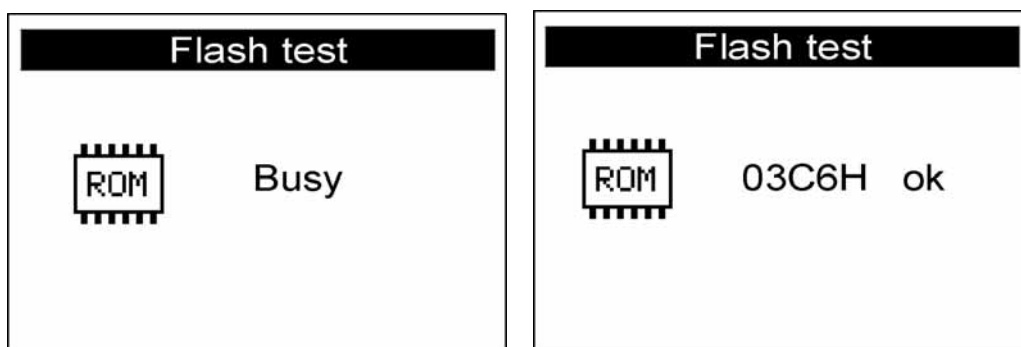


ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENTS !

Faire le test des moteurs pas à pas seulement en prenant un maximum de précautions.

- Avec les touches “←” ou “→” sélectionner le moteur pas à pas concerné X ... Z .
- Avec les touches “↑” ou “↓” le moteur pas à pas fait vingt pas en avant ou en arrière.
X = sens de l’axe des x (Mouvement transversal de la plaque porte-tissu)
Y = sens de l’axe des y (Mouvement longitudinal de la plaque porte-tissu)
Z = sens de l’axe des z (Mouvement rotatif du mécanisme de couture)
- Quitter le test des moteurs pas à pas avec la touche “**ESC**”.

29.6.6 Titre de menu test mémoire flash



Sous ce titre de menu on vérifie la mémoire flash.

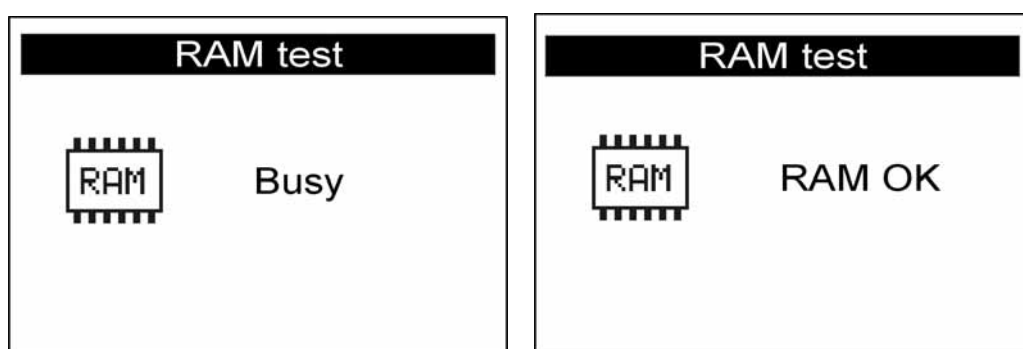
Affichages:

A gauche: Somme de contrôle calculée

A droite: OK ou Erreur

- Quitter le test de la mémoire flash avec la touche **“ESC”**.

29.6.7 Titre de menu test RAM



Sous ce titre de menu on contrôle la mémoire de travail (RAM).

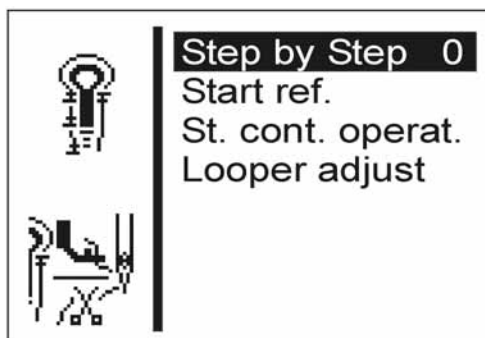
OK = Mémoire de travail fonctionne correctement

Erreur = Mémoire de travail présente défauts

- Quitter le test RAM avec la touche **“ESC”**.

29.7 Titres de menu fonctions de test / Programme de test cycle de couture

29.7.1 Titre de menu points d'arrêt (pas à pas)



Sous ce titre de menu on interrompt le déroulement des opérations de couture à différents points d'arrêt. Ceci facilite les contrôles et les réglages de la machine automatique à coudre.



ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENTS !

Le programme de test ne sert qu'au contrôle de processus et fonctions. Les travaux d'entretien et de réglage restent interdits pendant le déroulement du programme de test.

La valeur réglée signifie:

0= Déroulement normal de la couture. Le programme de test est désactivé.

1= Après avoir activé certaines électrovannes de l'attrape-fil, le cycle de couture sera arrêté.

2= Après avoir activé les électrovannes pour le système de coupe de fil en question le cycle de couture sera arrêté

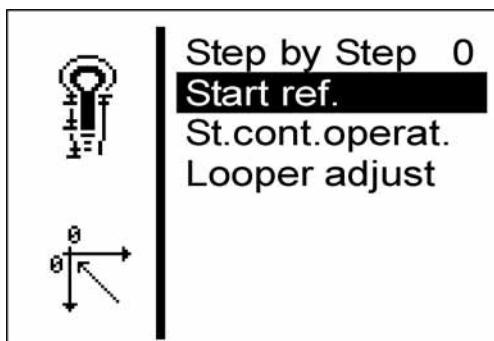
3= Après avoir activé une électrovanne quelconque le cycle de couture sera arrêté.

3

29.7.2 Titre de menu démarrer les passes de référence

Sous ce titre de menu on peut démarrer une passe de référence.

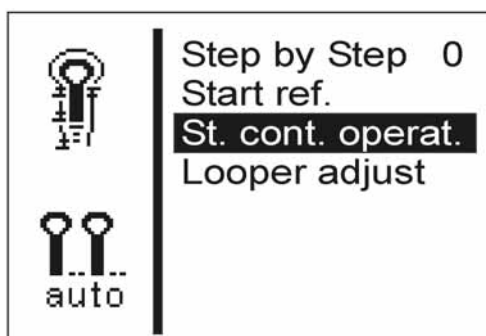
Avec le programme de test on peut faire des réglages simples de la machine.



ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENTS !

Faire des réglages tout en observant un maximum de mesures de sécurité.

29.7.3 Titre de menu service continu (St.cont.operat.)



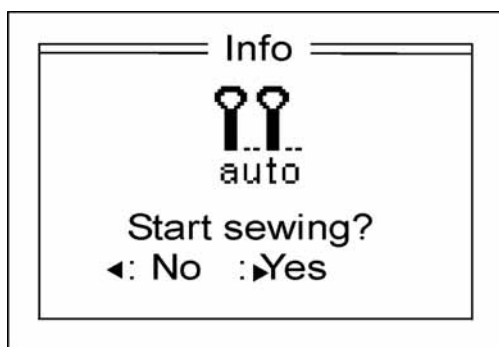
Sous ce titre de menu on peut lancer une marche continue.

Avant le démarrage de la couture, une interrogation de sécurité sera affichée à laquelle on devra répondre par oui..

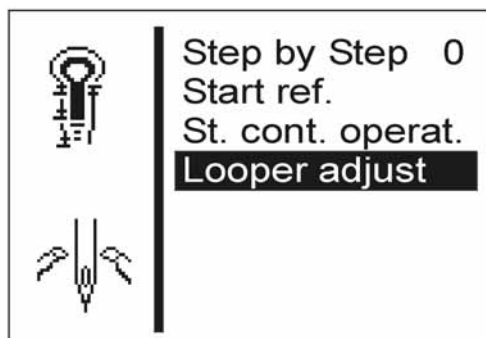


Attention! Risque d'accident!

Faire tourner la machine en continu seulement en observant un maximum de précautions.



29.7.4 Titre de menu test des ajustages des outils de couture (Looper adjust)



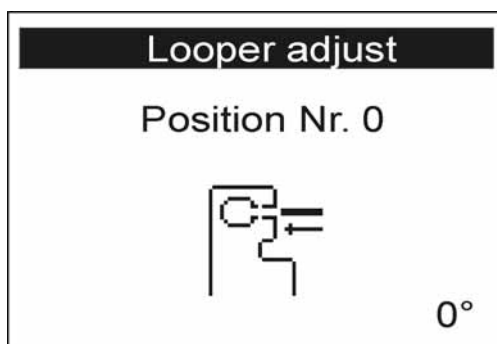
Sous ce titre de menu on peut vérifier les ajustages des équipements de couture . Pour le calibrage le moteur à coudre va d'abord en position de piquetage PMH (point mort haut) et ensuite aux différentes positions pour vérifier la levée de boucle, la course d'aiguille, la protection de l'aiguille et les positions des écarteurs.



Attention! Risque d'accident!

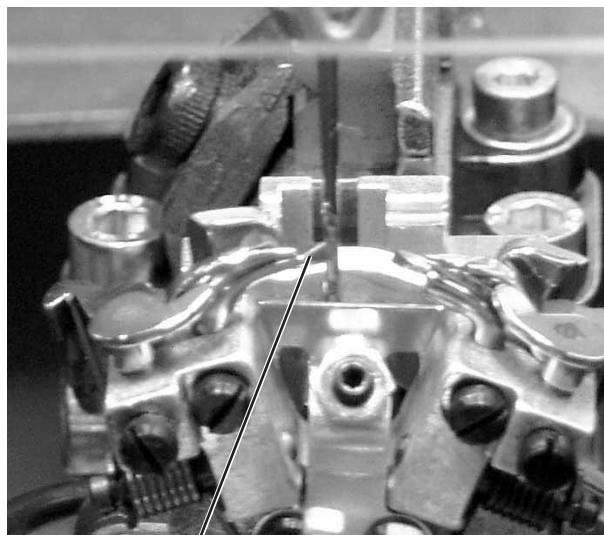
Effectuer les ajustages seulement en prenant un maximum de précautions.

- Sélectionner le menu “Fonctions de test”.
 - Appuyer sur la touche «**OK**».
 - Sélectionner le menu “Opération de couture”
 - Appuyer sur la touche «**OK**».
 - Sélectionner le menu “Ajuster crochet”
 - Appuyer sur la touche «**OK**».
- La machine fait une passe de référence.
L'écran montre l'affichage suivant:



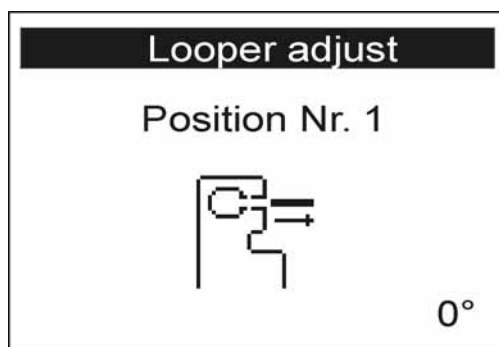


1

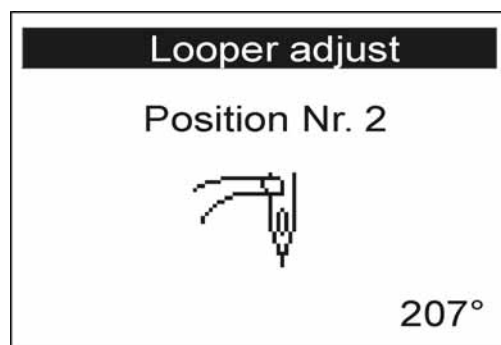


2

- Mettre la goupille d'arrêt (1) et voir, s'il s'encliquette dans la rainure de l'arbre du bras. Dans cette position la barre à aiguille doit se trouver au point mort haut (PMH).
- Appuyer sur la touche «OK».
L'affichage suivant paraît à l'écran:



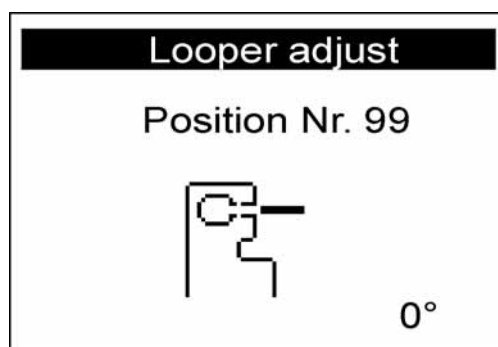
- Retirer la goupille d'arrêt (1).
- Appuyer sur la touche «OK».
Le moteur à coudre va en position de test 2 (levée de boucle gauche). L'affichage suivant paraît à l'écran:



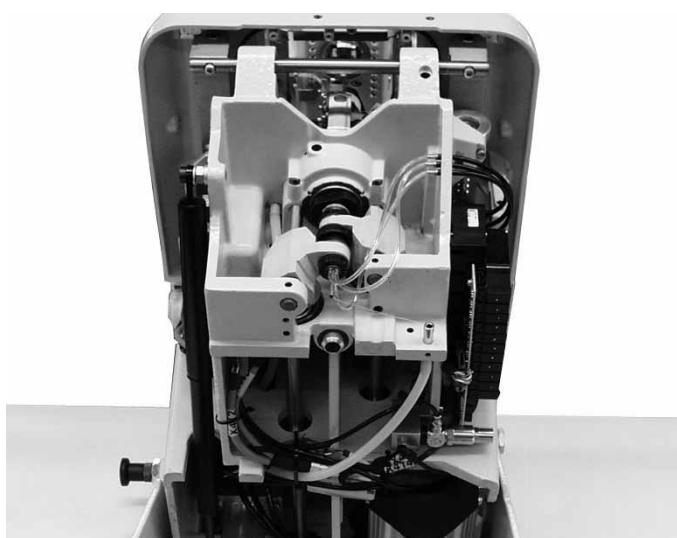
- Vérifier, si la pointe du crochet gauche (2) se trouve au milieu de l'aiguille.

S'il s'avère nécessaire de modifier sa position, procéder comme suit:

- Appuyer sur la touche «F».
La machine retourne à la position zéro.



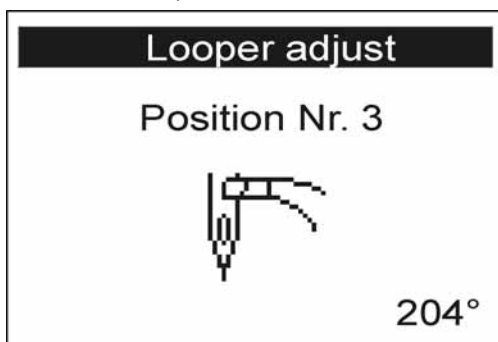
- Soulever la machine à coudre.
L'accès aux vis d'ajustage du crochet est maintenant possible.



3

- Modifier la position du crochet.
- Baisser la machine à coudre.
- Appuyer sur la touche «OK».
Le moteur à coudre retourne à sa position de test 2.
- Contrôler la position du crochet.

- Appuyer sur la touche «OK».
Le moteur à coudre retourne à la position de test 3 (levée de boucle droite).



Vérifier la position du crochet et, le cas échéant, le régler comme décrit auparavant.

A chaque nouvel appui de la touche «OK» s'affiche la position de test suivante pour l'équipement de couture.

- Sélectionner les positions l'une après l'autre et vérifier les ajustages.

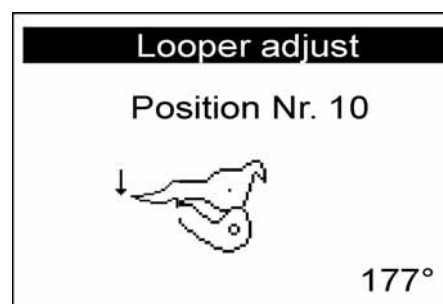
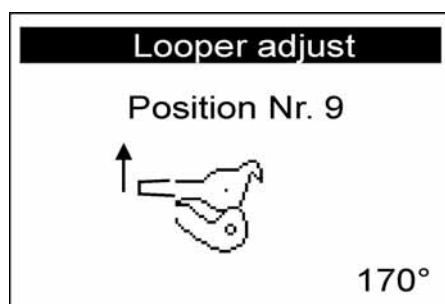
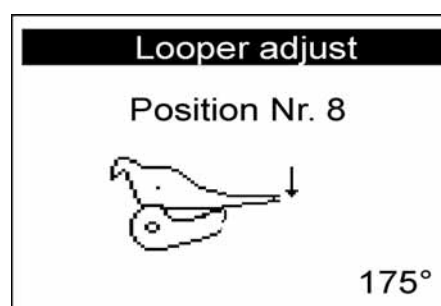
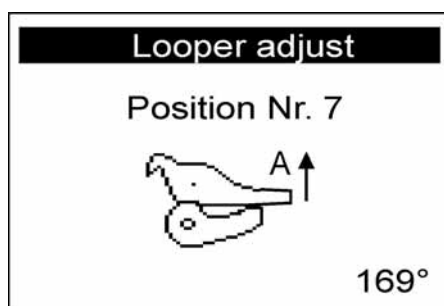
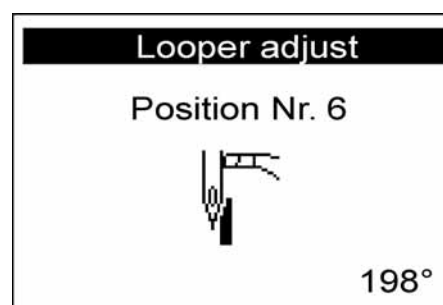
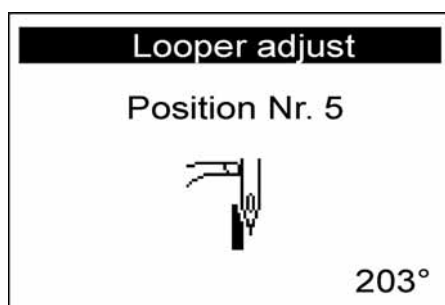
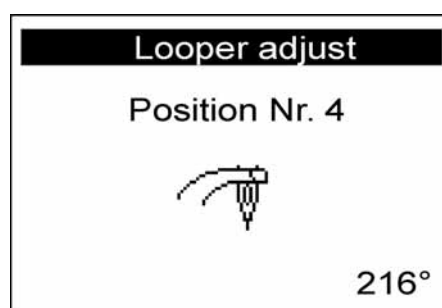
Position Ajustage

4 Hauteur de la barre à aiguille (voir chapitre 13)

ATTENTION !

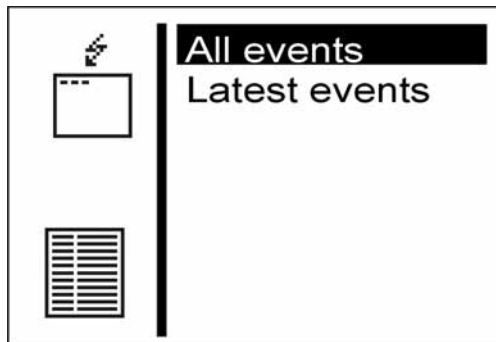
Contrairement au chapitre 13 on a choisi la position de manière à voir le chas d'aiguille complet sous la pointe du crochet gauche

5 Garde-aiguille gauche (voir chapitre 15)
 6 Garde-aiguille droit (voir chapitre 15)
 7 Ecarteur gauche ouvert (voir chapitre 16)
 8 Ecarteur gauche fermé (voir chapitre 16)
 9 Ecarteur droit ouvert (voir chapitre 16)
 10 Ecarteur droit fermé (voir chapitre 16)



29.8 Titre de menu événements

29.8.1 Titre de menu tous les événements



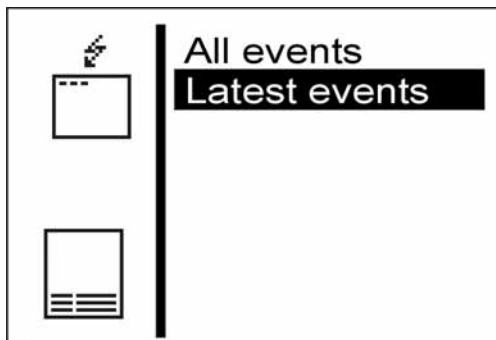
All events	
E1052:	1 x
E3210:	12 x
E3319:	1 x
E3380:	4 x
E3522:	20 x
E3523:	2 x

(Exemple)

Sous ce titre de menu on affichera tous les événements.

- Quitter le titre de menu avec la touche “**ESC**”.
- Autre affichage avec la touche “↓”.

29.8.2 Titre de menu derniers événements



Latest events	
1 E7558 Z	780046
S	8064
2 E3210 Z	628043
S	8063
3 E3210 Z	613112
S	8063

(Exemple)

Sous ce titre de menu on affichera les derniers événements.

- Quitter le titre de menu avec la touche “**ESC**”.
- Autre affichage avec la touche “↓”.

30. Messages d'erreurs

Erreur	Info/Signification	Remède
1051	Moteur de machine à coudre Temps imparti · Câble vers commutateur de référence défectueux · Commutateur de référence défectueux	· Remplacer câble · Remplacer commutateur de référence
1052	Surintensité de courant moteur · Câble du moteur défectueux · Moteur défectueux · Contrôle défectueux	· Remplacer câble du moteur · Remplacer moteur · Remplacer le contrôle
1053	Tension de secteur trop élevée	Contrôler tension de secteur
1055	Moteur en surcharge · Moteur bloqué/ dur · Moteur défectueux · Contrôle défectueux	· Eliminer le blocage/ la dureté · Remplacer moteur · Remplacer le contrôle
1056	Moteur en surchauffe · Moteur dur · Moteur défectueux · Contrôle défectueux	· Eliminer la dureté · Remplacer moteur · Remplacer le contrôle
1058	Vitesse moteur Moteur défectueux	· Remplacer moteur
1062	Moteur de machine à coudre IDMA incrément automatique Panne	· Eteindre/allumer la machine à nouveau
1302	Défaut d'alimentation moteur Câble d'encodeur non connecté / défectueux Encodeur défectueux	· Eliminer le blocage · Vérifier / Remplacer câble d'encodeur Remplacer moteur
1342 - 1344	Défaut du moteur Défaut interne	· Eteindre/allumer la machine à nouveau · Mettre à jour le logiciel · Informer le service DA
2101	Moteur pas à pas axe des x, Temps imparti Passe de référence · Câble de connexion avec commutateur de référence défectueux · Commutateur de référence défectueux	· Remplacer câble · Remplacer commutateur de référence
2102	· Moteur pas à pas axe des x Défaut d'alimentation · Moteur pas à pas axe des x bloqué · Câble d'encodeur non connecté / défectueux · Encodeur défectueux	· Eliminer le blocage · Vérifier / Remplacer câble d'encodeur · Remplacer moteur axe des x

Erreur	Info/Signification	Remède
2152	Moteur pas à pas axe des x excès de puissance	· Remplacer moteur axe des x · Remplacer le contrôle
2153	Moteur pas à pas axe des x Surtension Tension de secteur trop élevée	Vérifier tension de secteur
2155	· · Surcharge moteur pas à pas axe des x · Moteur pas à pas axe des x bloqué / dur · Moteur pas à pas axe des x défectueux · Contrôle défectueux	· Lever / blocage dureté · Remplacer moteur pas à pas de l'axe des x · Remplacer le contrôle
2156	· Surchauffe moteur pas à pas axe des x · Moteur pas à pas axe des x dur · Moteur pas à pas axe des x défectueux · Contrôle défectueux	· Supprimer la dureté · Remplacer le moteur pas à pas de l'axe des x · Remplacer le contrôle
2162	· Moteur pas à pas axe des x incrément automatique IDMA · Panne	Fermer et enclencher la machine à nouveau
2201	· Moteur pas à pas de l'axe des y Temps imparti passe de référence · Câble de connexion avec commutateur de référence défectueux · Commutateur de référence défectueux	· Remplacer câble · Remplacer commutateur de référence
2202	· Moteur pas à pas axe des y Erreur d'alimentation en courant électrique · Mot. pas à pas axe des y bloqué · Câble d'encodeur non connecté / défectueux Encodeur défectueux	· Débloquer le blocage Vérifier câble d'encodeur/ le remplacer · Remplacer moteur pas à pas de l'axe des y
2252	· Excès de puissance mot. pas à pas de l'axe des y · Mot. pas à pas axe des y défectueux · Contrôle défectueux	· Remplacer moteur pas à pas de l'axe des y · Remplacer le contrôle
2253	· Surtension mot. pas à pas axe des y · Tension du secteur trop élevée	· Vérifier tension du secteur
2255	· Surcharge mot. pas à pas axe des y · Mot. pas à pas axe des y bloqué/dur · Moteur pas à pas axe des y défectueux · Contrôle défectueux	· Lever blocage/dureté · Remplacer le mot. pas à pas axe des y · Remplacer le contrôle

Erreur	Info/Signification	Remède
2256	· Surchauffe mot. pas à pas axe des y · Mot. pas à pas axe des y bloqué/dur · Moteur pas à pas axe des y défectueux - Contrôle défectueux	· Lever blocage/dureté · Remplacer le mot. pas à pas axe des y · Remplacer le contrôle
2262	· Moteur pas à pas axe des y - Incrément automatique · Panne	· Eteindre/allumer la machine à nouveau
2301	· Moteur pas à pas axe des z - Temps imparti passe de référence · Câble de connexion avec commutateur de réf. défectueux · Commutateur de réf. défectueux	· Remplacer câble · Remplacer commutateur de référence
2302	· Moteur pas à pas axe des z - Erreur d'alimentation en courant électrique · Moteur pas à pas axe des z bloqué · Câble d'encodeur non connecté / défectueux · Encodeur défectueux	· Débloquer le blocage · Vérifier câble d'encodeur/le remplacer · Remplacer moteur pas à pas axe des z
2352	· Moteur pas à pas axe des z - Excès de puissance · Moteur pas à pas axe des z défectueux · Contrôle défectueux	· Remplacer moteur pas à pas axe des z · Remplacer le contrôle
2353	· Survolage moteur pas à pas axe des z · Tension du secteur trop élevée	· Vérifier la tension du secteur
2355	· Surcharge moteur pas à pas axe des z · Moteur pas à pas axe des z bloqué/dur · Mot. pas à pas axe des z défectueux · Contrôle défectueux	· Lever le blocage/la dureté · Remplacer moteur pas à pas axe des z · Remplacer le contrôle
2356	· Surchauffe moteur pas à pas axe des z · Moteur pas à pas axe des z dur · Moteur pas à pas de l'axe des z défectueux · Contrôle défectueux	· Lever la dureté · Remplacer moteur pas à pas axe des z · Remplacer le contrôle
2362	· Incrément IDMA automatique mot. pas à pas axe des z · Panne	· Eteindre/allumer la machine à nouveau

Erreur	Info/Signification	Remède
2911 - 2914	· Erreur de moteur pas à pas · erreur interne	· Eteindre/allumer la machine à nouveau · Mettre à jour le logiciel · Informer le service DA
3100 - 3103	· Erreur de tension de la machine · Chute de tension de courte durée	· Vérifier la tension du secteur et s'il y a lieu la stabiliser
3107	· Température de la machine · Volets d'aération fermés · Grilles d'aération encrassées · Température ambiante trop élevée	· Inspecter volets d'aération · Nettoyer volets d'aération · Laisser la machine se refroidir
3221 - 3222	· Réglage de la tension de fil sur la machine · erreur interne	· Eteindre/allumer la machine à nouveau · Mettre à jour le logiciel · Informer le service DA
3300 - 3724	· Erreur de contrôle de la machine · erreur interne	· Eteindre/allumer la machine à nouveau · Mettre à jour le logiciel · Information au service DA
4460 - 4468	· Maniement BF-4 · Perturbation	· Eteindre/allumer la machine à nouveau · Informer le service DA
4500 - 4503	· Erreur Système de menus · Erreur interne	· Eteindre/allumer la machine à nouveau · Mettre à jour le logiciel · Informer le service DA
6000 - 6299	· Erreur de programme de gestion · Erreur interne	· Eteindre/allumer la machine à nouveau · Mettre à jour le logiciel · Informer le service DA
6351 - 6354	· Erreur ² C · Contrôle défectueux	· Remplacer le contrôle
6400 - 6999	· Erreur de programme de gestion · Erreur interne	· Eteindre/allumer la machine à nouveau · Mettre à jour le logiciel · Informer le service DA
7451 7453 7454	· Communication Interface test · Erreur interne	· Eteindre/allumer la machine à nouveau

Erreur	Info/Signification	Remède
7452 7455	· Communication Interface test · Panne de ligne · Câble interface test défectueux · Erreur interne	· Eliminer la source de perturbation · Remplacer câble · Eteindre/allumer la machine à nouveau
7551 - 7555 7558 7559	· Communication Interface panneau de commande · Erreur interne	· Eteindre/allumer la machine à nouveau · Mettre à jour le logiciel · Informer le service DA
7556 7557	· Communication Interface panneau de commande · Perturbation de ligne · Câble Interface panneau de commande défectueux	· Eliminer la source de perturbation · Remplacer le câble
8151 8156 - 8159	· Erreur · Panne IDMA · Contrôle défectueux	· Eteindre/allumer la machine à nouveau · Remplacer le contrôle
8152 - 8154	· Erreur IDMA · Erreur interne	· · Eteindre/allumer la machine à nouveau · Mettre à jour le logiciel · Informer le service DA
8251 8255	· Erreur Amorçage ADSP / Amorcer · Erreur interne	· Eteindre/allumer la machine à nouveau · Mettre à jour le logiciel · Informer le service DA
8252 - 8254 8256 - 8258	· Erreur Amorçage · Panne	· Eteindre/allumer la machine à nouveau
8351 8801 - 8805 8806 8890 8891	· Erreur d'infrastructure · Erreur interne	· · Eteindre/allumer la machine à nouveau · Mettre à jour le logiciel · Informer le service DA
9000	· Erreur description de la couture · Erreur interne	· Eteindre/allumer la machine à nouveau · Mettre à jour le logiciel · Informer le service DA

31. Dépannage



ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENTS!

Dépanner la machine, lorsqu'elle n'est pas coupée du secteur, exige l'observation d'un maximum de mesures de précautions.

Description d'erreur	Origine possible	Dépannage
	Au display est affiché un message indiquant la cause éventuelle.	
La machine à coudre automatique ne démarre pas 	Affichage: Avant le lancement de la couture l'aiguille se trouve en face de la mauvaise piqûre. Autrement dit, elle dans la position supérieure.	Tourner le volant à main dans le sens de sa rotation de façon à ce que l'aiguille se trouve en face de la piqûre gauche.
	Affichage: La pression d'air comprimé pour les éléments pneumatiques est trop faible.	- Contrôler la pression d'air au manomètre - Flexible d'air comprimé raccordé question - Vérifier les variations de pression d'air comprimé - Inspecter tous les flexibles et raccords d'air comprimé
	Affichage: Rupture de fil	Activer le mode d'enfilage et enfiler le fil à nouveau.
	Affichage: Mode d'enfilage est activé	Désactiver le mode d'enfilage
	Affichage: Mode d'enfilage inacceptable	Désactiver le mode d'enfilage. Fermer/enclencher la machine à coudre automatique à nouveau.
	Affichage: Position de coupe invalide	Vérifier et corriger les données contenus dans le contrôle ainsi que la lame et le bloc de coupe utilisé.
Points sautés	L'aiguille est épointée, tordue ou a été mal mise dans la barre à aiguille.	Mettre une aiguille neuve Mettre l'aiguille correctement dans la barre à aiguille.
	Les fils d'aiguille et du boucleur n'ont pas été enfilés correctement.	Suivre et vérifier le trajet d'enfilage du fil d'aiguille et du fil de boucleur. (Voir instructions d'emploi)
	Porte-bobines mal monté.	Inspecter le porte-bobines (Voir Instructions de Montage)
	Réglage trop fort de la tension de fil.	Contrôler tension de fil (Voir instructions de maniement)
	L'ouvrage n'est pas bien tenu.	Contrôler la pression de serrage (Voir le paragraphe «Pression de serrage»).

Description d'erreur	Origine possible	Dépannage
Points sautés	L'ouvrage n'est pas assez ou trop écarté	Vérifier l'écartement (Voir le paragraphe «Ecartement»).
	La grosseur d'aiguille doit être choisie en tenant compte de l'ouvrage, de l'épaisseur d'ouvrage et du fil utilisé.	Changer de grosseur d'aiguille. (Voir instructions d'emploi) Attention! Après un changement de grosseur d'aiguille, il faut contrôler de nouveau la distance entre l'aiguille et le boucleur.
	L'aiguille a éventuellement endommagé la plaque à aiguille, les boucleurs ou les écarteurs.	Faire retoucher les pièces par le personnel du service.
	On a éventuellement monté des pièces non adaptées à l'équipement de couture désiré, comme par ex. la plaque à aiguille, le boucleur, les écarteurs, les plaques de serrage et/ou les pinces-ouvrages supérieures et inférieures.	Contrôler les pièces d'un équipement de couture d'après la feuille d'équipements.
	On a modifié la largeur de la couture en oubliant d'adapter la levée de boucle en conséquence.	Régler la levée de boucle (Voir le paragraphe «Levée de boucle»).
Casse de fil	Les boucleurs ou les écarteurs se sont déréglés. Même si à l'œil nu on ne constate pas de déréglage et si les règles énumérées ci-dessus n'ont pas apporté une amélioration, il faut contrôler à nouveau les points ci-contre.	Contrôler donc tous les réglages décrits dans les paragraphes suivants de ces Instructions de Service: «Régler les points de piquetage» «Régler la levée de boucle» «Hauteur de la barre à aiguille» «Distance entre le boucleur et l'aiguille» «Dispositif de protection d'aiguille» «Ecarteurs» «Plaque d'écarteurs» «Plaque à aiguille» «Disque de releveur de fil»
	Les fils d'aiguille et de boucleur n'ont pas été enfilés correctement.	Suivre et contrôler le trajet d'enfilage du fil d'aiguille et du fil de boucleur (voir dans les instructions d'emploi les paragraphes «Enfiler le fil d'aiguille»/ «Enfiler le fil de boucleur»).
	L'aiguille est tordue, effilée ou elle a été mal mise dans la barre à aiguille.	Mettre une aiguille neuve et mettre l'aiguille correctement dans la barre à aiguille.
	Le fil utilisé est noueux, dur ou trop gros, et de ce fait inadapté au besoin.	Utiliser les fils recommandés (voir instructions d'emploi «Aiguille, Fils et Fils de passe»).
	Les tensions de fil réglées sont trop fortes pour le fil utilisé.	Contrôler les tensions de fil (voir instructions d'emploi «Tensions de fil»).

Description d'erreur	Origine possible	Dépannage
Casse de fil	Il y a des éléments de guidage de fil, comme par ex. tubes à fil, guide-fil ou le disque releveur de fil qui peuvent avoir des bords tranchants.	Suivre et vérifier le trajet de guidage de fil et contrôler, si certains éléments de guidage de fil ont des bords tranchants.
	Contrôler, si la plaque à aiguille, les boucleurs ou les écarteurs ont été endommagés par l'aiguille.	Faire retoucher ces pièces par le personnel de service.
Points non serrés	Les tensions de fil ne sont pas adaptées à l'ouvrage, ni à son épaisseur ni aux fils utilisés.	Vérifier les tensions de fil (voir instructions d'emploi «Tensions de fil»).
	Le fil d'aiguille et le fil de boucleur n'ont pas été enfilés correctement.	Suivre et contrôler l'enfilage du fil d'aiguille et le fil de boucleur (voir instructions d'emploi «Enfiler le fil d'aiguille», «Enfiler le fil de boucleur»).
La boutonnière n'est pas ouverte proprement.	La pression de coupe réglée est trop faible.	Augmenter la pression de coupe (Voir le paragraphe «Pression de coupe»)
	Durée de mise en circuit du tampon de coupe est trop courte.	Prolonger la durée de mise en circuit (voir titre de menu 504).
	Le tranchant de la lame coupante est émoussé ou ébréché.	Mettre une lame neuve (Voir le paragraphe «Lame coupante /Lame pour œillets»).
	La lame est utilisée avec un bloc de coupe qui ne va pas avec ce bloc. Il faut toujours utiliser le bloc de coupe qui va avec une lame déterminée, il est sans importance, si les boutonnières sont ouvertes avant ou après la couture ou si elles sont confectionnées avec ou sans œillet. Les blocs de coupe présentant déjà deux empreintes de lame différentes fourniront une incision malpropre.	Retoucher le bloc de coupe ou utiliser un bloc de coupe neuf. (Voir au paragraphe «Adaptation des blocs de coupe»).

Description d'erreur	Origine possible	Dépannage
Casse d'aiguille	La grosseur d'aiguille est inadaptée à l'ouvrage ou au fil.	Changer la grosseur d'aiguille.
	L'aiguille heurte les pincen-ouvrages.	Contrôler la sous-classe au panneau de commande.
	Lors de la modification de la largeur des points, on a omis d'écarter les pincen-ouvrages supérieures ou de les écarter suffisamment.	Ecarten les pincen-ouvrages supérieures autant que nécessaire.
	Lors de la modification de la largeur des points on n'a pas remplacé les pincen-ouvrages inférieures.	Mettre les pincen-ouvrages inférieures correspondant à l'équipement de couture utilisé.
Début de couture n'est pas assuré Défilage.	Si la tension résiduelle pour le fil d'aiguille est trop forte, le bout de fil destiné à assurer le lancement de la couture suivante devient trop court.	Réajuster la tension résiduelle (voir instructions d'emploi «Tension de fil»).
Entraînement incorrect par la plaque porte-tissu	La plaque porte-tissu entre en collision avec d'autres pièces de la machine.	A une vitesse réduite, contrôler le mouvement de la plaque porte-tissu et faire attention aux éventuelles collisions.
	La machine étant à l'arrêt, on ne peut déplacer la plaque porte-tissu que difficilement.	Contrôler toutes les pièces appartenant au système d'entraînement de la plaque porte-tissu.
Pivotement défectueux du dispositif de couture	Les courroies dentées ne sont pas assez tendues.	Tendre les courroies dentées ou, à la rigueur, les remplacer.
	Courroies et roues dentées sont encrassées.	Nettoyer courroies et roues dentées et, à la rigueur, les remplacer.
	Le dispositif de couture entre en collision avec d'autres pièces de la machine.	A une vitesse réduite, contrôler le pivotement du dispositif de couture et faire attention aux éventuelles collisions.
	Le pivotement du dispositif de couture est difficile, lorsque la machine à coudre est coupée du secteur. Les bagues de serrage à l'entraînement du support de boucleur ou de la barre à aiguille sont trop fortement pressées contre les leviers d'entraînement ou contre la crosse.	Contrôler les bagues de serrage à l'entraînement du support de boucleurs ou de la barre à aiguille et y ajuster, s'il y a lieu, un jeu très faible (voir les paragraphes «Régler la levée de boucle», «Hauteur de la barre à aiguilles», «Plaque d'écarteurs»).

Description d'erreur	Origine possible	Dépannage
Pivotement défectueux du dispositif de couture	Contrôler la dureté éventuelle de certaines pièces.	Contrôler toutes les pièces engagées dans le pivotement du dispositif de couture. Si l'on ne trouve pas de pièces défectueuses ou dures, on peut dans certains cas solutionner le problème en modifiant l'un des paramètres suivants - Réduction de la vitesse - Augmentation du nombre de points dans l'œillet - Réduction de la distance entre points - Diminution du chevauchement - Augmentation du nombre de points dans un arrêt rond - Réduction de la distance entre points dans l'arrêt transversal - Réduction de la largeur de point dans l'arrêt transversal (voir instructions d'emploi «Modifier programme de boutonnières»): à la rigueur informer le personnel de service.