

670/680

Manuel d'utilisation



IMPORTANT
LIRE ATTENTIVEMENT AVANT UTILISATION
CONSERVER CETTE NOTICE POUR TOUTE
RÉFÉRENCE ULTÉRIEURE

Tous droits réservés.

Propriété de Dürkopp Adler AG et protection par les droits d'auteur.
Toute réutilisation, même partielle, de ces contenus est interdite sans
l'autorisation écrite préalable de Dürkopp Adler AG.

Copyright © Dürkopp Adler AG 2018

1	À propos de cette notice	3
1.1	À qui est destinée cette notice ?	3
1.2	Conventions de représentation – Symboles et signes	4
1.3	Autres documents	5
1.4	Responsabilité	6
2	Sécurité	7
2.1	Consignes de sécurité de base	7
2.2	Mots-signaux et symboles dans les avertissements	8
3	Description de l'appareil.....	13
3.1	Composants de la machine	13
3.2	Utilisation conforme	15
3.3	Déclaration de conformité	16
4	Utilisation	17
4.1	Préparer la machine pour utilisation	17
4.2	Mettre en marche et arrêter la machine	17
4.3	Changer l'aiguille	18
4.4	Enfiler le fil d'aiguille	20
4.5	Bobiner le fil de crochet	22
4.6	Changer la canette	24
4.7	Tension de fil	26
4.7.1	Régler la tension du fil d'aiguille	27
4.7.2	Régler la tension du fil de crochet	29
4.8	Régler le régulateur de fil d'aiguille	30
4.9	Régler l'embu	31
4.10	Lever les pieds presseurs	32
4.11	Blocage des pieds presse-étoffe en position haute.....	33
4.12	Réglage de la pression du pied presseur	34
4.13	Régler la course du pied presse-étoffe	35
4.14	Réglage de la longueur de point	36
4.15	Touches sur le bras de machine	37
4.15.1	Affecter la touche favori.....	39
4.16	Régler la butée haute pour le dispositif de relâchement de point	40
4.17	Coudre.....	41
5	Programmation	43
6	Maintenance.....	49
6.1	Nettoyage	50
6.2	Lubrification	52
6.3	Maintenance du système pneumatique.....	54
6.3.1	Régler la pression de service	54

6.3.2	Évacuer l'eau de condensation	55
6.3.3	Nettoyer l'élément filtrant	57
6.4	Liste des pièces	58
7	Installation	59
7.1	Contrôle du contenu de la livraison	59
7.2	Retirer les sécurités de transport	59
7.3	Montage du bâti	60
7.4	Monter la pédale	61
7.5	Régler la hauteur de travail	62
7.6	Tête de machine	64
7.6.1	Insérer la tête de machine	64
7.6.2	Monter le conduit d'aspiration d'huile	65
7.6.3	Réglage de la genouillère	66
7.7	Raccordement électrique	68
7.8	Raccordement pneumatique	69
7.8.1	Monter l'unité de maintenance à air comprimé	70
7.8.2	Régler la pression de service	71
7.9	Effectuer une marche d'essai	72
8	Mise hors service	73
9	Mise au rebut	75
10	Élimination des dysfonctionnements	77
10.1	Service clientèle	77
10.2	Messages du logiciel	78
10.3	Erreurs pendant la couture	86
11	Caractéristiques techniques	89
12	Annexe	91
12.1	Schéma de câblage	91
12.2	Dessins de table	95

1 À propos de cette notice

Cette notice a été élaborée avec le plus grand soin. Elle contient des informations et des remarques permettant une utilisation sûre pendant de longues années.

Si vous remarquez des inexactitudes ou souhaitez des améliorations, veuillez nous contacter via le **Service clientèle** ( p. 77).

Considérez la notice comme un élément du produit et conservez-la dans un endroit facilement accessible.

1.1 À qui est destinée cette notice ?

Cette notice s'adresse aux groupes de personnes suivants :

- Opérateurs :
Groupe de personnes formé sur la machine et ayant accès à la notice. Le chapitre **Utilisation** ( p. 17) est particulièrement important pour les opérateurs.
- Personnel spécialisé :
Ce groupe de personnes dispose de la formation technique adéquate lui permettant de procéder à la maintenance ou d'éliminer des erreurs. Le chapitre **Installation** ( p. 59) est particulièrement important pour le personnel spécialisé.

Des instructions de service sont livrées à part.

Concernant les qualifications minimales requises et les autres conditions préalables s'appliquant au personnel, veuillez également consulter le chapitre **Sécurité** ( p. 7).

1.2 Conventions de représentation – Symboles et signes

Pour permettre une compréhension simple et rapide, certaines informations de cette notice sont représentées ou mises en valeur par les signes suivants :



Réglage correct

Indique le réglage correct.



Dysfonctionnements

Indique les dysfonctionnements qui peuvent se produire en cas de réglage incorrect.



Protection

Indique les protections à démonter pour accéder aux composants à régler.



Actions lors de l'utilisation (préparation et couture)



Actions lors de l'entretien, de la maintenance et du montage



Actions via le panneau de commande du logiciel

Les différentes actions sont numérotées :

1. Première action
 2. Deuxième action
 - ...
- Suivre impérativement l'ordre des actions.
- Les éléments d'une liste sont précédés d'un point.



Résultat d'une action

Changement au niveau de la machine ou de l'affichage/du panneau de commande.



Important

Vous êtes prié d'accorder une attention particulière à une action.



Information

Informations complémentaires, par exemple sur des possibilités d'utilisation alternatives.



Ordre des actions

Indique les travaux à effectuer avant ou après un réglage.

Renvois



Annonce un renvoi à une autre partie du texte.

Sécurité

Les avertissements importants pour les utilisateurs de la machine sont identifiés spécialement. La sécurité étant d'une grande importance, les symboles de danger, les niveaux de danger et les mots-signaux sont décrits séparément dans le chapitre **Sécurité** ( p. 7).

Indications de position

En l'absence de toute autre indication de position clairement indiquée sur une figure, les termes « **droite** » ou « **gauche** » se rapportent toujours à la position de l'opérateur.

1.3 Autres documents

La machine contient des composants d'autres fabricants. Pour ces pièces achetées, les fabricants respectifs ont réalisé une évaluation des risques et déclaré la conformité de la construction avec les prescriptions européennes et nationales en vigueur. L'utilisation conforme des composants intégrés est décrite dans les notices respectives des fabricants.

1.4 Responsabilité

Toutes les indications et remarques figurant dans cette notice tiennent compte des dernières évolutions techniques, ainsi que des normes et prescriptions en vigueur.

Dürkopp Adler décline toute responsabilité pour les dommages dus :

- à des cassures et au transport ;
- au non-respect de la notice ;
- à une utilisation non conforme ;
- à des modifications non autorisées sur la machine ;
- à l'intervention d'un personnel non formé ;
- à l'utilisation de pièces de rechange non autorisées.

Transport

Dürkopp Adler décline toute responsabilité pour les dommages et les cassures dus au transport. Contrôlez la livraison dès réception. En cas de dommages, adressez-vous au dernier transporteur pour réclamation. Cela est également valable si l'emballage n'est pas endommagé.

Laissez les machines, les appareils et le matériel d'emballage dans l'état dans lequel ils se trouvaient lorsque les dommages ont été constatés. Vous garantissez ainsi vos droits vis-à-vis de l'entreprise de transport.

Toutes les autres réclamations doivent être signalées sans tarder après la réception de la livraison auprès de Dürkopp Adler.

2 Sécurité

Ce chapitre contient des consignes de base concernant la sécurité. Lire attentivement ces consignes avant d'installer ou d'utiliser la machine. Suivre impérativement les indications fournies dans les consignes de sécurité. Leur non-respect peut entraîner des blessures graves et des dommages matériels.



2.1 Consignes de sécurité de base

Utiliser la machine uniquement de la façon décrite dans cette notice.

La notice doit toujours être disponible sur le lieu d'utilisation de la machine.

Il est interdit d'effectuer des travaux sur des pièces et dispositifs sous tension. Les exceptions à ces règles sont régies par la norme DIN VDE 0105.

Lors des travaux suivants, arrêter la machine à l'aide de l'interrupteur principal ou débrancher la fiche secteur :

- remplacement de l'aiguille ou d'autres outils de couture ;
- abandon du poste de travail ;
- réalisation de travaux de maintenance et de réparations ;
- enfilage.

Des pièces de rechange inadéquates ou défectueuses peuvent nuire à la sécurité et endommager la machine. Utiliser uniquement des pièces de rechange d'origine du fabricant.

Transport Pour le transport de la machine, utiliser un chariot élévateur ou un transpalette. Soulever la machine de 20 mm maximum et s'assurer qu'elle ne peut pas glisser.

Installation Le câble de raccordement doit disposer d'une fiche secteur homologuée propre au pays. Seul le personnel spécialisé qualifié peut équiper le câble de raccordement d'une fiche secteur.

Obligations de l'exploitant Respecter les prescriptions nationales de sécurité et de prévention des accidents ainsi que les réglementations légales relatives à la sécurité au travail et à la protection de l'environnement.

Tous les avertissements et symboles de sécurité figurant sur la machine doivent toujours être lisibles. Ne pas les retirer !
Remplacer immédiatement les avertissements et symboles de sécurité manquants ou abîmés.

**Exigences
concernant
le personnel**

Seul un personnel spécialisé qualifié est habilité à :

- mettre la machine en place ;
- réaliser des travaux de maintenance et des réparations ;
- réaliser des travaux sur les équipements électriques.

Seules les personnes autorisées peuvent travailler sur la machine et doivent au préalable avoir compris cette notice.

Utilisation

Pendant le fonctionnement, vérifier si la machine présente des dommages visibles de l'extérieur. Arrêter le travail si des changements au niveau de la machine sont observés. Signaler toutes les modifications au responsable hiérarchique. Toute machine endommagée ne doit plus être utilisée.

**Dispositifs
de sécurité**

Ne pas retirer ou mettre hors service les dispositifs de sécurité. Si ceci ne peut être évité pour effectuer une réparation, remonter les dispositifs de sécurité et les remettre en service aussitôt après.

2.2 Mots-signaux et symboles dans les avertissements

Dans le texte, les avertissements sont encadrés en couleur. La couleur dépend de la gravité du danger. Les mots-signaux indiquent la gravité du danger.

Mots-signaux Mots-signaux et le danger qu'ils décrivent :

Mot-signal	Signification
DANGER	(avec symbole de danger) Le non-respect entraîne la mort ou des blessures graves
AVERTISSEMENT	(avec symbole de danger) Le non-respect peut entraîner la mort ou des blessures graves

PRUDENCE	(avec symbole de danger) Le non-respect peut entraîner des blessures de gravité moyenne à légère
ATTENTION	(avec symbole de danger) Le non-respect entraîne un risque de pollution environnementale
REMARQUE	(sans symbole de danger) Le non-respect peut entraîner des dommages matériels

Symboles En cas de danger pour les personnes, ces symboles indiquent le type de danger :

Symbole	Type de danger
	Général
	Électrocution
	Piqûre
	Écrasement
	Pollution environnementale

Exemples Exemples de structure des avertissements dans le texte :

DANGER



Type et source du danger !

Conséquences en cas de non-respect.

Mesures de prévention du danger.

- ↪ Un avertissement dont le non-respect entraîne la mort ou des blessures graves se présente de cette façon.

AVERTISSEMENT



Type et source du danger !

Conséquences en cas de non-respect.

Mesures de prévention du danger.

- ↪ Un avertissement dont le non-respect peut entraîner la mort ou des blessures graves se présente de cette façon.

PRUDENCE



Type et source du danger !

Conséquences en cas de non-respect.

Mesures de prévention du danger.

- ↪ Un avertissement dont le non-respect peut entraîner des blessures de gravité moyenne à légère se présente de cette façon.

REMARQUE

Type et source du danger !

Conséquences en cas de non-respect.

Mesures de prévention du danger.

- ↳ Un avertissement dont le non-respect peut entraîner des dommages matériels se présente de cette façon.

ATTENTION



Type et source du danger !

Conséquences en cas de non-respect.

Mesures de prévention du danger.

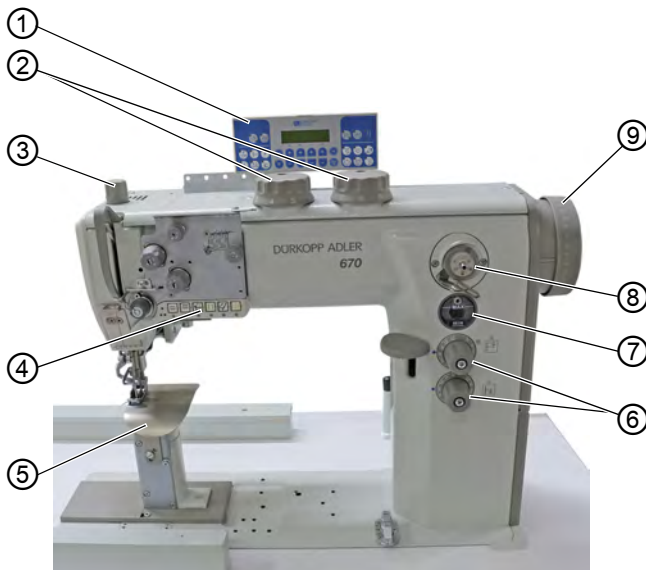
- ↳ Un avertissement dont le non-respect peut être à l'origine d'une pollution environnementale se présente de cette façon.

3 Description de l'appareil

3.1 Composants de la machine

Composants de la 670

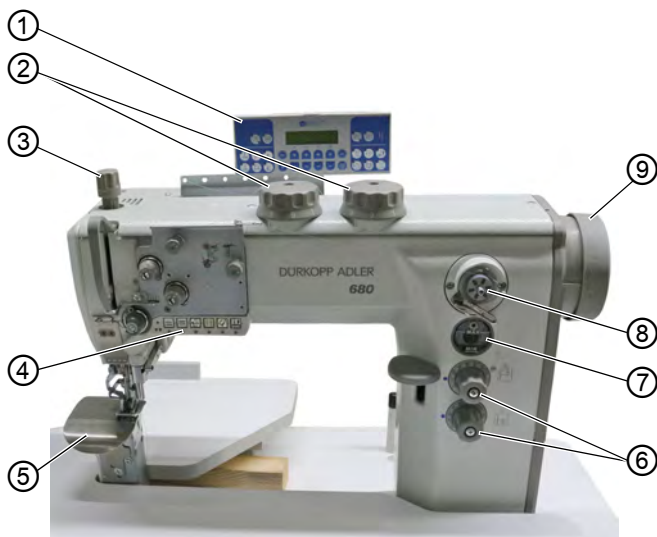
Image 1: Composants de la 670



- | | |
|--|--|
| (1) - Panneau de commande
OP1000 | (6) - Roues de réglage
pour longueur de point |
| (2) - Roues de réglage pour course
du pied presseur | (7) - Verre de regard réservoir
d'huile |
| (3) - Vis de réglage pour pression
du pied presseur | (8) - Bobineur |
| (4) - Touches sur le bras
de machine | (9) - Volant |
| (5) - Plateau de couture | |

Composants de la 680

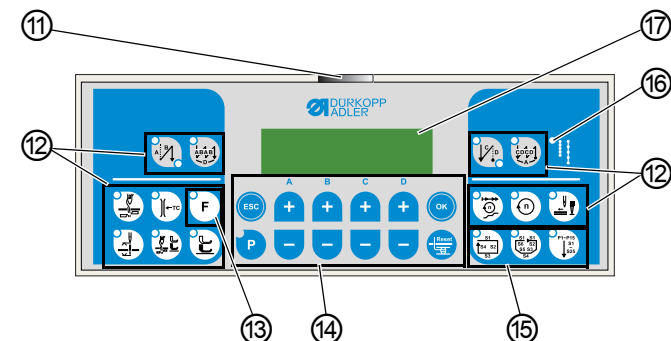
Image 2: Composants de la 680



- | | |
|--|--|
| (1) - Panneau de commande
OP1000 | (6) - Roues de réglage
pour longueur de point |
| (2) - Roues de réglage pour course
du pied presseur | (7) - Verre de regard réservoir
d'huile |
| (3) - Vis de réglage pour pression
du pied presseur | (8) - Bobineur |
| (4) - Touches sur le bras
de machine | (9) - Volant |
| (5) - Plateau de couture | |

Panneau de commande OP1000

Image 3: Panneau de commande OP1000



- | | |
|-----------------------------------|--|
| (10) - DEL d'alimentation (POWER) | (14) - Groupe de touches |
| (11) - Groupe de touches Fil | Programme de couture |
| (12) - Touche de fonction | (15) - DEL pour 2 ^e longueur de point |
| (13) - Groupe de touches | (16) - Affichage |
| Programmation | |



Information

Les fonctions de l'unité de contrôle sont décrites dans les
 *Instructions de service DAC basic/classic.*

3.2 Utilisation conforme

La machine ne peut être utilisée qu'avec une matière à coudre dont le profil exigé est conforme à l'application prévue.

La machine est destinée uniquement au travail sur une matière à coudre sèche. La matière à coudre ne doit pas comporter d'objets durs.

Les épaisseurs d'aiguilles autorisées pour la machine sont indiquées au chapitre **Caractéristiques techniques** ( p. 89).

La couture doit être réalisée avec un fil dont le profil exigé est conforme à l'application prévue.

La machine est destinée à un usage industriel.

La machine doit être installée et utilisée uniquement dans des locaux propres et secs. Si la machine est exploitée dans des locaux humides et non entretenus, d'autres mesures peuvent être nécessaires conformément à la norme DIN EN 60204-31.

Seules les personnes autorisées peuvent travailler sur la machine.

Dürkopp Adler décline toute responsabilité pour les dommages dus à une utilisation non conforme.

AVERTISSEMENT



Risque dû à des éléments sous tension, en mouvement, coupants et pointus !

Toute utilisation non conforme peut entraîner un risque d'électrocution, d'écrasement, de coupure et de piqûre.

Respectez toutes les instructions de la notice.

REMARQUE

Dommages matériels dus au non-respect des instructions !

Toute utilisation non conforme peut entraîner des dommages sur la machine.

Respectez toutes les instructions de la notice.

3.3 Déclaration de conformité

La machine satisfait aux prescriptions européennes relatives à la protection de la santé, à la sécurité et à la protection de l'environnement indiquées dans la déclaration de conformité ou d'incorporation.



4 Utilisation

Le travail se déroule en plusieurs étapes. Pour obtenir un bon résultat lors de la couture, une utilisation parfaite est nécessaire.

4.1 Préparer la machine pour utilisation

AVERTISSEMENT



Risque de blessures dues à des éléments en mouvement, coupants et pointus !

Risque d'écrasement, de coupure et de piqûre.

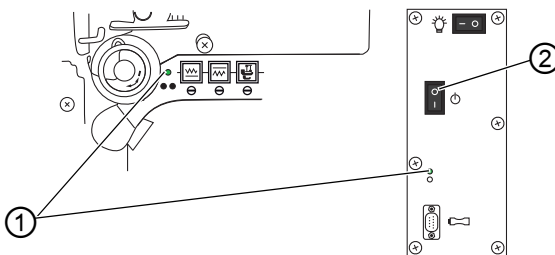
Si possible, procéder aux préparations uniquement lorsque la machine est désactivée.

Avant de coudre avec la machine, procéder aux préparations suivantes :

- Mettre en place ou changer l'aiguille
- Enfiler le fil d'aiguille
- Enfiler ou bobiner le fil de crochet
- Réglage de la tension du fil

4.2 Mettre en marche et arrêter la machine

Image 4: Mettre en marche et arrêter la machine



(1) - Témoins de contrôle

(2) - Interrupteur principal



Pour mettre en marche la machine :

1. Basculer l'interrupteur principal (2) de la position **O** à la position **I**.
- ✎ Les témoins de contrôle (1) s'allument.



Pour arrêter la machine :

1. Basculer l'interrupteur principal (2) de la position **I** à la position **O**.
- ✎ Les témoins de contrôle (1) s'éteignent.

4.3 Changer l'aiguille

PRUDENCE



Risque de blessure dû aux pièces pointues et mobiles !

Risque de piqûre ou d'écrasement.

Mettre en place ou changer l'aiguille uniquement lorsque la machine est éteinte.

REMARQUE

Endommagements du fil, de l'aiguille ou de la pointe du crochet !

La mise en place d'une aiguille plus fine peut entraîner des points manqués ou des endommagements du fil !

La mise en place d'une aiguille plus épaisse peut entraîner des endommagements de la pointe du crochet ou de l'aiguille !

En cas de changement d'aiguille, corriger l'écart entre le crochet et l'aiguille (📖 *Instructions de service*).

Image 5: Changer l'aiguille (1)



(1) - Barre à aiguille
(2) - Chas

(3) - Vis



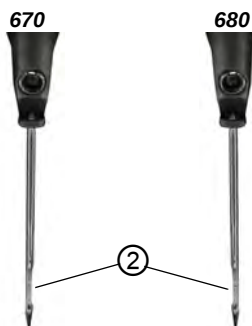
Pour mettre en place une nouvelle aiguille :

1. Tourner le volant jusqu'à ce que la barre à aiguille (1) ait atteint la position la plus haute.
2. Desserrer la vis (3).
3. Sortir l'aiguille de la barre (1) en la tirant vers le bas.
4. Insérer la nouvelle aiguille dans la barre (1) jusqu'à la butée.



Important

Image 6: Changer l'aiguille (2)



(2) - Chas

Le chas (2) doit être dirigé vers le crochet !



5. Serrer la vis (3) à fond.

4.4 Enfiler le fil d'aiguille

PRUDENCE

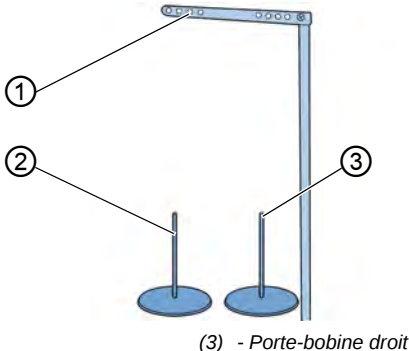


Risque de blessure dû aux pièces pointues et mobiles !

Risque de piqûre ou d'écrasement.

Enfiler le fil d'aiguille uniquement lorsque la machine est éteinte.

Image 7: Enfiler le fil d'aiguille (1)



(1) - Guide-fil

(2) - Porte-bobine gauche

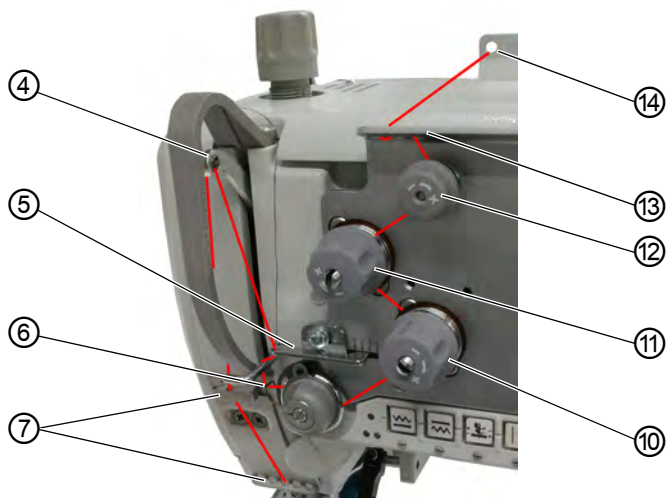
(3) - Porte-bobine droit



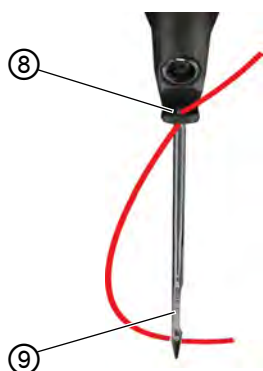
Pour enfiler le fil d'aiguille :

1. Placer la bobine de fil sur le porte-bobine gauche (2).
2. Enfiler le fil par le guide-fil (1).
3. Positionner le bras de dévidage à l'horizontale au-dessus des bobines de fil.

Image 8: Enfiler le fil d'aiguille (2)



670



- (4) - Levier de fil
- (5) - Régulateur de fil d'aiguille
- (6) - Ressort de traction du fil
- (7) - Guides
- (8) - Guide
- (9) - Chas de l'aiguille

680



- (10) - Tension principale
- (11) - Tension additionnelle
- (12) - Prétension
- (13) - Guide
- (14) - Guide

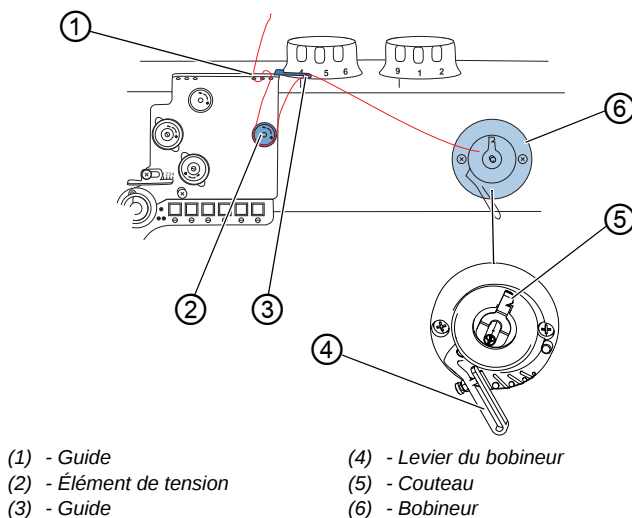


4. Introduire le fil dans le guide (14).
5. Faire passer le fil de manière alternée dans le guide (13), comme illustré ci-dessus.

6. Faire passer le fil autour du prétendeur (12) dans le sens des aiguilles d'une montre.
7. Faire passer le fil autour de la tension additionnelle (11) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.
8. Faire passer le fil autour de la tension principale (10) dans le sens des aiguilles d'une montre.
9. Tirer le fil sous le ressort de traction du fil (6).
10. Enfiler le fil à travers le régulateur de fil (5) jusqu'au levier du fil (4).
11. Enfiler le fil dans le levier du fil (4) et les guides (7).
12. Enfiler le fil dans les guides (8) au niveau de la barre à aiguille.
13. Enfiler le fil dans le chas de l'aiguille (9) :
 - **Modèle 670** : enfiler le fil de la gauche vers la droite à travers le chas de l'aiguille
 - **Modèle 680** : enfiler le fil de la droite vers la gauche à travers le chas de l'aiguille

4.5 Bobiner le fil de crochet

Image 9: Bobiner le fil de crochet





Pour bobiner le fil de crochet :

1. Placer la canette vide sur le bobineur (6).
2. Placer la bobine de fil sur le porte-bobine droit.
3. Faire passer le fil dans le bras de dévidage.
4. Faire passer le fil de manière alternée dans le guide (1), l'élément de tension (2) et le guide (3) comme illustré ci-dessus.
5. Bloquer le fil derrière le couteau (5) et couper le fil.
6. Presser le levier du bobineur (4) contre la canette.



Information

Le fil ne doit pas être enroulé à la main sur la canette.



7. Coudre.



Le fil de crochet est bobiné tant que la machine coud. Le levier du bobineur (4) arrête automatiquement l'opération dès que la canette est pleine. Le bobineur (6) s'arrête toujours de sorte que le couteau (5) soit en position.

8. Retirer la canette pleine.
9. Bloquer le fil derrière le couteau (5) et le couper.



Information

Le fil de crochet ne peut être bobiné que pendant la couture. La machine ne dispose pas de bobineur électrique.

4.6 Changer la canette

PRUDENCE

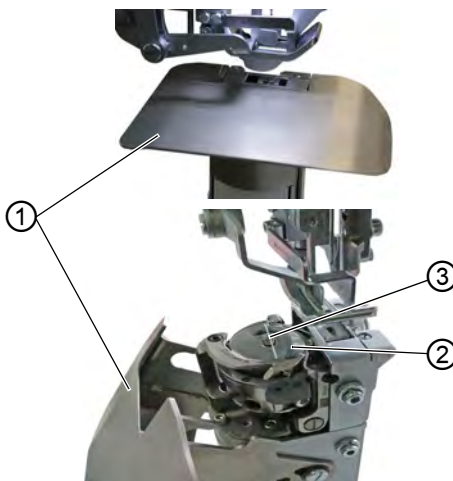


Risque de blessure dû aux pièces pointues et mobiles !

Risque de piqûre ou d'écrasement.

Mettre en place ou changer la canette uniquement lorsque la machine est éteinte.

Image 10: Changer la canette (1)



(1) - Plateau de couture

(3) - Couverture de la boîte à canette

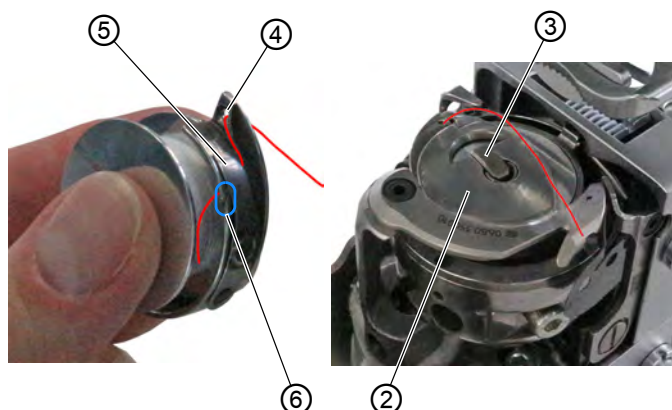
(2) - Partie supérieure du logement de la canette



Pour changer la canette :

1. Lever les pieds presseurs (📖 p. 32).
2. Ouvrir le plateau de couture (1).
3. Tirer le couvercle de la boîte à canette (3) vers le haut.
4. Démonter la partie supérieure du logement de la canette (2).
- ↳ La canette est poussée vers le haut par un ressort.
5. Retirer la canette vide.

Image 11: Changer la canette (2)



- (2) - Partie supérieure du logement de la canette
 (3) - Couvercle de la boîte à canette
 (4) - Trou
 (5) - Ressort
 (6) - Fente



6. Installer la canette pleine dans la partie supérieure du logement de la canette (2).
7. Faire passer le fil de crochet à travers la fente (6) derrière le ressort (5).
8. Enfiler le fil de crochet, du bas à travers le trou (4).
9. Mettre en place la canette et la partie supérieure du logement de la canette (2).
10. Tirer le fil de crochet sur environ 3 cm.
11. Fermer le couvercle de la boîte à canette (3).

4.7 Tension de fil

La tension du fil d'aiguille et celle du fil de crochet ont une influence sur le schéma de couture.

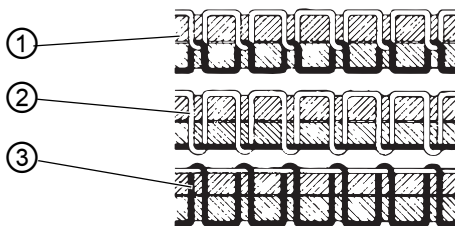
La tension du fil d'aiguille est définie par la prétension, la tension principale et la tension additionnelle.



Réglage correct

Si la tension du fil d'aiguille est la même que celle du fil de crochet, l'entrelacement des fils se situe au centre de la matière à coudre. Réglez la tension du fil d'aiguille de façon à obtenir le schéma de couture souhaité avec la tension la plus faible possible.

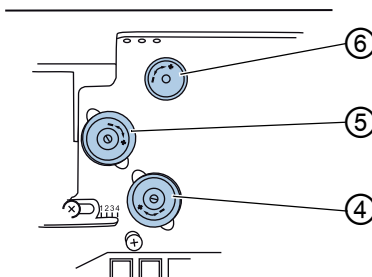
Image 12: Tension de fil



- (1) - Tension du fil d'aiguille et tension du fil de crochet égales
- (2) - Tension du fil de crochet supérieure à la tension du fil d'aiguille
- (3) - Tension du fil d'aiguille supérieure à la tension du fil de crochet

4.7.1 Régler la tension du fil d'aiguille

Image 13: Régler la tension du fil d'aiguille



(4) - Tension principale
(5) - Tension additionnelle

(6) - Prétension

Régler la prétension

Lorsque la tension principale et la tension additionnelle sont ouvertes, une tension résiduelle faible du fil d'aiguille est nécessaire. Cette tension résiduelle est générée par la prétension.

La prétension a un impact sur la longueur de l'extrémité du fil d'aiguille coupé. L'extrémité du fil d'aiguille coupé est le fil de début pour la prochaine couture. Une prétension réglée correctement est déterminante pour le fonctionnement sûr de la coupure du fil.



Pour régler la prétension :

1. Tourner le prétendeur (6) jusqu'à ce que la face avant avec le boulon soit alignée.
 - Régler un fil du début **plus court** : tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre
 - Régler un fil du début **plus long** : tourner dans le sens des aiguilles d'une montre

Régler la tension principale

La tension principale détermine la tension du fil d'aiguille normale pendant la couture. La tension principale doit être réglée aussi basse que possible.



Important

L'entrelacement des fils doit se trouver au milieu du produit à coudre. En cas de matière à coudre mince, des tensions de fil trop importantes peuvent être à l'origine de fronces et de ruptures de fil non souhaitées.



Pour régler la tension principale :

1. Régler la tension principale (4) de façon à obtenir des points réguliers.
 - **Augmenter** la tension : tourner dans le sens des aiguilles d'une montre
 - **Réduire** la tension : tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre

Régler la tension additionnelle

La tension additionnelle (5) sert à changer rapidement la tension du fil d'aiguille, par ex. au niveau des épaississements de couture.

La tension additionnelle (5) peut être désactivée au niveau de l'épaississement, afin de relâcher la couture. Pour resserrer la couture, la tension additionnelle (5) est réactivée après l'épaississement.



Pour régler la tension additionnelle :

1. Régler la tension additionnelle (5) de façon à obtenir des points réguliers.
 - **Augmenter** la tension : tourner la roue de réglage dans le sens des aiguilles d'une montre
 - **Réduire** la tension : tourner la roue de réglage dans le sens contraire des aiguilles d'une montre

4.7.2 Régler la tension du fil de crochet

PRUDENCE

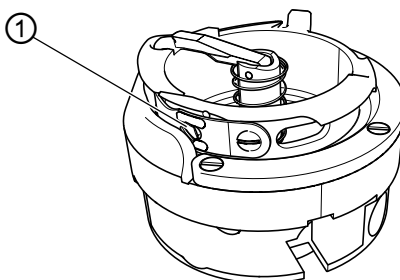


Risque de blessure dû aux pièces pointues et mobiles !

Risque de piqûre ou d'écrasement.

Régler la tension du fil de crochet uniquement lorsque la machine est éteinte.

Image 14: Régler la tension du fil de crochet



(1) - Vis de réglage



Pour régler la tension du fil de crochet :

1. Régler le ressort de tension à l'aide de la vis de réglage (1).
 - **Augmenter** la tension du fil de crochet : tourner la vis de réglage (1) dans le sens des aiguilles d'une montre
 - **Réduire** la tension du fil de crochet : tourner la vis de réglage (1) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre
2. Procéder à un test de couture et contrôler l'aspect des points.
3. Ajuster si nécessaire la tension du fil de crochet.

4.8 Régler le régulateur de fil d'aiguille

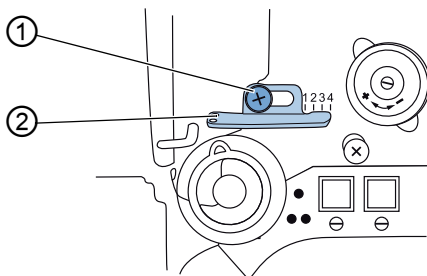
Le régulateur de fil d'aiguille permet de réguler la quantité de fil d'aiguille nécessaire pour la formation des points.



Important

Seul un régulateur de fil d'aiguille réglé avec précision garantit un résultat de couture optimal.

Image 15: Régler le régulateur de fil d'aiguille



(1) - Vis

(2) - Régulateur de fil d'aiguille



Réglage correct

La boucle du fil d'aiguille coulisser avec une faible tension sur le point le plus épais du crochet.



Pour contrôler le réglage du régulateur de fil d'aiguille :

1. Ouvrir le plateau de couture.
↳ Le crochet et la boucle du fil d'aiguille sont visibles.
2. Tourner le volant et contrôler visuellement la tension du fil d'aiguille.

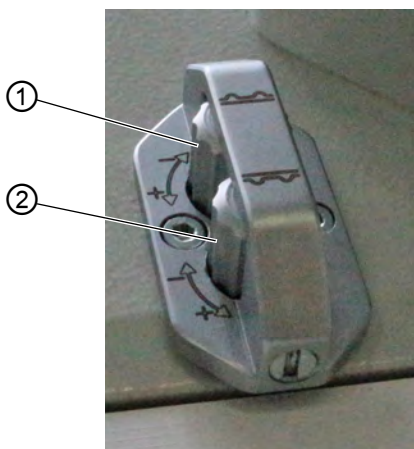


Pour régler le régulateur de fil d'aiguille :

1. Desserrer la vis (1).
2. Régler la position du régulateur de fil d'aiguille (2).
 - Régler une quantité de fil d'aiguille **supérieure** :
Déplacer le régulateur de fil d'aiguille (2) vers la gauche.
 - Régler une quantité de fil d'aiguille **inférieure** :
Déplacer le régulateur de fil d'aiguille (2) vers la droite.
3. Serrer la vis (1) à fond.

4.9 Régler l'embu

Image 16: Régler l'embu



(1) - Vis de butée pour embu supérieur

(2) - Vis de butée pour embu inférieur



Pour régler l'embu supérieur :

1. Tourner la vis de butée (1).
2. Réaliser un test de couture.
3. Ajuster si nécessaire la vis de butée (1).



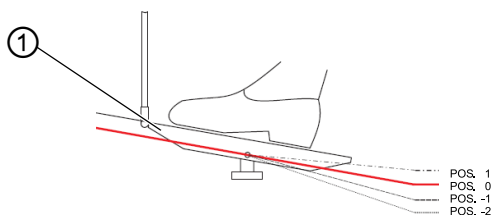
Pour régler l'embu inférieur :

1. Tourner la vis de butée (2).
2. Réaliser un test de couture.
3. Ajuster si nécessaire la vis de butée (2).

4.10 Lever les pieds presseurs

La pédale permet de soulever les pieds presseurs, par ex. pour déplacer la pièce à coudre.

Image 17: Lever les pieds presseurs



(1) - Pédale



Pour lever les pieds presseurs :

1. Appuyer sur la pédale (1) pour la placer en **POS. -1**.
- ↘ Lever les pieds presseurs.

4.11 Blocage des pieds presse-étouffe en position haute

PRUDENCE

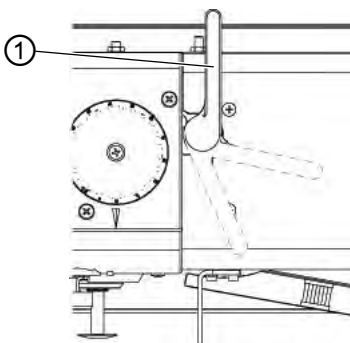


Risque de blessure dû à l'abaissement des pieds presseurs !

Risque d'écrasement.

Ne pas placer les mains sous les pieds presseurs lorsque le relevage est débloqué par le biais de la pédale ou du levier.

Image 18: Blocage des pieds presse-étouffe en position haute



(1) - Levier



Pour bloquer les pieds presseurs :

1. Pousser vers le bas le levier (1) à l'arrière de la machine.
- ↳ Les pieds presseurs sont bloqués en position haute.



Pour débloquer les pieds presseurs :

1. Pousser le levier (1) vers le haut.
- ↳ Le blocage des pieds presseurs est levé.

Ou :

1. Lever pneumatiquement les pieds presseurs avec la pédale (📖 p. 32).
- ↩ Le levier (1) reprend sa position initiale. Le blocage des pieds presseurs est levé.

4.12 Réglage de la pression du pied presseur

REMARQUE

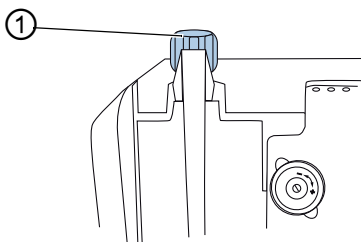
Risque de dommages matériels !

Lorsque la pression du pied presseur est trop élevée, la pièce à coudre peut se déchirer.

Lorsque la pression du pied presseur est trop faible, la pièce à coudre peut glisser.

Régler la pression du pied presseur de sorte que la pièce à coudre se déplace facilement sur le support, sans glisser.

Image 19: Régler la pression du pied presseur



(1) - Roue de réglage



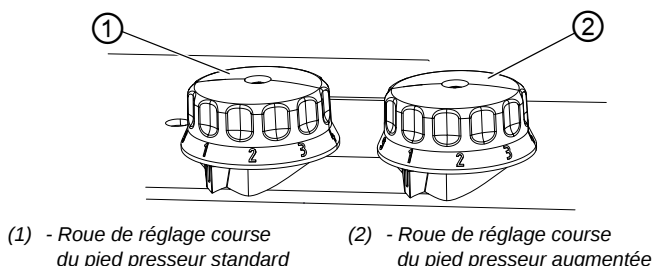
Pour régler la pression du pied presse-étouffe :

1. Régler la pression du pied presseur à l'aide de la roue de réglage (1).
 - **Augmenter** la pression du pied presseur : tourner dans le sens des aiguilles d'une montre
 - **Réduire** la pression du pied presseur : tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre

4.13 Régler la course du pied presse-étoffe

La machine est équipée de 2 roues de réglage pour la course du pied presseur.

Image 20: Régler la course du pied presse-étoffe



REMARQUE

Risque de dommages matériels !

Il est impossible de régler avec la roue de réglage droite une course du pied presseur inférieure à celle réglée avec la roue de réglage gauche.

Ne pas tenter de régler de force une course de pied presseur inférieure au niveau de la roue de réglage droite.



Pour régler la course du pied presseur standard :

1. Tourner la roue de réglage gauche (1).
 - 1 = course du pied presseur min.
 - 9 = course du pied presseur max.



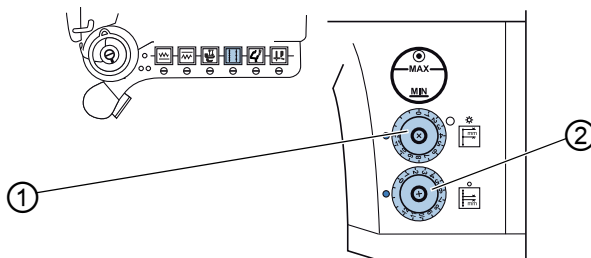
Pour régler la course du pied presseur augmentée :

1. Tourner la roue de réglage droite (2).
 - 1 = course du pied presseur min.
 - 9 = course du pied presseur max.

4.14 Réglage de la longueur de point

La machine est équipée de 2 roues de réglage pour la longueur de point. Deux longueurs de point différentes peuvent être réglées et être activées à l'aide d'une touche. Se reporter à ce sujet au chapitre **Touches sur le bras de machine** (p. 37).

Image 21: Régler la longueur de point



- (1) - Roue de réglage pour une plus grande longueur de point (2) - Roue de réglage pour une plus petite longueur de point

Les longueurs de point sont réglées à l'aide des roues de réglage (1, 2) de la machine.

REMARQUE

Risque de dommages matériels !

Il est impossible de régler une plus petite longueur de point sur la roue de réglage supérieure que sur la roue de réglage inférieure.

Ne pas tenter de régler de force une longueur de point inférieure au niveau de la roue de réglage supérieure.



Pour régler la longueur de point plus grande :

1. Tourner la roue de réglage supérieure (1).
 - 1 = longueur de point min.
 - 12 = longueur de point max.



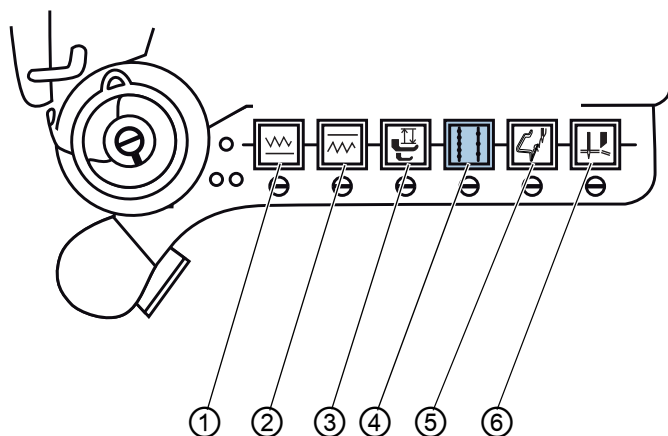
Pour régler la longueur de point plus petite :

1. Tourner la roue de réglage inférieure (2).
 - 1 = longueur de point min.
 - 12 = longueur de point max.

4.15 Touches sur le bras de machine

Les touches activent certaines fonctions pendant la couture.
Plusieurs fonctions peuvent être activées simultanément.

Image 22: Touches sur le bras de machine



- | | |
|----------------------------------|--|
| (1) - Embu haut | (4) - 2. Longueur de point |
| (2) - Embu bas | (5) - Dispositif de relâchement de point |
| (3) - 2. Course du pied presseur | (6) - Coupe-bords (uniquement 680) |



Pour activer les fonctions :

- Appuyer sur la touche souhaitée.
- ☞ La fonction est activée.
La touche s'allume.



Pour désactiver les fonctions :

- Appuyez de nouveau sur la touche.
- ☞ La fonction est désactivée.
La touche n'est plus allumée.

Touches et leur fonction

Touche	Fonction	Description
 (1)	Embu haut	Embu haut : La couche supérieure de matière à coudre est transportée plus rapidement que la couche inférieure. La touche  sur le panneau de commande s'allume.
 (2)	Embu bas	La couche inférieure de matière à coudre est transportée plus rapidement que la couche supérieure. La touche  sur le panneau de commande n'est pas allumée.
 (3)	2. Course du pied presseur	La machine coud avec la 2 ^e Course du pied presseur
 (4)	2. Longueur de point	La machine coud avec la longueur de point supérieure. Pour régler la longueur de point, voir  p. 36.
 (5)	Dispositif de relâchement de point	Le dispositif de relâchement de point est activé pour relâcher la couture
 (6)	Coupe-bords (uniquement 680)	Le coupe-bords coupe la matière à coudre pendant la couture.



Information

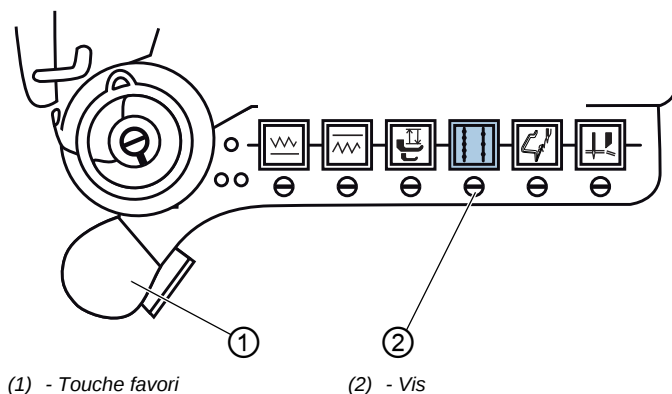
Le relâchement de point peut également être réglé automatiquement à l'aide du panneau de commande ( p. 48).

4.15.1 Affecter la touche favori

Il est possible d'affecter des fonctions de touche à la touche favori.

Affecter à la touche favori une fonction souvent utilisée, de manière à pouvoir activer rapidement cette dernière pendant la couture.

Image 23: Affecter la touche favori



Ordre des actions

Pour pouvoir affecter une nouvelle fonction de touche à la touche favori, il faut d'abord placer en position horizontale les vis situées sous les touches.



Pour donner une affectation à la touche favori (1) :

1. Placer en position verticale la vis (2) située sous la touche ayant la fonction souhaitée.



Information

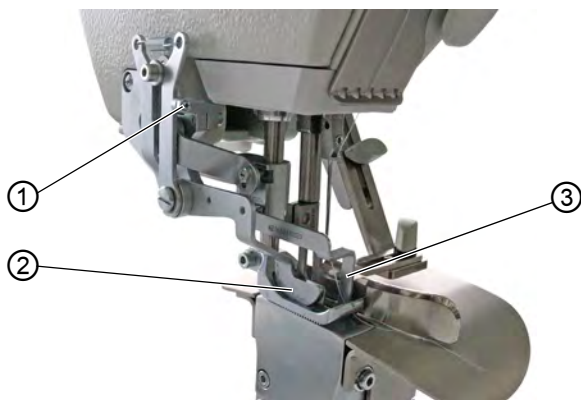
Seule une fonction de touche peut être affectée à la touche favori.

4.16 Régler la butée haute pour le dispositif de relâchement de point

Le dispositif de relâchement de point et l'unité de transmission ne doivent pas reposer sur la pièce à coudre pendant la couture afin de ne pas entraver son transport.

La butée haute empêche que le dispositif de relâchement de point descende sur la matière à coudre sous l'effet de son propre poids.

Image 24: Régler la butée haute pour le dispositif de relâchement de point



(1) - Tige filetée pour
butée haute

(2) - Détection pour butée haute
(3) - Doigt de relâchement de point



Pour régler la butée haute pour le dispositif de relâchement de point :

1. Visser ou dévisser la tige filetée (1).
 - Régler **plus profondément** la détection (2) et le doigt de relâchement de point (3) : dévisser la tige filetée (1).
 - Régler **plus haut** la détection (2) et le doigt de relâchement de point (3) : visser la tige filetée (1).

4.17 Coudre

AVERTISSEMENT



Risque de blessure dû aux pièces pointues et mobiles !

Risque de piqûre ou d'écrasement.

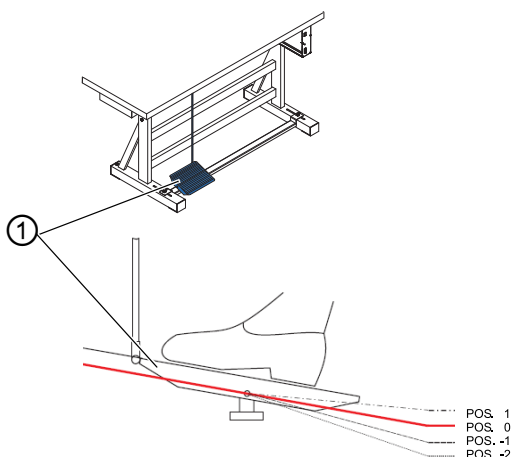
En mode de couture, ne JAMAIS placer les mains dans la zone des pieds presseurs et de l'aiguille.

Déroulement de la couture

Position de départ de la machine avant le début de la couture :

- L'interrupteur principal est activé.
- La pédale (1) est en position de repos (**POS 0**).
- La machine est à l'arrêt.
- L'aiguille est en haut.
- Les pieds presseurs sont en bas.
- Le dernier processus de couture a été terminé par une coupure du fil.

Image 25: Déroulement de la couture



(1) - Pédale



Pour coudre :

1. Appuyer sur la pédale (1) pour la placer en **POS. -1**.
 Lever les pieds presseurs.
2. Approcher la pièce à coudre de l'aiguille.
3. Appuyer sur la pédale (1) pour la placer en **POS. 1** et maintenez-la.
 La machine coud alors à la vitesse déterminée par la pédale.

Options pendant la couture

Opération	Description	Renvoi
Interrompre la couture	Appuyer sur la pédale pour la placer en POS. 0 .  La machine s'arrête. L'aiguille est en bas. Les pieds presseurs sont en bas.	
Poursuivre la couture	Appuyer sur la pédale pour la placer en POS. 1 .  La machine coud alors à la vitesse déterminée par la pédale.	
Coudre avec la 2 ^e longueur de point	Appuyer sur la touche sur le bras de machine.	 p. 37
Augmenter la tension de fil	Appuyer sur la touche sur le bras de machine.	 p. 37



Pour retirer la matière à coudre :

4. Appuyer sur la pédale pour la placer en **POS. -2** et maintenez-la.
 Le fil est coupé. La machine s'arrête. L'aiguille est en haut. Les pieds presseurs sont levés.
5. Relâcher la pédale et retirer la matière à coudre.

5 Programmation

Tous les réglages du logiciel se font via le panneau de commande OP1000.

Le panneau de commande se compose d'un affichage et de touches.

Le panneau de commande vous permet :

- d'utiliser les groupes de touches pour appeler des fonctions de la machine
- de lire les messages de service et les messages d'erreur.

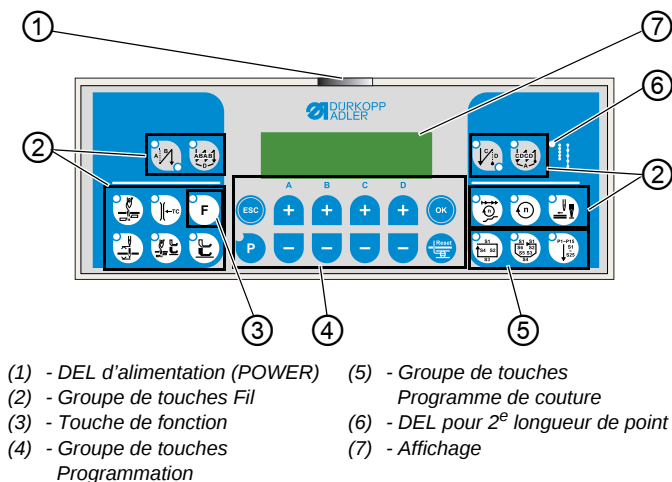


Information

Ce chapitre a pour but d'expliquer les fonctions spécifiques à la machine du panneau de commande OP1000.

Pour de plus amples informations sur l'unité de contrôle et le panneau de commande OP1000, voir *Instructions de service DAC basic/classic*.

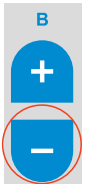
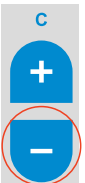
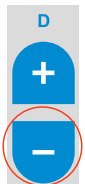
Image 26: Programmation



Touches et fonctions de l'OP1000

Touche	Fonction
Groupe de touches Fil	
 Point d'arrêt en début de couture	• Règle le point d'arrêt en début de couture
 Point d'arrêt multiple en début de couture	• Règle le point d'arrêt multiple en début de couture
 Point d'arrêt en fin de couture	• Règle le point d'arrêt en fin de couture
 Point d'arrêt multiple en fin de couture	• Règle le point d'arrêt multiple en fin de couture
 Coupe-fil	• Active ou désactive le coupe-fil
 Pince-fil	• Active ou désactive le pince-fil
 Position de l'aiguille après un arrêt de couture	• Règle la position de l'aiguille après un arrêt de couture
 Levage du pied presse-éttoffe après le coupe-fil	• Active ou désactive le levage du pied presse-éttoffe après le coupe-fil
 Lève-pied après arrêt de couture	• Active ou désactive le levage du pied presse-éttoffe après l'arrêt de la couture
 Démarrage en douceur	• Active ou désactive le démarrage en douceur

Touche	Fonction
 Vitesse	• Réduit la vitesse du moteur
 Touche de fonction	• Active ou désactive la fonction enregistrée
Groupe de touches Programmation	
 ESC	• Quitte le mode de réglage
 A+	• Augmente les paramètres • Modifie le niveau utilisateur • Sélectionne un sous-programme
 B+	• Augmente les paramètres • Passe à la catégorie supérieure suivante • Sélectionne un sous-programme
 C+	• Augmente les paramètres • Sélectionne un sous-programme
 D+	• Augmente les paramètres • Sélectionne un sous-programme
 OK	• Affiche les paramètres ou les enregistre
 P	• Démarre ou quitte le mode de réglage

Touche		Fonction
	A-	• Réduit les paramètres • Modifie le niveau utilisateur • Sélectionne un sous-programme
	B-	• Réduit les paramètres • Passe à la catégorie inférieure suivante • Sélectionne un sous-programme
	C-	• Réduit les paramètres • Sélectionne un sous-programme
	D-	• Réduit les paramètres • Sélectionne un sous-programme
	Réinit.	• Réinitialise le compteur (de pièces)

Touche	Fonction
Groupe de touches Programme de couture	
	Programme de couture I • Active le programme de couture I
	Programme de couture II • Active le programme de couture II
	Programme de couture III • Règle le programme de couture III

Activer le relâchement de point automatique

Le relâchement de point sert à relâcher la couture au niveau d'un épaississement. Le relâchement de point empêche le fil d'être très tendu et la couture reste souple.

L'épaisseur de la matière à coudre pour laquelle un relâchement de point est possible est de 0-10 mm.



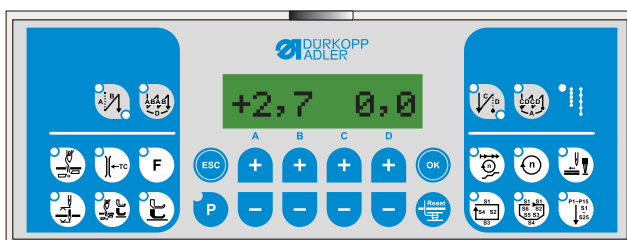
Pour activer le relâchement de point automatique :

1. Appuyer sur la touche .

↳ La touche s'allume.

Des valeurs numériques apparaissent sur l'affichage.

Image 27: Activer le relâchement de point automatique



2. Régler les valeurs à l'aide des touches **A** et **B**.

- **A** : Changer le signe avant la valeur numérique
 + : à quelle épaisseur de matière à coudre le relâchement de point commence
 - : à quelle épaisseur de matière à coudre le relâchement de point s'arrête
- **B** : régler la valeur indiquant quand le relâchement de point commence et s'arrête
- **C/D** : affichage d'état indiquant l'épaisseur actuelle de la matière à coudre et la hauteur d'élévation du pied presseur

3. Appuyer sur la touche  pour passer d'un mode de relâchement de point à un autre.

- **Uniquement relâchement de point actif** : mode 0, la DEL n'est pas allumée
- **2^e longueur de point ainsi que relâchement de point actifs** : mode 1, la DEL s'allume
- **2^e longueur de point et 2^e hauteur de course ainsi que relâchement de point actifs** : mode 2, la DEL clignote

6 Maintenance

AVERTISSEMENT



Risque de blessures dues à des éléments pointus !

Risque de piqure et de coupure.

Lors de tous travaux de maintenance, arrêter préalablement la machine ou passer en mode enfilage.

AVERTISSEMENT



Risque de blessures dues aux pièces en mouvement !

Risque d'écrasement.

Lors de tous travaux de maintenance, arrêter préalablement la machine ou passer en mode enfilage.

Ce chapitre décrit les travaux de maintenance qui doivent être effectués régulièrement afin de prolonger la durée de vie de la machine et de préserver la qualité de la couture.

Les travaux de maintenance plus poussés ne doivent être effectués que par un personnel spécialisé qualifié ( *Instructions de service*).

Travaux à effectuer	Heures de service			
	8	40	160	500
Éliminer la poussière de couture et les résidus de fil	●			
Contrôler l'huile	●			
Maintenance du système pneumatique	●			

6.1 Nettoyage

AVERTISSEMENT



Risque de blessures dues à des particules en suspension !

Des particules en suspension peuvent atteindre les yeux et entraîner des blessures.

Porter des lunettes de protection.

Tenir le pistolet à air comprimé de sorte que les particules ne volent pas à proximité des personnes.

Veiller à ce qu'aucune particule n'atteigne le carter d'huile.

REMARQUE

Dommages matériels dus à l'encrassement !

De la poussière de couture et des résidus de fil peuvent entraver le fonctionnement de la machine.

Nettoyer la machine comme indiqué.

REMARQUE

Dommages matériels dus à des nettoyeurs contenant des solvants !

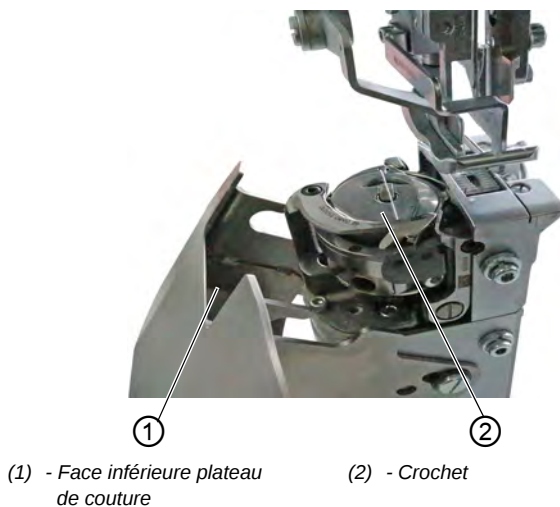
Les nettoyeurs contenant des solvants endommagent la peinture.

Utiliser uniquement des substances sans solvants pour le nettoyage.

La poussière de couture et les résidus de fil doivent être éliminés toutes les 8 heures de fonctionnement à l'aide d'un pistolet à air comprimé ou d'une brosse. En cas de matière fortement pelucheuse, la machine doit être nettoyée plus fréquemment.

Une machine propre est protégée contre les dysfonctionnements pendant la couture.

Image 28: Nettoyage

**Endroits dont le nettoyage est particulièrement important :**

- Face inférieure plaque à aiguille
- Zone autour du crochet (2)
- Zone autour de l'aiguille
- Face inférieure plateau de couture (1)

Éliminer également la poussière de couture et les résidus de fil du carter d'huile.

6.2 Lubrification

PRUDENCE



Risque de blessures en cas de contact avec de l'huile !

L'huile peut causer des lésions en cas de contact avec la peau.

Éviter tout contact cutané avec l'huile.

Si de l'huile est entrée en contact avec la peau, laver soigneusement les zones concernées.

REMARQUE

Dommages matériels dus à une huile inadéquate !

Des types d'huile inadéquats peuvent entraîner des dommages sur la machine.

Utiliser uniquement de l'huile conforme aux indications de la notice.

ATTENTION



Pollution environnementale à l'huile !

L'huile est une substance nocive et ne doit pas être déversée dans les égouts ou dans le sol.

Récupérer l'huile usagée avec soin.

Éliminer l'huile usagée et les pièces de la machine couvertes d'huile selon les dispositions nationales.

La machine est équipée d'un système de lubrification centrale par mèche d'huile. Les roulements sont alimentés depuis le réservoir d'huile.

Pour le remplissage du réservoir d'huile, utiliser exclusivement l'huile lubrifiante **DA 10** ou une huile équivalente ayant les spécifications suivantes :

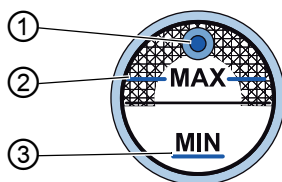
- Viscosité à 40 °C : 10 mm²/s
- Point d'éclair : 150 °C

L'huile lubrifiante peut être achetée auprès de nos points de vente sous les références suivantes :

Contenant	Référence
250 ml	9047 000011
1 l	9047 000012
2 l	9047 000013
5 l	9047 000014

Contrôler la lubrification de la tête de machine

Image 29: Contrôler la lubrification de la tête de machine



(1) - Ouverture de remplissage d'huile

(3) - Repère MIN

(2) - Repère MAX



Réglage correct

Le niveau d'huile ne doit pas dépasser le repère MAX (2) ou descendre en dessous du repère MIN (3).

Si le niveau d'huile est trop bas, le verre de regard du réservoir d'huile s'allume en rouge.



Pour procéder au remplissage d'huile :

1. Remplir par l'ouverture de remplissage d'huile (1) jusqu'au repère MAX (2).

6.3 Maintenance du système pneumatique

6.3.1 Régler la pression de service

REMARQUE

Dommages matériels dus à un réglage incorrect !

Une pression de service incorrecte peut entraîner des dommages sur la machine.

S'assurer que la machine est utilisée uniquement lorsque la pression de service est correctement réglée.

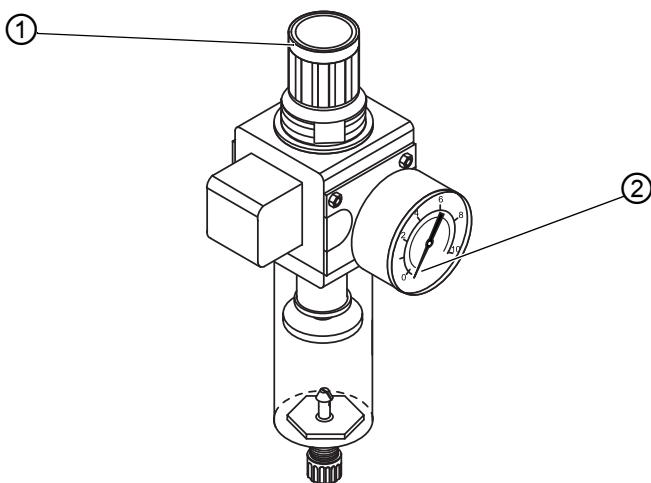


Réglage correct

La pression de service autorisée est indiquée au chapitre **Caractéristiques techniques** (📖 p. 89). La pression de service ne doit pas différer de plus de $\pm 0,5$ bar.

Contrôler la pression de service une fois par jour.

Image 30: Régler la pression de service



(1) - Régulateur de pression

(2) - Manomètre



Pour régler la pression de service :

1. Tirer le régulateur de pression (1) vers le haut.
2. Tourner le régulateur de pression jusqu'à ce que le manomètre (2) indique le bon réglage :
 - augmenter la pression = tourner dans le sens des aiguilles d'une montre ;
 - réduire la pression = tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.
3. Repousser le régulateur de pression (1) vers le bas.

6.3.2 Évacuer l'eau de condensation

REMARQUE

Dommages matériels dus à un excès d'eau !

Un excès d'eau peut entraîner des dommages sur la machine.

Purger l'eau si nécessaire.

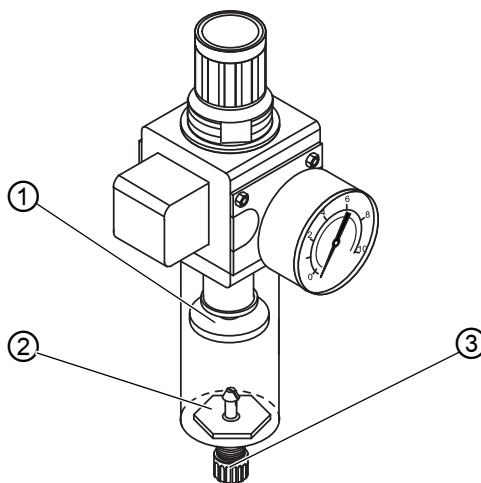
De l'eau de condensation s'accumule dans le séparateur d'eau (2) du régulateur de pression.



Réglage correct

L'eau de condensation ne doit pas atteindre l'élément filtrant (1).
Contrôler tous les jours le niveau d'eau du séparateur d'eau (2).

Image 31: Évacuer l'eau de condensation



(1) - Élément filtrant
(2) - Séparateur d'eau

(3) - Vis de vidange



Pour purger l'eau de condensation :

1. Débrancher la machine du réseau d'air comprimé.
2. Placer un bac de récupération sous la vis de vidange (3).
3. Dévisser complètement la vis de vidange (3).
4. Laisser couler l'eau dans le bac de récupération.
5. Serrer la vis de vidange (3).
6. Brancher la machine au réseau d'air comprimé.

6.3.3 Nettoyer l'élément filtrant

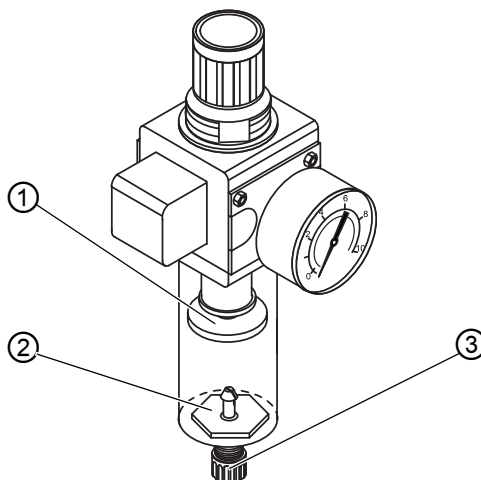
REMARQUE

Endommagement de la peinture dû aux nettoyeurs contenant des solvants !

Les nettoyeurs contenant des solvants endommagent le filtre.

Utiliser uniquement des substances sans solvant pour nettoyer l'enveloppe de filtre.

Image 32: Nettoyer l'élément filtrant



(1) - Élément filtrant
(2) - Séparateur d'eau

(3) - Vis de vidange



Pour nettoyer l'élément filtrant :

1. Débrancher la machine du réseau d'air comprimé.
2. Évacuer l'eau de condensation ( p. 55).
3. Dévisser le séparateur d'eau (2).
4. Dévisser l'élément filtrant (1).
5. Souffler l'élément filtrant (1) à l'aide du pistolet à air comprimé.
6. Laver l'enveloppe de filtre avec de l'éther de pétrole.

7. Visser l'élément filtrant (1).
8. Visser le séparateur d'eau (2).
9. Serrer la vis de vidange (3).
10. Brancher la machine au réseau d'air comprimé.

6.4 Liste des pièces

La liste des pièces peut être commandée auprès de la société Dürkopp Adler. Pour plus d'informations, visiter la page :

www.duerkopp-adler.com



7 Installation

AVERTISSEMENT



Risque de blessures dues à des éléments coupants !

Risque de coupure lors du déballage et de l'installation.

Seul le personnel qualifié peut mettre la machine en place.

Porter des gants de protection.

AVERTISSEMENT



Risque de blessures dues aux pièces en mouvement !

Risque d'écrasement lors du déballage et de l'installation.

Seul le personnel qualifié peut mettre la machine en place.

Porter des chaussures de sécurité.

7.1 Contrôle du contenu de la livraison

Le contenu de la livraison dépend de votre commande.

Après réception, contrôler que le contenu de la livraison est correct.

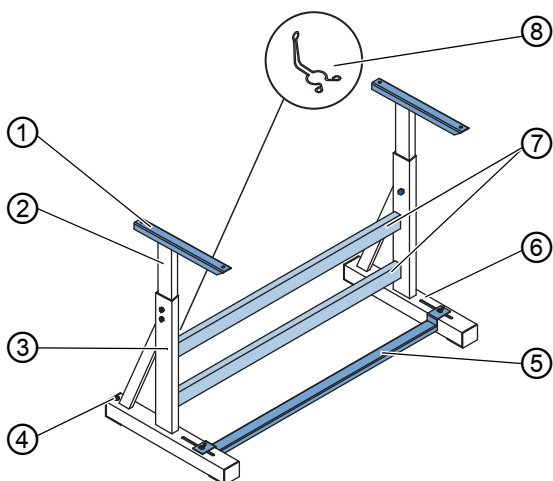
7.2 Retirer les sécurités de transport

Avant l'installation, retirer toutes les sécurités de transport :

- sangles de sûreté et lames de bois de la tête de machine, de la table et du bâti ;
- cales entre le bras de la machine et la plaque à aiguille.

7.3 Montage du bâti

Image 33: Montage du bâti



- | | |
|---|----------------------------------|
| (1) - Pièces de tête des barres intérieures | (5) - Entretoise transversale |
| (2) - Barres intérieures | (6) - Longerons de pied |
| (3) - Barres du bâti | (7) - Entretoises transversales |
| (4) - Vis de réglage | (8) - Support de burette d'huile |



Pour monter le bâti :

1. Visser les entretoises transversales (7) sur les barres du bâti (3).
 2. Visser le support de burette d'huile (8) à l'arrière de l'entretoise transversale supérieure (7).
 3. Visser l'entretoise transversale (5) sur les longerons de pied (6).
 4. Insérer les barres intérieures (2) de sorte que l'extrémité la plus longue des pièces de tête (1) se situe au-dessus de l'extrémité la plus longue des longerons de pied (6).
 5. Serrer les barres intérieures (2) à fond.
- ⚠ Les deux pièces de tête (1) doivent être à la même hauteur.

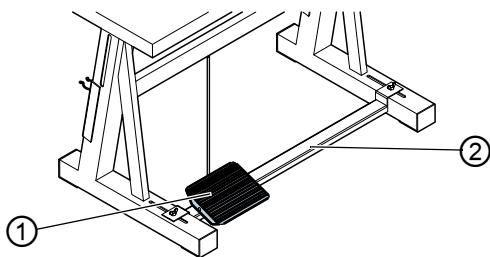


Important

Tourner la vis de réglage (4) de sorte que le bâti repose uniformément sur le sol.

7.4 Monter la pédale

Image 34: Monter la pédale



(1) - Pédale

(2) - Entretoise transversale



Pour monter la pédale :

1. Positionner la pédale (1) sur l'entretoise transversale (2) de sorte que le milieu de la pédale soit sous l'aiguille.
2. Fixer la pédale (1).

7.5 Régler la hauteur de travail

AVERTISSEMENT



Risque de blessures dues aux pièces en mouvement !

Lors du desserrage des vis des barres du bâti, la table peut s'abaisser sous l'effet de son propre poids.

Risque d'écrasement.

Lors du desserrage des vis, veiller à ce que les mains ne soient pas coincées.

PRUDENCE



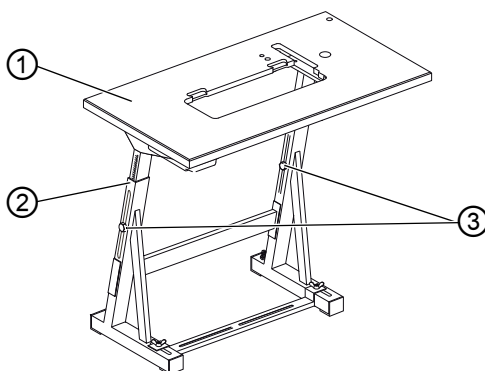
Risque de lésion de l'appareil locomoteur dû à un réglage incorrect !

L'appareil locomoteur des opérateurs peut être lésé en cas de non-respect des exigences ergonomiques.

Adapter la hauteur de travail à la taille de la personne qui utilisera la machine.

La hauteur de travail peut être réglée en continu dans une plage de 750 à 900 mm.

Image 35: Régler la hauteur de travail



(1) - Table

(2) - Barres du bâti

(3) - Vis



Pour régler la hauteur de travail :

1. Desserrer les vis (3) des barres du bâti (2).
2. Positionner la table à la hauteur souhaitée.



Important

S'assurer que la table est à la même hauteur des deux côtés.

3. Serrer les vis (3) à fond.

7.6 Tête de machine

7.6.1 Insérer la tête de machine

AVERTISSEMENT

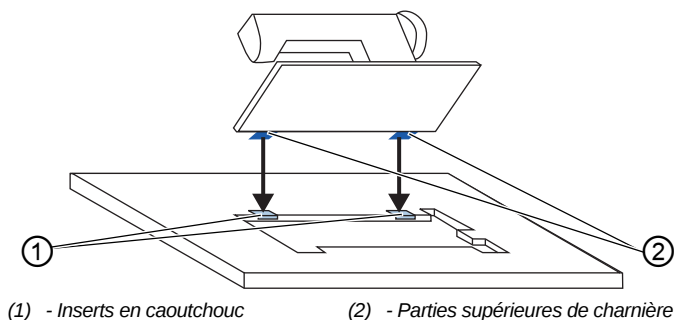


Risque de blessure !

La tête de machine est lourde et une manipulation sans précaution peut entraîner des blessures par écrasement graves.

Ne JAMAIS placer les mains entre la tête de machine et la table.

Image 36: Insérer la tête de machine

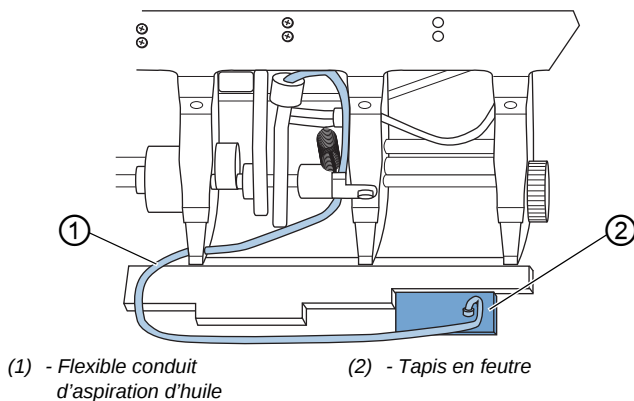


Pour insérer la tête de machine :

1. Introduire la tête de machine par le haut, selon un angle de 45°.
2. Introduire les parties supérieures de charnière (2) dans les inserts en caoutchouc (1).
3. Rabattre la tête de machine.

7.6.2 Monter le conduit d'aspiration d'huile

Image 37: Monter le conduit d'aspiration d'huile



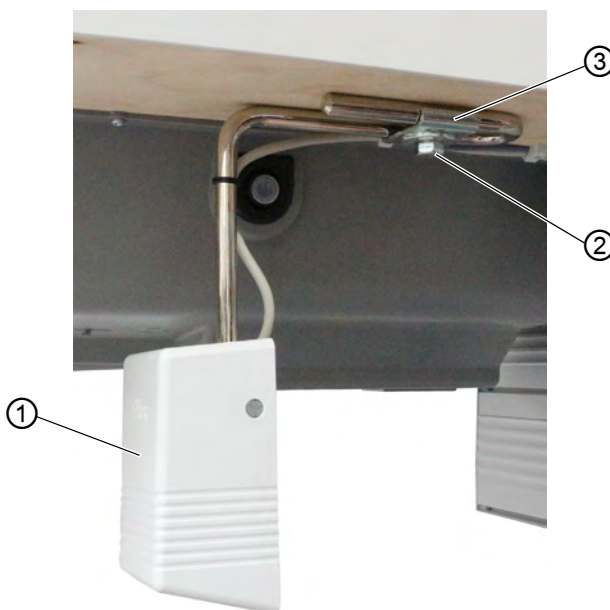
Pour monter le conduit d'aspiration d'huile :

1. Rabattre la tête de machine.
2. Visser fermement le tapis en feutre (2) avec la tubulure en plastique à droite du carter d'huile.
3. Insérer le flexible (1) du conduit d'aspiration d'huile dans la tubulure en plastique.

7.6.3 Réglage de la genouillère

Réglage latéral de la genouillère

Image 38: Réglage latéral de la genouillère



(1) - Genouillère

(2) - Vis

(3) - Guide

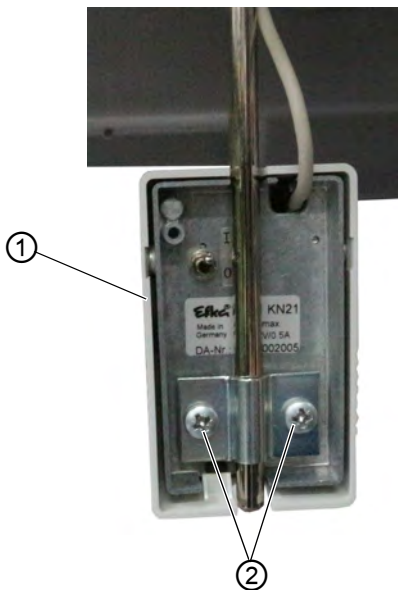


Pour régler latéralement la genouillère :

1. Desserrer la vis (2).
2. Faire glisser la genouillère (1) latéralement dans le guide (3).
3. Serrer la vis (2) à fond.

Régler la hauteur de la genouillère

Image 39: Régler la hauteur de la genouillère



(1) - Genouillère

(2) - Vis



Pour régler la hauteur de la genouillère :

1. Desserrer les vis (2).
2. Déplacer la genouillère (1) en hauteur.
3. Serrer les vis (2) à fond.

7.7 Raccordement électrique

DANGER



Danger de mort dû à des éléments sous tension !

Risque de graves blessures et de mort en cas de contact non protégé avec le courant.

Seul un personnel spécialisé qualifié est habilité à travailler sur les équipements électriques.



Important

La tension indiquée sur la plaque signalétique de l'entraînement de couture doit correspondre à la tension du secteur.

Raccordement de la commande



Pour raccorder l'unité de contrôle :

1. Visser fermement l'unité de contrôle à la table.
2. Guider le câble de la tête de machine à travers la découpe de la table.
3. Raccorder le câble à l'unité de contrôle.
Les câbles et les connecteurs adéquats possèdent tous un marquage couleur et par symbole.

7.8 Raccordement pneumatique

REMARQUE

Dommages matériels dus à la présence d'huile dans l'air comprimé !

Les particules d'huile entraînées dans l'air comprimé peuvent occasionner des dysfonctionnements de la machine et un encrassement de la matière à coudre.

S'assurer qu'aucune particule d'huile ne pénètre dans le réseau d'air comprimé.

REMARQUE

Dommages matériels dus à un réglage incorrect !

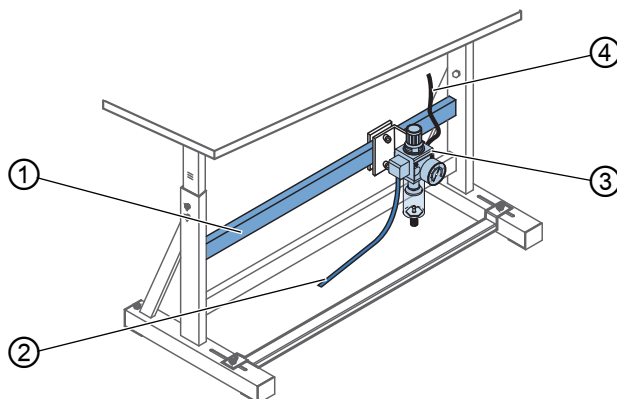
Une pression du réseau incorrecte peut entraîner des dommages sur la machine.

S'assurer que la machine est utilisée uniquement lorsque la pression du réseau est correctement réglée.

Le système pneumatique de la machine et des équipements supplémentaires doit être alimenté en air comprimé exempt d'huile et d'eau. La pression du réseau doit être comprise entre 8 et 10 bar.

7.8.1 Monter l'unité de maintenance à air comprimé

Image 40: Monter l'unité de maintenance à air comprimé



- | | |
|--|----------------------------|
| (1) - Entretroise transversale | (3) - Unité de maintenance |
| (2) - Flexible de raccordement
au système | (4) - Flexible de machine |



Pour monter l'unité de maintenance à air comprimé :

1. Fixer l'unité de maintenance (3) avec une équerre, des vis et un collier sur l'entretroise transversale supérieure (1) du bâti.
2. Brancher le flexible de raccordement au réseau d'air comprimé avec un raccord pour tuyaux R 1/4".

7.8.2 Régler la pression de service



Réglage correct

REMARQUE

Dommages matériels dus à un réglage incorrect !

Une pression de service incorrecte peut entraîner des dommages sur la machine.

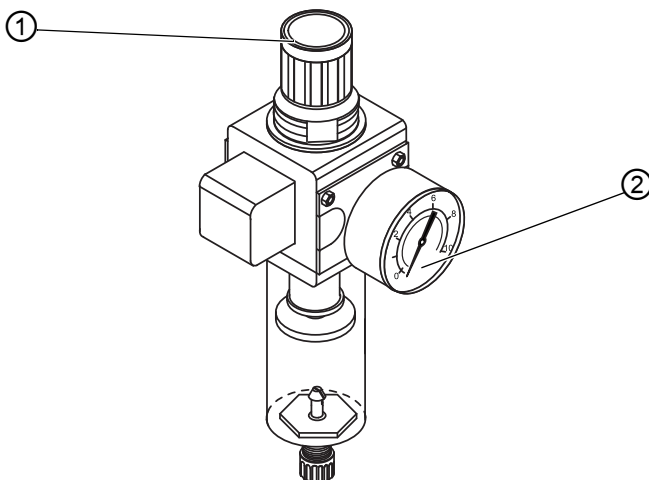
S'assurer que la machine est utilisée uniquement lorsque la pression de service est correctement réglée.



Réglage correct

La pression de service autorisée est indiquée au chapitre **Caractéristiques techniques** ( p. 89). La pression de service ne doit pas différer de plus de $\pm 0,5$ bar.

Image 41: Régler la pression de service



(1) - Régulateur de pression

(2) - Manomètre

Pour régler la pression de service :



1. Tirer le régulateur de pression (1) vers le haut.

2. Tourner le régulateur de pression jusqu'à ce que le manomètre (2) indique le bon réglage :
 - augmenter la pression = tourner dans le sens des aiguilles d'une montre ;
 - réduire la pression = tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.
3. Repousser le régulateur de pression (1) vers le bas.

7.9 Effectuer une marche d'essai

Après l'installation, effectuer une marche d'essai pour contrôler la fonctionnalité de la machine.

8 Mise hors service

AVERTISSEMENT



Risque de blessures en cas de négligence !

Risque de blessures graves.

Nettoyer la machine **UNIQUEMENT** lorsqu'elle est désactivée.

Faire débrancher les raccordements **UNIQUEMENT** par du personnel formé.

PRUDENCE



Risque de blessures en cas de contact avec de l'huile !

L'huile peut causer des lésions en cas de contact avec la peau.

Éviter tout contact cutané avec l'huile.

Si de l'huile est entrée en contact avec la peau, laver soigneusement les zones concernées.



Pour mettre la machine hors service :

1. Arrêter la machine.
2. Débrancher la fiche secteur.
3. Débrancher la machine du réseau d'air comprimé, s'il y en a un.
4. Avec un chiffon, essuyer les résidus d'huile provenant du réservoir d'huile.
5. Recouvrir le panneau de commande pour le protéger de tout encrassement.
6. Recouvrir l'unité de contrôle pour la protéger de tout encrassement.
7. Dans la mesure du possible, recouvrir la machine complète pour la protéger de tout encrassement et dommage.

9 Mise au rebut

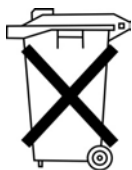
ATTENTION



Risque de pollution environnementale en cas de mise au rebut incorrecte !

En cas de mise au rebut incorrecte de la machine, il existe un risque important de pollution environnementale.

TOUJOURS respecter les prescriptions nationales relatives à la mise au rebut.



La machine ne doit pas être mise au rebut avec les ordures ménagères.

Elle doit être mise au rebut de manière appropriée, conformément aux prescriptions nationales.

Lors de la mise au rebut de la machine, ne pas oublier qu'elle se compose de différents matériaux (acier, plastique, éléments électroniques, etc.). Pour leur mise au rebut, respecter les prescriptions nationales.

10 Élimination des dysfonctionnements

10.1 Service clientèle

En cas de réparation ou de problème avec la machine, contacter :

Dürkopp Adler AG

Potsdamer Str. 190
33719 Bielefeld

Tél. +49 (0) 180 5 383 756

Fax +49 (0) 521 925 2594

E-mail : service@duerkopp-adler.com

Internet : www.duerkopp-adler.com



10.2 Messages du logiciel

En cas d'erreur non répertoriée ici, s'adresser au service clientèle.
Ne pas tenter de corriger l'erreur soi-même.

Code	Cause possible	Solution
1000	Connecteur de l'encodeur du moteur de la machine à coudre (Sub-D, 9 pôles) non raccordé	Brancher le câble de l'encodeur à l'unité de contrôle, utiliser la borne adaptée
1001	Erreur du moteur de la machine à coudre : Connecteur du moteur de la machine à coudre (AMP) non raccordé	- Vérifier le raccordement et effectuer éventuellement le branchement - Mesurer les phases du moteur de la machine à coudre ($R = 2,8 \Omega$, valeur ohmique élevée par rapport à PE) - Remplacer l'encodeur - Remplacer le moteur de la machine à coudre - Remplacer l'unité de contrôle
1002	Défaut d'isolation du moteur de la machine à coudre	- Vérifier la phase du moteur et la liaison à basse impédance de PE - Remplacer l'encodeur - Remplacer le moteur de la machine à coudre
1004	Erreur du moteur de la machine à coudre : Sens de rotation incorrect du moteur de la machine à coudre	- Remplacer l'encodeur - Vérifier l'attribution du connecteur et la modifier si nécessaire - Mesurer les phases du moteur et vérifier les valeurs
1005	Moteur bloqué	- Éliminer le point de forçage dans la machine - Remplacer l'encodeur - Remplacer le moteur
1006	Vitesse de rotation maximale dépassée	- Remplacer l'encodeur - Effectuer une réinitialisation - Vérifier la catégorie de machine (paramètre t 51 04)
1007	Erreur lors de la course de référence	- Remplacer l'encodeur - Éliminer le point de forçage dans la machine

Code	Cause possible	Solution
1008	Erreur de l'encodeur	• Remplacer l'encodeur
1010	Connecteur du synchroniseur externe (Sub-D, 9 pôles) non raccordé	• Brancher le câble du synchroniseur externe à l'unité de contrôle, utiliser la borne (Sync) adaptée • Nécessaire uniquement sur les machines avec démultiplication !
1011	L'impulsion Z de l'encodeur est absente	• Arrêter l'unité de contrôle, tourner le volant et remettre l'unité de contrôle sous tension • Si l'erreur persiste, vérifier l'encodeur
1012	Erreur du synchroniseur	• Remplacer le synchroniseur
1052	Surintensité de courant du moteur de la machine à coudre, montée de courant interne > 25 A	• Contrôler la sélection de la catégorie de machine • Remplacer l'unité de contrôle • Remplacer le moteur de la machine à coudre • Remplacer l'encodeur
1053	Surtension du moteur de la machine à coudre	• Contrôler la sélection de la catégorie de machine • Remplacer l'unité de contrôle
1054	Court-circuit interne	• Remplacer l'unité de contrôle
1055	Surcharge du moteur de la machine à coudre	• Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur de la machine à coudre
1203	Position non atteinte	• Vérifier les réglages du régulateur et les modifier si nécessaire • Procéder à des modifications mécaniques sur la machine (par ex. réglage du coupe-fil, tension de la courroie) • Contrôler la position (levier de fil au point mort haut)

Code	Cause possible	Solution
2020	Pas de réponse du boîtier DACextension	• Contrôler les câbles de liaison • Contrôler les DEL du boîtier DACextension • Effectuer la mise à jour du logiciel
2021	Connecteur d'encodeur du moteur de la machine à coudre (Sub-D, 9 pôles) non raccordé au boîtier DACextension	• Brancher le câble de l'encodeur au boîtier DACextension, utiliser la borne adaptée
2101	Carte de moteur pas à pas DA 1 course de référence dépassement de temps	• Contrôler le capteur de référence
2103	Carte de moteur pas à pas DA 1 pertes de pas	• Contrôler la mobilité
2120	Pas de réponse de la carte de moteur pas à pas DA 1	• Contrôler les câbles de liaison • Contrôler les DEL du boîtier DACextension • Effectuer la mise à jour du logiciel
2121	Connecteur d'encodeur de la carte 1 de moteur pas à pas (Sub-D, 9 pôles) non raccordé	• Brancher le câble de l'encodeur à l'unité de contrôle, utiliser la borne adaptée
2122	Carte de moteur pas à pas DA 1 position de roue polaire introuvable	• Contrôler les câbles de liaison • Contrôler la mobilité du moteur pas à pas 1
2155	Carte de moteur pas à pas DA 1 surcharge	• Contrôler la mobilité
2201	Carte de moteur pas à pas DA 2 course de référence dépassement de temps	• Contrôler le capteur de référence
2203	Carte de moteur pas à pas DA 2 pertes de pas	• Contrôler la mobilité

Code	Cause possible	Solution
2220	Pas de réponse de la carte de moteur pas à pas DA 2	• Contrôler les câbles de liaison • Contrôler les DEL du boîtier DACextension • Effectuer la mise à jour du logiciel
2221	Connecteur d'encodeur de la carte 2 de moteur pas à pas (Sub-D, 9 pôles) non raccordé	• Brancher le câble de l'encodeur à l'unité de contrôle, utiliser la borne adaptée
2222	Carte de moteur pas à pas DA 2 position de roue polaire introuvable	• Contrôler les câbles de liaison • Contrôler la mobilité du moteur pas à pas 2
2255	Carte de moteur pas à pas DA 2 surcharge	• Contrôler la mobilité
3100	Dépassement de temps AC-RDY, la tension du circuit intermédiaire n'a pas atteint le seuil défini dans la limite de temps indiquée	• Vérifier la tension secteur • Remplacer l'unité de contrôle si la tension secteur est OK
3101	Erreur haute tension, tension secteur > 290 V sur une période prolongée	• Vérifier la tension secteur, en cas de dépassement permanent de la tension secteur : stabiliser ou utiliser un générateur
3102	Erreur basse tension (2 ^{ème} seuil) (tension secteur < 150 V CA)	• Vérifier la tension secteur • Stabiliser la tension secteur • Utiliser un générateur
3103	Avertissement basse tension (1 ^{er} seuil) (tension secteur < 180 V CA)	• Vérifier la tension secteur • Stabiliser la tension secteur • Utiliser un générateur
3104	Pédale pas en position 0	• Ne pas enfoncer la pédale lors de la mise sous tension de l'unité de contrôle

Code	Cause possible	Solution
3105	Court-circuit U24 V	- Retirer le connecteur 37 pôles. Si l'erreur persiste, remplacer l'unité de contrôle - Tester les entrées/sorties sur le court-circuit 24 V.
3106	Surcharge U24 V (I^2T)	Un ou plusieurs aimants défectueux
3107	Pédale non branchée	Brancher une pédale analogique
3108	Limitation de la vitesse de rotation en raison d'une faible tension secteur	Vérifier la tension secteur
3109	Verrouillage de la marche	Vérifier le capteur à bascule sur la machine
3150	Maintenance nécessaire	Lubrifier la machine  p. 52
3151	Maintenance nécessaire (poursuite uniquement avec remise à zéro du paramètre t 51 14)	Effectuer une opération de maintenance,  <i>Instructions de service</i>
3155	Pas d'autorisation de couture	- Paramètres t 51 20 - t 51 33 = 25 - Signal d'entrée nécessaire pour l'autorisation de couture
5160	Dispositif de relâchement de point	Relâchement de point impossible
3215	Compteur de points de canettes (info valeur 0 atteinte)	Changement de canette, régler la valeur du compteur
3216	Contrôleur de fil restant à gauche	Remplacer la canette de gauche
3217	Contrôleur de fil restant à droite	Remplacer la canette de droite
3218	Contrôleur de fil restant à gauche et à droite	Remplacer la canette de gauche et de droite
3223	Point manqué détecté	-
3224	La canette n'a pas tourné	-

Code	Cause possible	Solution
6353	Erreur de communication, EEprom interne	• Arrêter l'unité de contrôle, attendre l'extinction des DEL et remettre l'unité de contrôle sous tension
6354	Erreur de communication, EEprom externe	• Arrêter l'unité de contrôle, attendre l'extinction des DEL, vérifier la liaison ID machine et remettre l'unité de contrôle sous tension
6360	Pas de données valides sur l'EEprom externe (les structures de données internes ne sont pas compatibles avec la mémoire de données externe)	• Effectuer la mise à jour du logiciel
6361	Pas d'EEprom externe raccordé	• Raccorder l'ID machine
6362	Pas de données valides sur l'EEprom interne (les structures de données internes ne sont pas compatibles avec la mémoire de données externe)	• Vérifier la liaison ID machine • Arrêter l'unité de contrôle, attendre l'extinction des DEL et remettre la machine sous tension • Effectuer la mise à jour du logiciel
6363	Pas de données valides sur l'EEprom interne et externe (la version du logiciel n'est pas compatible avec la mémoire de données interne, propriétés de fonctionnement en cas d'urgence uniquement)	• Vérifier la liaison ID machine • Arrêter l'unité de contrôle, attendre l'extinction des DEL et remettre la machine sous tension • Effectuer la mise à jour du logiciel
6364	Pas de données valides sur l'EEprom interne et EEprom externe non raccordé (les structures de données internes ne sont pas compatibles avec la mémoire de données externe, propriétés de fonctionnement en cas d'urgence uniquement)	• Vérifier la liaison ID machine • Arrêter l'unité de contrôle, attendre l'extinction des DEL et remettre la machine sous tension • Effectuer la mise à jour du logiciel

Code	Cause possible	Solution
6365	EEPROM interne défectueux	• Remplacer l'unité de contrôle
6366	EEPROM interne défectueux et données externes invalides (propriétés de fonctionnement en cas d'urgence uniquement)	• Remplacer l'unité de contrôle
6367	EEPROM interne défectueux et EEPROM externe non raccordé (propriétés de fonctionnement en cas d'urgence uniquement)	• Remplacer l'unité de contrôle
7202	Erreur au démarrage boîtier DACextension	• Contrôler les câbles de liaison • Effectuer la mise à jour du logiciel • Remplacer le boîtier DACextension
7203	Somme de contrôle erronée lors de la mise à jour	• Contrôler les câbles de liaison • Effectuer la mise à jour du logiciel • Remplacer le boîtier DACextension
7212	Erreur au démarrage carte de moteur pas à pas DA 1	• Contrôler les câbles de liaison • Effectuer la mise à jour du logiciel • Remplacer le boîtier DACextension
7213	Somme de contrôle erronée lors de la mise à jour de la carte de moteur pas à pas DA 2	• Contrôler les câbles de liaison • Effectuer la mise à jour du logiciel • Remplacer le boîtier DACextension
7222	Erreur au démarrage carte de moteur pas à pas DA 2	• Contrôler les câbles de liaison • Effectuer la mise à jour du logiciel • Remplacer le boîtier DACextension

Code	Cause possible	Solution
7223	Somme de contrôle erronée lors de la mise à jour de la carte de moteur pas à pas DA 2	• Contrôler les câbles de liaison • Effectuer la mise à jour du logiciel • Remplacer le boîtier DACextension
7801	Erreur de version logicielle (uniquement pour DAC classic ; seules les fonctions de la DAC basic restent disponibles)	• Effectuer la mise à jour du logiciel • Remplacer l'unité de contrôle
7802	Erreur de mise à jour logicielle (uniquement pour DAC classic ; seules les fonctions de la DAC basic restent disponibles)	• Recommencer la mise à jour du logiciel • Remplacer l'unité de contrôle
7803	Erreur de communication (uniquement pour DAC classic ; seules les fonctions de la DAC basic restent disponibles)	• Redémarrer l'unité de contrôle. • Effectuer la mise à jour du logiciel • Remplacer l'unité de contrôle
8401	Chien de garde	• Effectuer la mise à jour du logiciel • Effectuer la réinitialisation de l'ID machine • Remplacer l'unité de contrôle
8402 à 8405	Erreur interne	• Effectuer la mise à jour du logiciel • Effectuer la réinitialisation de l'ID machine • Remplacer l'unité de contrôle
8406	Erreur de somme de contrôle	• Effectuer la mise à jour du logiciel • Remplacer l'unité de contrôle
8501	Protection du logiciel	• Toujours utiliser l'outil DA pour mettre le logiciel à jour

10.3 Erreurs pendant la couture

Erreur	Cause possible	Solution
Déroulage du fil au début de la couture	La tension du fil d'aiguille est trop élevée	Contrôler la prétension  p. 27.
Déchirement de fil	Les fils d'aiguille et de crochet ne sont pas correctement enfilés	Contrôler le chemin d'enfilage du fil d'aiguille  p. 20 et du fil de crochet  p. 24
	L'aiguille est • tordue • à angles vifs • insérée incorrectement	Mettre en place une nouvelle aiguille  p. 18
	Le fil • a des nœuds • est dur • est trop épais	Utiliser le fil recommandé
	La tension du fil réglée est trop forte	Contrôler la tension de fil  p. 26
	Des éléments de guidage de fil sont à angles vifs	Contrôler le parcours du fil
	La plaque à aiguille ou le crochet a été endommagé(e) par l'aiguille	Faire remplacer ces pièces

Erreur	Cause possible	Solution
Point manqué	L'aiguille est • usée • tordue • insérée incorrectement	Mettre en place une nouvelle aiguille  p. 18
	Les fils d'aiguille et de crochet ne sont pas correctement enfilés	Contrôler le chemin d'enfilage du fil d'aiguille  p. 20 et du fil de crochet  p. 24
	La tension du fil réglée est trop forte	Contrôler la tension de fil  p. 27
	La matière à coudre n'est pas correctement tenue	Contrôler la pression des pieds presseurs  p. 34
	L'épaisseur d'aiguille est inadaptée	Utiliser l'épaisseur d'aiguille recommandée  p. 89
	La plaque à aiguille ou le crochet a été endommagé(e) par l'aiguille	Faire remplacer ces pièces
	Le crochet est réglé incorrectement	 <i>Instructions de service</i>
Point lâche	La tension de fil n'est pas adaptée pour • Pièce à coudre • Épaisseur de la matière à coudre • Fil	Contrôler la tension de fil  p. 26
	Les fils d'aiguille et de crochet ne sont pas correctement enfilés	Contrôler le chemin d'enfilage du fil d'aiguille  p. 20 et du fil de crochet  p. 24
Rupture d'aiguille	L'épaisseur d'aiguille est inadaptée pour • Pièce à coudre • Épaisseur de la matière à coudre • Fil	Changer l'épaisseur d'aiguille  p. 18

11 Caractéristiques techniques

Niveau sonore

Valeur d'émission au poste de travail selon DIN EN ISO 10821 :

$L_{pA} = 78 \text{ dB (A)}$; $K_{pA} = 1,24 \text{ dB (A)}$ dans les conditions suivantes :

- Longueur de point : 6 mm
- Course du pied presseur : 1,5 mm
- Vitesse de rotation : 1300 tr/min
- Matière à coudre : tissu double G1 DIN 23328

Données et valeurs caractéristiques

Caractéristiques techniques	Unité	670/680
Type de machine		Machine à coudre point noué double à pilier
Type de crochet		Crochet vertical de grande capacité (L)
Type de point		301
Nombre d'aiguilles		1
Système d'aiguille		190 R
Épaisseur d'aiguille	[Nm]	70 à 200
Épaisseur de fil	[Nm]	max 40
Longueur de point	[mm]	max 9 mm
Vitesse de rotation max.	[tr/min]	1800 (sans relâchement de point) 1500 (avec relâchement de point)
Vitesse à la livraison	[tr/min]	1500
Tension secteur	[V]	230
Fréquence réseau	[Hz]	50/60
Pression de service	[bar]	6
Consommation d'air	[NL]	0,7
Longueur	[mm]	690

Caractéristiques techniques	Unité	670/680
Largeur	[mm]	220
Hauteur	[mm]	480
Poids	[kg]	63
Puissance nominale : - Veille - Fonctionnement	[kWh]	

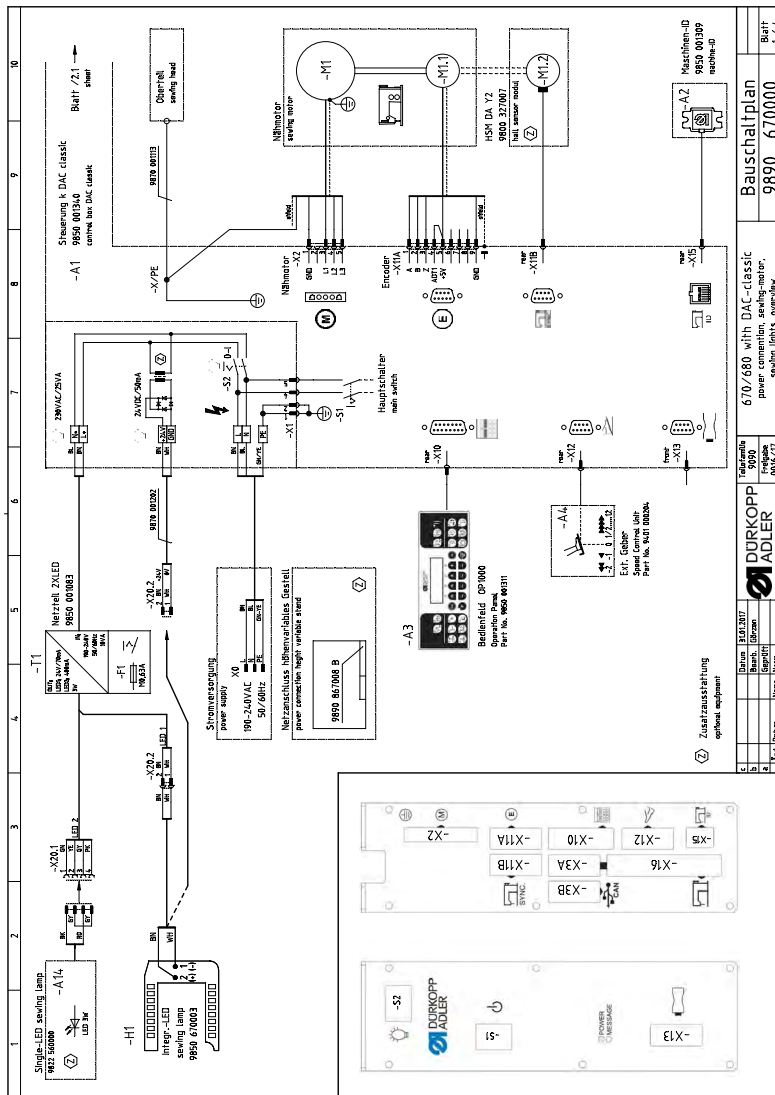
Caractéristiques de fonctionnement

- Coupe-fil électromagnétique
- Levage du pied presseur
- Variation rapide de la course électropneumatique
- Tension de fil commutable
- Relâchement de point
- 2^e longueur de point électropneumatique
- Longueur de fil résiduelle après coupure
 - Fil d'aiguille : 20 mm
 - Fil de crochet : 8 mm
- Accouplement à cran de sécurité
- Lubrification à mèche
- Réservoir d'huile avec verre de regard sur la tête de machine
- 6 touches de fonction sur le bras de machine et une touche favori à laquelle peut être affectée l'une des fonctions
- Lampe de couture intégrée
- Coupe-bords entraîné

12 Annexe

12.1 Schéma de câblage

Image 42: Schéma de câblage



c	Datum	31.01.2017	Blatt / 3.1	Blatt / 1.10
b	Rechn.	Gepr.	Gepr.	Gepr.
d	Freig.	Freig.	Freig.	Freig.

Materialkennzeichnung
9850 001505
function of
material thickness
-A6
050198 0186
Light
-X3B
CAN-H
CAN-L
GND
-X3A
R-1
R-2
R-3
R-4
R-5
R-6
R-7
R-8
R-9
R-10
R-11
R-12
R-13
R-14
R-15
R-16
R-17
R-18
R-19
R-20
R-21
R-22
R-23
R-24
R-25
R-26
R-27
R-28
R-29
R-30
R-31
R-32
R-33
R-34
R-35
R-36
R-37
R-38
R-39
R-40
R-41
R-42
R-43
R-44
R-45
R-46
R-47
R-48
R-49
R-50
R-51
R-52
R-53
R-54
R-55
R-56
R-57
R-58
R-59
R-60
R-61
R-62
R-63
R-64
R-65
R-66
R-67
R-68
R-69
R-70
R-71
R-72
R-73
R-74
R-75
R-76
R-77
R-78
R-79
R-80
R-81
R-82
R-83
R-84
R-85
R-86
R-87
R-88
R-89
R-90
R-91
R-92
R-93
R-94
R-95
R-96
R-97
R-98
R-99
R-100

Image 44: Schéma de câblage

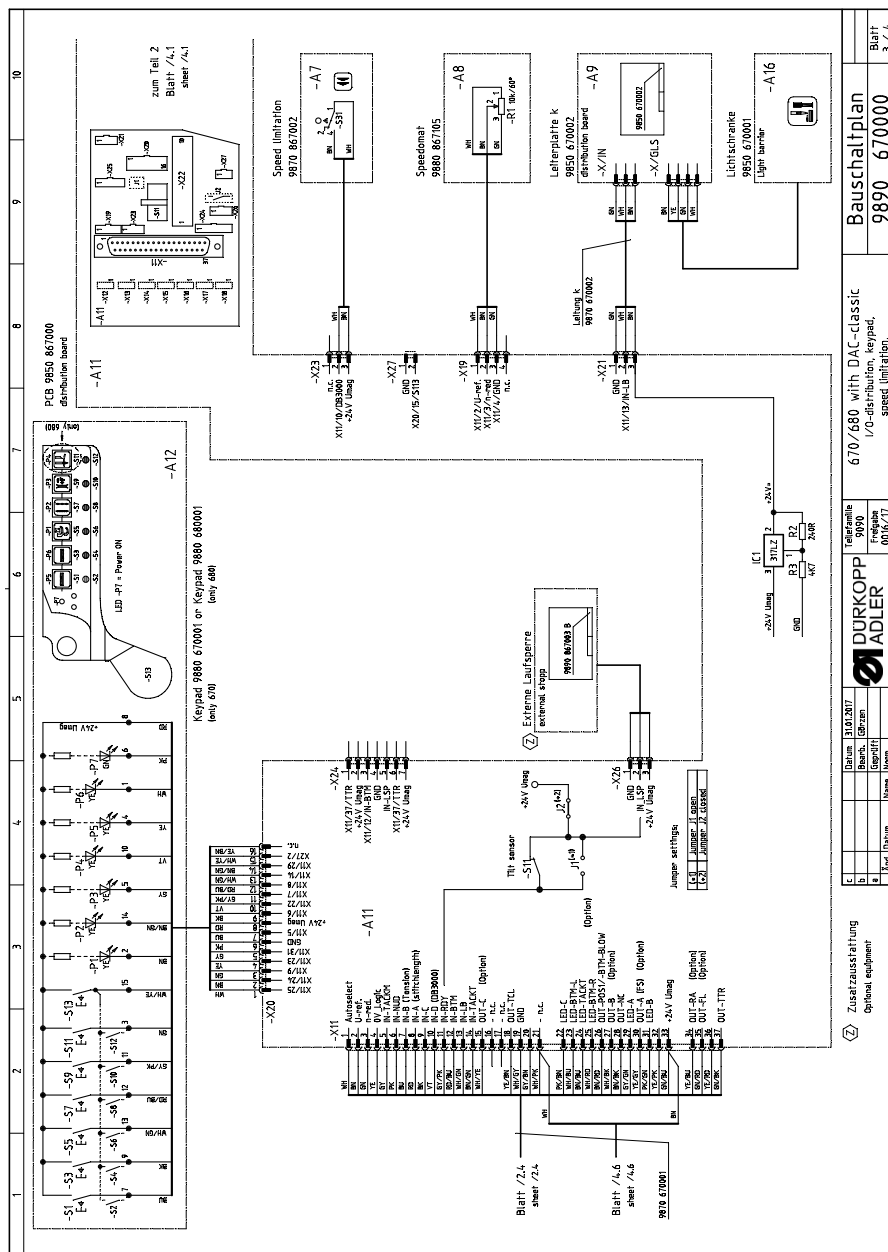
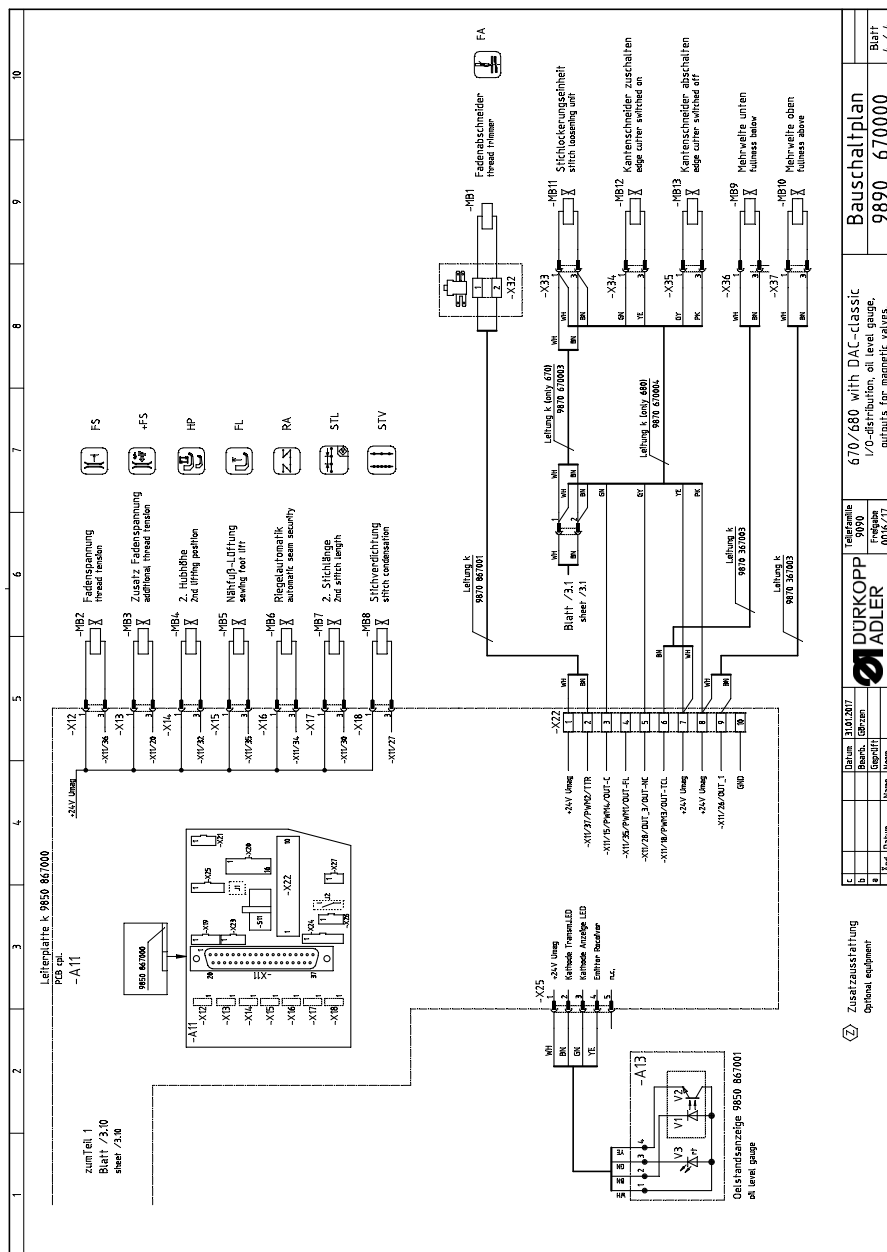


Image 45: Schéma de câblage



	Zusatz 2: Faderspannung option. equipment										Bauschaltplan									
	670/680 with DAC-classic I/O-distribution, oil level gauge, outputs for magnetic valves.										9890 670000									
	DURKOPP ADLER																			
																				
	Teilernummer																			
	9890																			
	Freigeige										0016/17									
c	Datum		31.03.2017		Teilernummer		9890													
b	Benutzer		GP-rem		Freigeige		0016/17													
a	Gezeichnet																			
d	Freigegeben																			
e	Geprüft																			
f	Freigegeben																			

12.2 Dessins de table

Image 46: Table

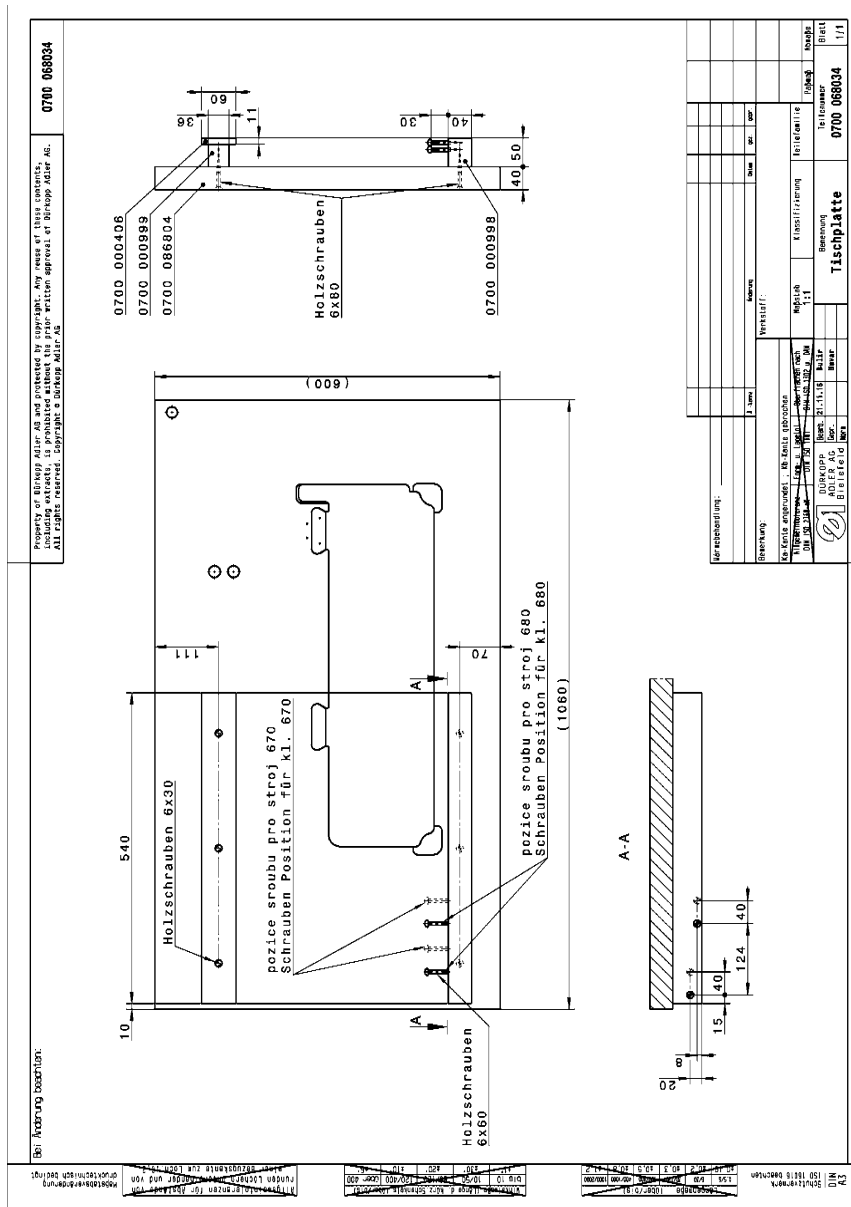


Image 47: Table

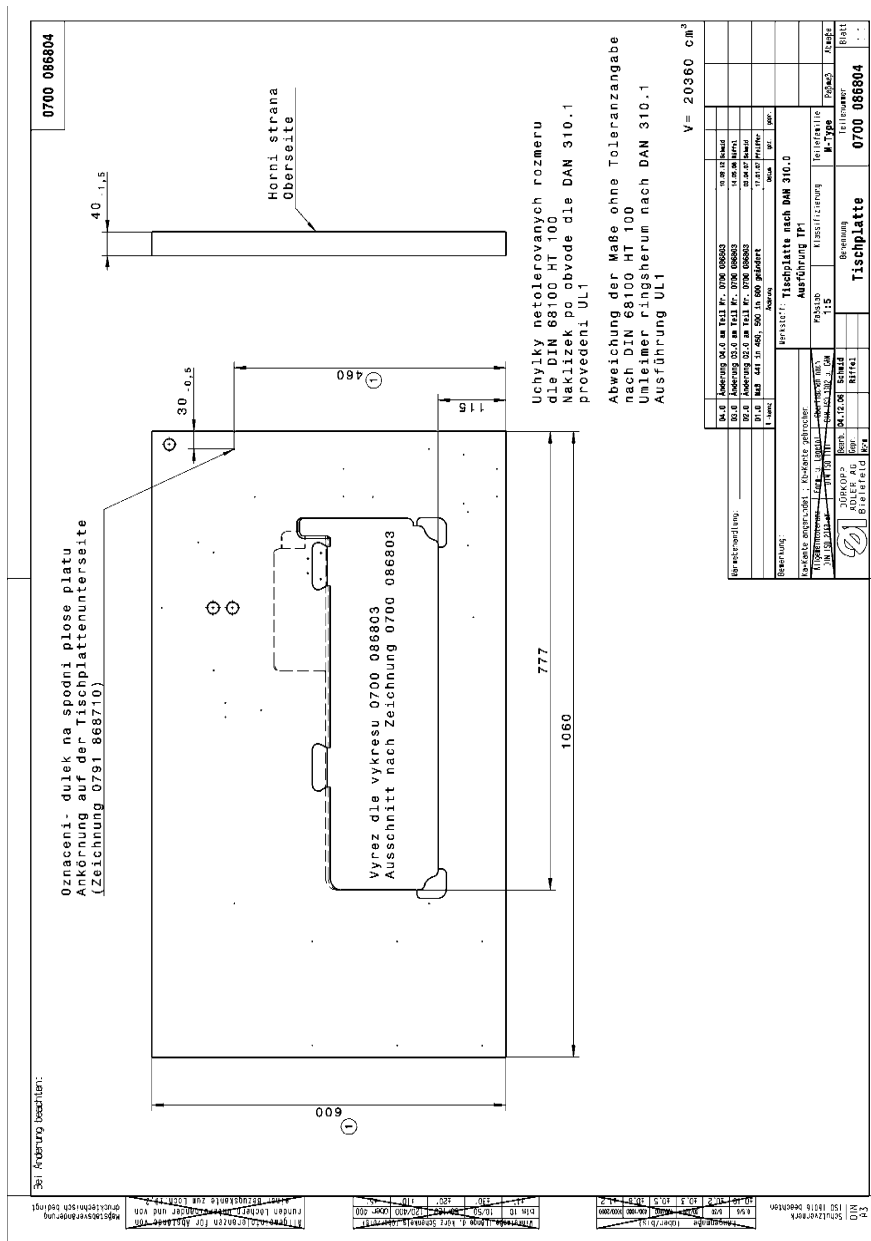


Image 48: Découpe de la table

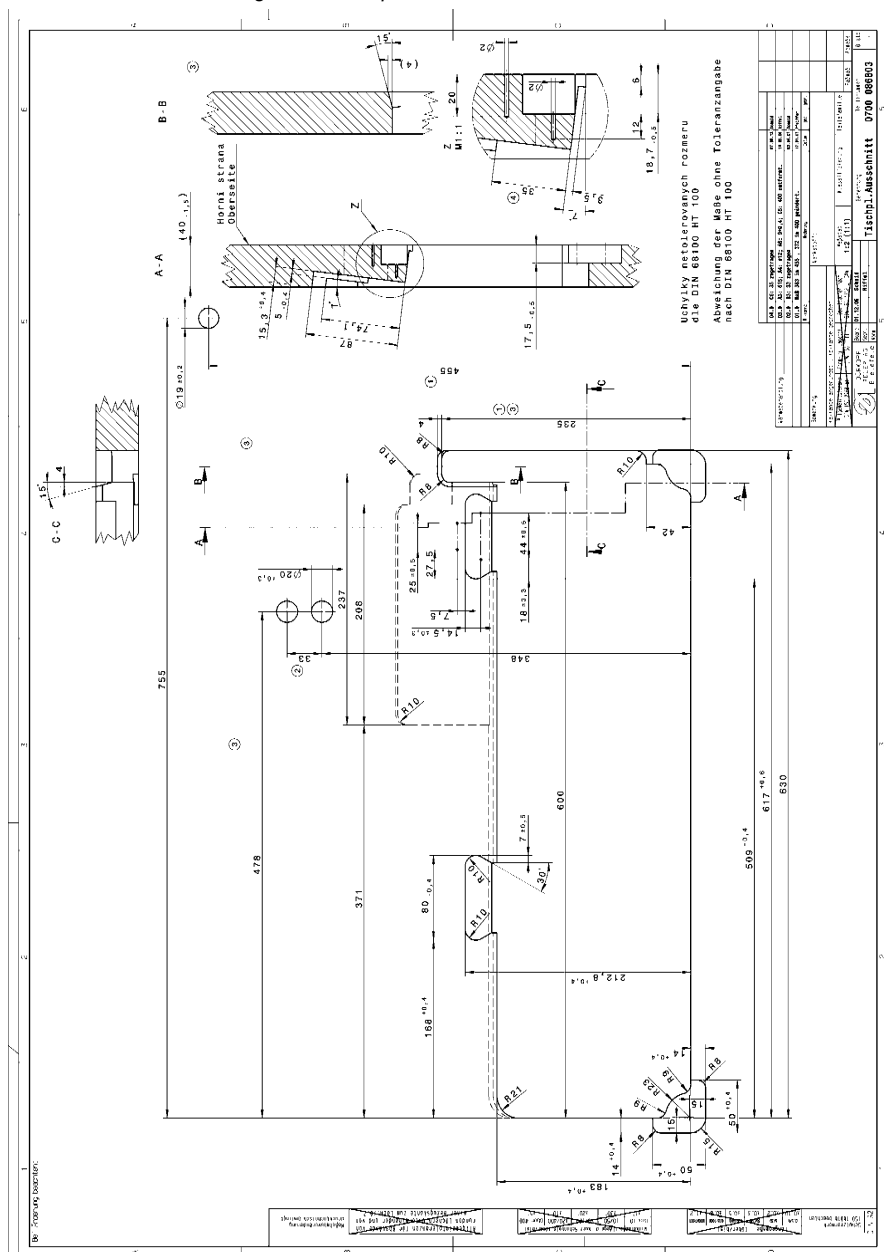


Image 49: Table à superposer

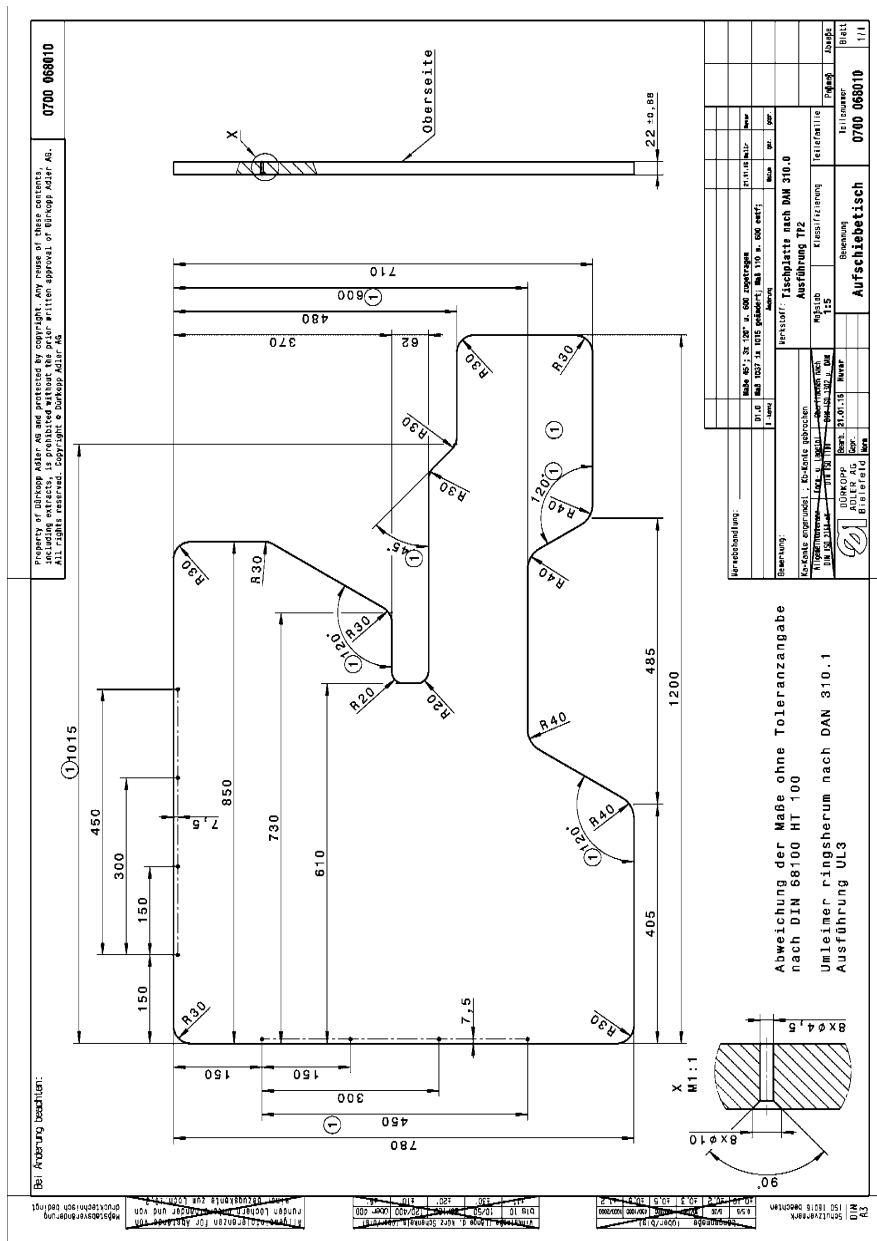
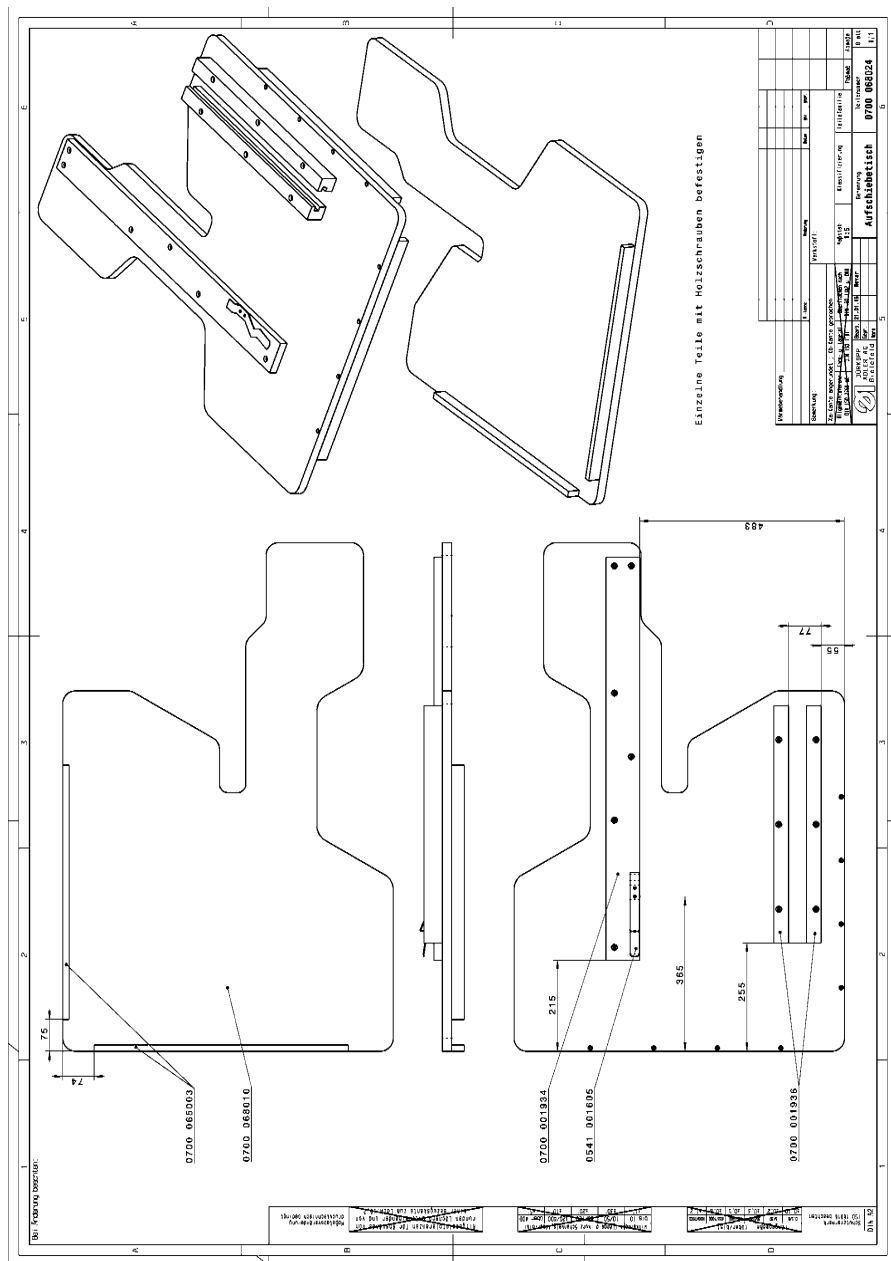


Image 50: Table à superposer



DÜRKOPP ADLER AG

Potsdamer Straße 190

33719 Bielefeld

GERMANY

Phone +49 (0) 521 / 925-00

E-mail service@duerkopp-adler.com

www.duerkopp-adler.com

