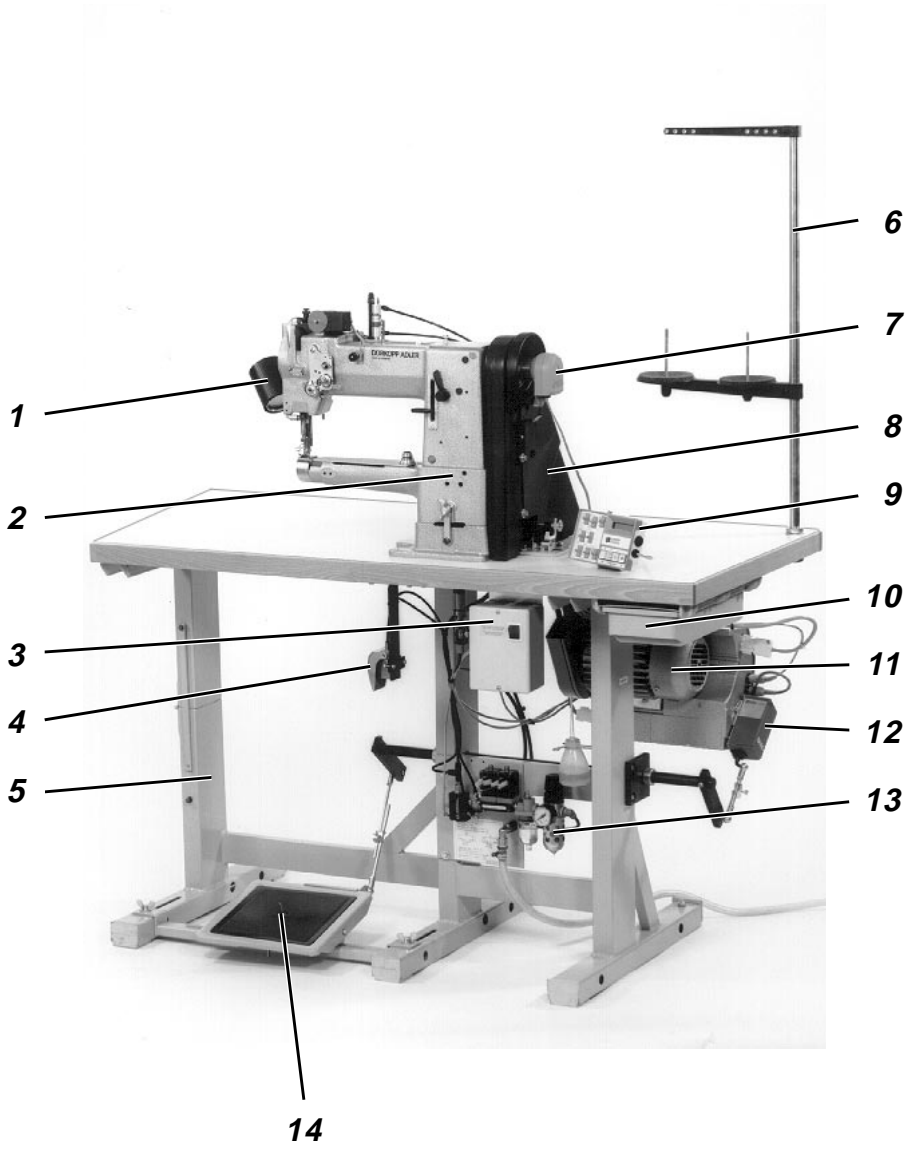


2^{ème} Partie: INSTRUCTIONS DE MONTAGE, Classe 69

1.	Etendue de la livraison	3
2.	Généralités et dispositifs de sécurité de transport	3
3.	Assemblage du bâti	
3.1	Jeu d'éléments de bâti MG 56-2	5
3.1.1	Assembler les éléments de bâti	5
3.1.2	Compléter le dessus de table et le fixer sur le bâti	5
3.2	Jeu d'éléments de bâti MG 53-3	7
3.2.1	Monter les éléments de bâti	7
3.2.2	Compléter la table de travail et la fixer sur le bâti	7
3.2.3	Régler la hauteur de travail	7
4.	Monter le moteur de la machine et le connecter	
4.1	Généralités	9
4.2	Montage du moteur de la machine à coudre sous la table	
4.3	Connecter le moteur de la machine à coudre	11
4.4	Contrôler la tension nominale	12
4.5	Régler le disjoncteur-protecteur	12
5.	Monter la tête de la machine à coudre	
5.1	Fixer la tête de la machine sur la table	13
5.2	Poser la courroie trapézoïdale et la tendre	15
5.3	Monter le dévidoir	15
5.4	Monter la pédale	16
5.4.1	Jeu d'éléments de bâti MG 56-2	16
5.4.2	Jeu d'éléments de bâti MG 53-3	17
5.5	Compensation du potentiel	19
5.6	Attacher le panneau de commande (ensemble d'entraînement QUICK QD554/A51K01)	19
5.7	Attacher la genouillère	21
6.	Monter le transmetteur de position, le raccorder et l'ajuster	
6.1	Monter le transmetteur de position et le raccorder	22
6.2	Contrôler le sens de rotation	23
6.3	Contrôler le positionnement	24
6.4	Ajuster les différentes positions	24
6.4.1	Moteur de machine à coudre EFKA VD554KV/6F62AV	25
6.4.2	Moteur de machine à coudre QUICK QD554/A51K01	26
7.	Raccordement pneumatique	
7.1	Unité de conditionnement d'air comprimé	29
8.	Lubrification	31
9.	Essai de couture	32





1. Etendue de la livraison

L'étendue de la livraison **dépend de votre commande**.

Avant d'assembler la machine à coudre, veuillez vérifier, si toutes les pièces nécessaires sont bien arrivées chez vous.

Cette remarque s'applique à toute machine à coudre dont tous les composants ont été livrés par la société **DÜRKOPP ADLER AG**.

Equipped de base (avec ou sans coupe-fil, suivant la sous-classe):

- 2 Tête de machine
- 3 Disjoncteur-protecteur
- 5 Bâti (sur la photo un bâti type MG 56-2) avec dessus de table
- 6 Porte-bobines
- 7 Transmetteur de position (suivant le type de moteur livré)
- 8 Garde-courroie
- 9 Tableau de commande (suivant le type de moteur livré)
- 10 Tiroir
- 11 Entraînement de la machine à coudre (suivant le type de moteur livré)
- 12 Transmetteur de valeurs prescrites (suivant le type de moteur livré)
- 14 Pédale avec tringlerie de pédale
- Poulie et courroie trapézoïdale
- Petites pièces dans les accessoires

Equipements optionnels

- 1 Lampe de couture
- 4 Genouillère (pour machines équipées avec le dispositif HP 11-1)
- 13 Unité de conditionnement d'air comprimé

2. Généralités et dispositifs de sécurité de transport



ATTENTION !

Seulement un personnel formé et expérimenté sera autorisé à procéder à l'assemblage de cette machine à coudre spéciale.

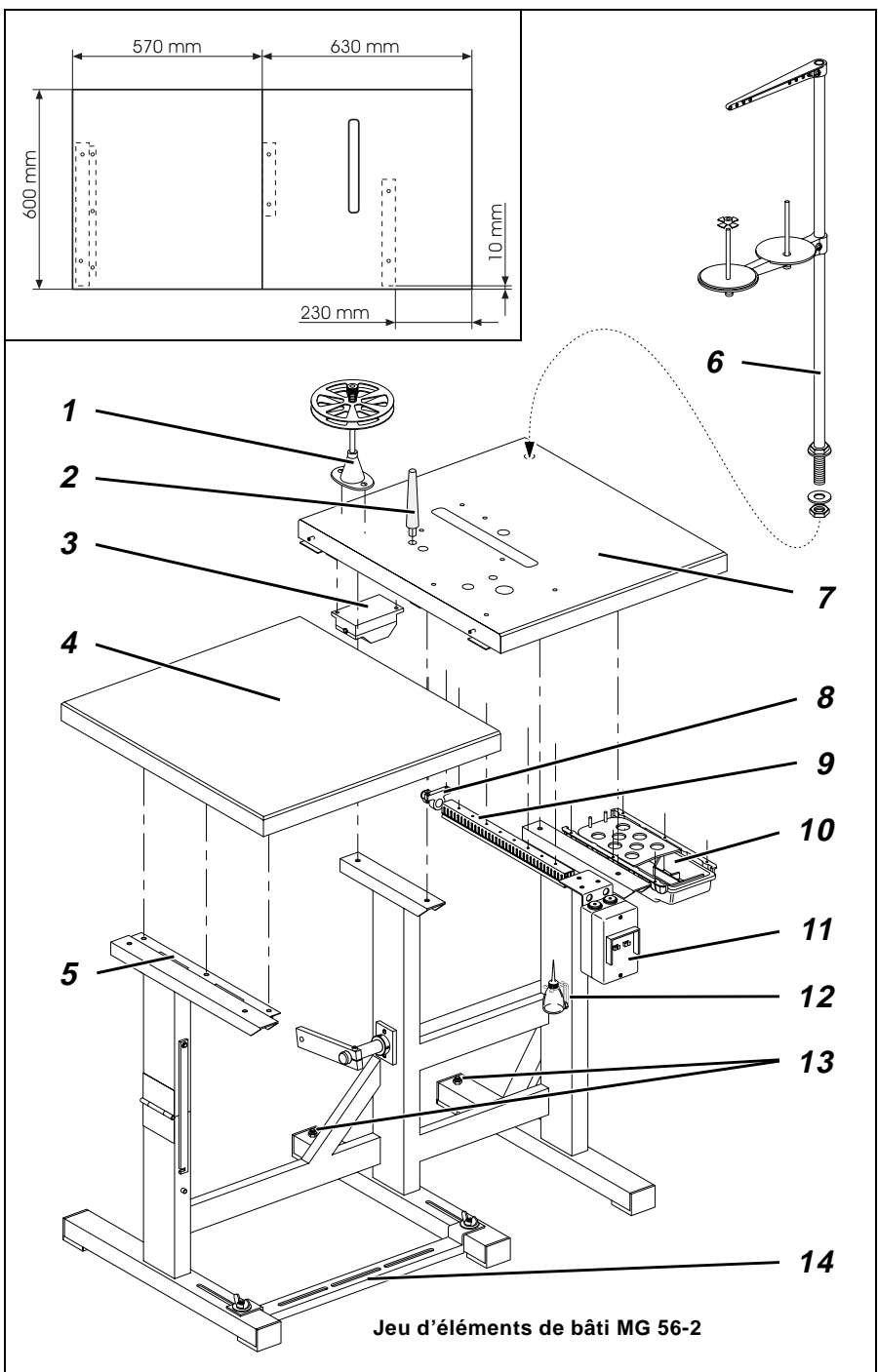
Pour la classe **69**, plusieurs ensembles d'entraînement peuvent être livrés (voir aussi le paragraphe 4.1). Toutes les illustrations contenues dans les présentes Instructions de Montage se rapportent à une machine à coudre spéciale équipée avec un moteur: QUICK QD554/A51K01.

Vu les différentes options d'équipement qui existent, il se peut que votre machine à coudre spéciale ne ressemble pas nécessairement à chacune des illustrations présentées!

Dispositifs de sécurité de transport

Si vous avez acquis une machine à coudre spéciale déjà montée sur sa table, il faudra retirer les éléments de sécurité de transport suivants:

- Feuillards de cerclage et lattes de la tête de machine, du dessus de table et du bâti
- Cale en bois et feuillards de sécurité sur le moteur de la machine



Jeu d'éléments de bâti MG 56-2



3. Assemblage du bâti

Pour la classe 69 il y a deux jeux d'éléments de bâti dont les dessus de tables sont différents, à savoir:

Jeu d'éléments de bâti	Dessus de table (L x P)	Exécution
MG 56-2	1200 x 600 mm	en deux parties dont l'une est rabattable
MG 53-3	1060 x 550 mm	en une seule pièce, avec ou sans découpe

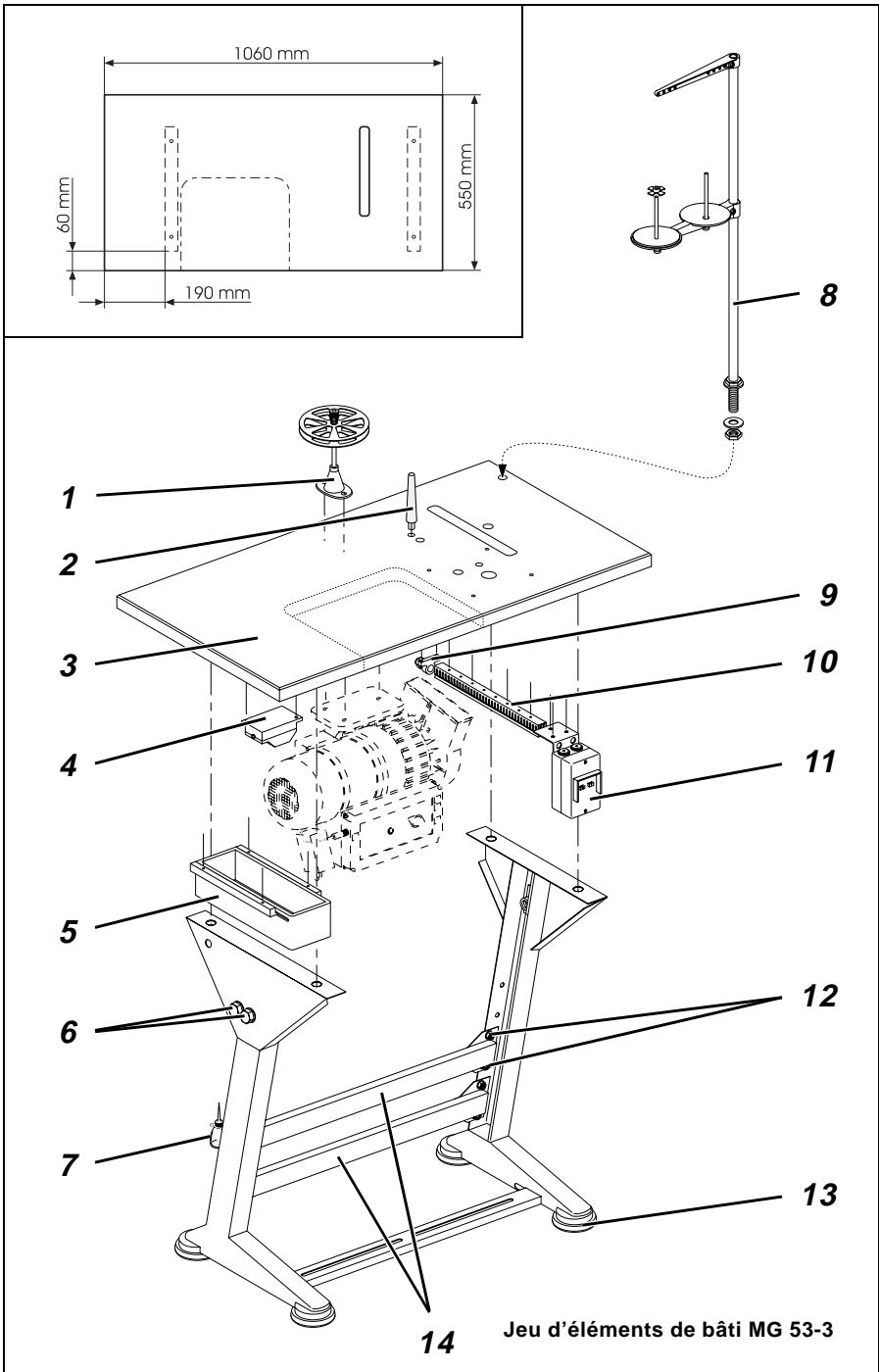
3.1 Jeu d'éléments de bâti MG 56-2

3.1.1 Assembler les éléments de bâti

- Monter les entretoises (14) comme indiqué au croquis en page 6.
- Tourner les vis de réglage (13) pour donner une bonne assise au bâti. Le bâti devra reposer sur le sol avec tous les six pieds sans branler!

3.1.2 Compléter le dessus de table et le fixer sur le bâti

- Enfoncer le **support de la tête de machine (2)** dans le trou correspondant de la table. Il servira à supporter la tête de la machine à coudre en position renversée.
- Visser les supports de tiroir avec le **tiroir (10)** sous la moitié droite (7) du dessus de table.
- Visser le **disjoncteur-protecteur (11)** avec la cornière de fixation sous la moitié droite (7) du dessus de table.
- Visser la **conduite de câble (9)** derrière le disjoncteur-protecteur (11) sous la moitié droite (7) du dessus de table.
- Visser l'**attache (8) qui déleste de traction la ligne d'alimentation** derrière la conduite de câble (9) sous la moitié droite (7) du dessus de table.
- Visser le **transformateur de lampe (3)**(équipement optionnel) à l'arrière sous la moitié droite (7) du dessus de table.
- Poser le **câble d'alimentation** en passant par le disjoncteur-protecteur (11), la conduite de câble (9) et l'attache (8).
- Installer le **câble de connexion du moteur et du transformateur de la lampe (3)** en le faisant passer du disjoncteur-protecteur (11) par la conduite de câble (9).
- Avec les vis à bois (B8 x 35) fixer la **moitié droite du dessus de table (7)** au bâti. Se référer aux cotes dimensionnelles du croquis ci-contre pour leur emplacement exact par rapport au bâti.
- Avec les vis à bois (B8 x 35) fixer la **moitié gauche du dessus de table (4)** à la charnière (5).
- Introduire le **porte-bobines (6)** dans le trou du dessus de table et le fixer avec écrous et rondelles. Monter supports de bobines et bras de débobinage et les aligner. Le bras de débobinage devra être placé verticalement au-dessus des porte-bobines.
- Visser le **support (12) de burette** au longeron droit du bâti.
- Visser le **support de rouleau (1)** sur la moitié droite du dessus de table (7) (seulement pour machines équipées avec bordeur, installation de couture E4 ou E5).





3.2 Jeu d'éléments de bâti MG 53-3

3.2.1 Assembler les éléments de bâti

- Assembler les pièces détachées du bâti comme indiqué au croquis ci-contre.
- Glisser les quatre pieds de bâti (13) livrés.
- Desserrer légèrement les vis (12) sur les deux côtés des entretoises (14) et donner ainsi une assise stable au bâti.
Le bâti devra reposer avec tous les quatre pieds à même le sol sans branler!

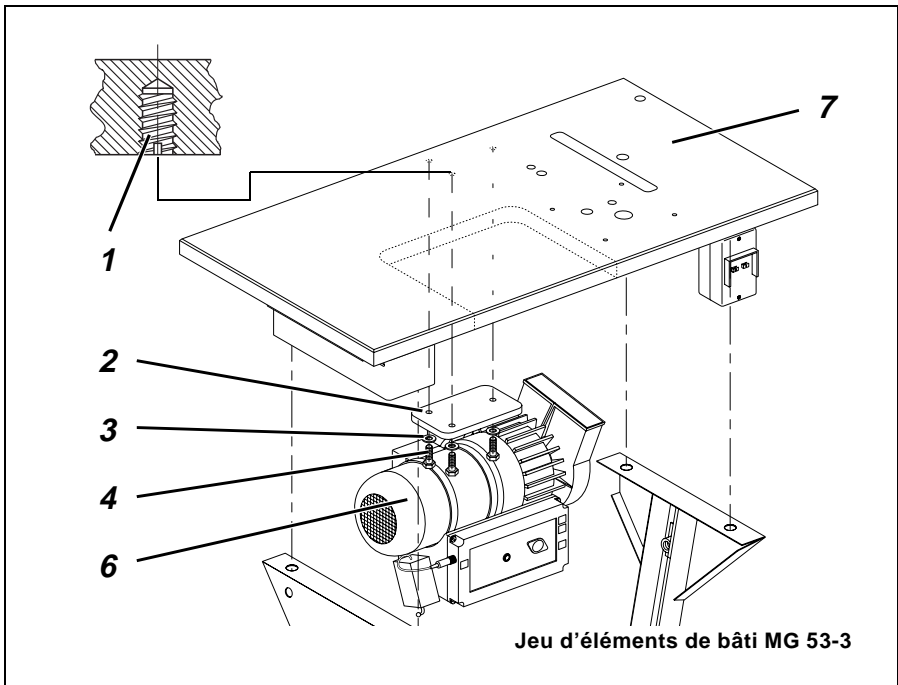
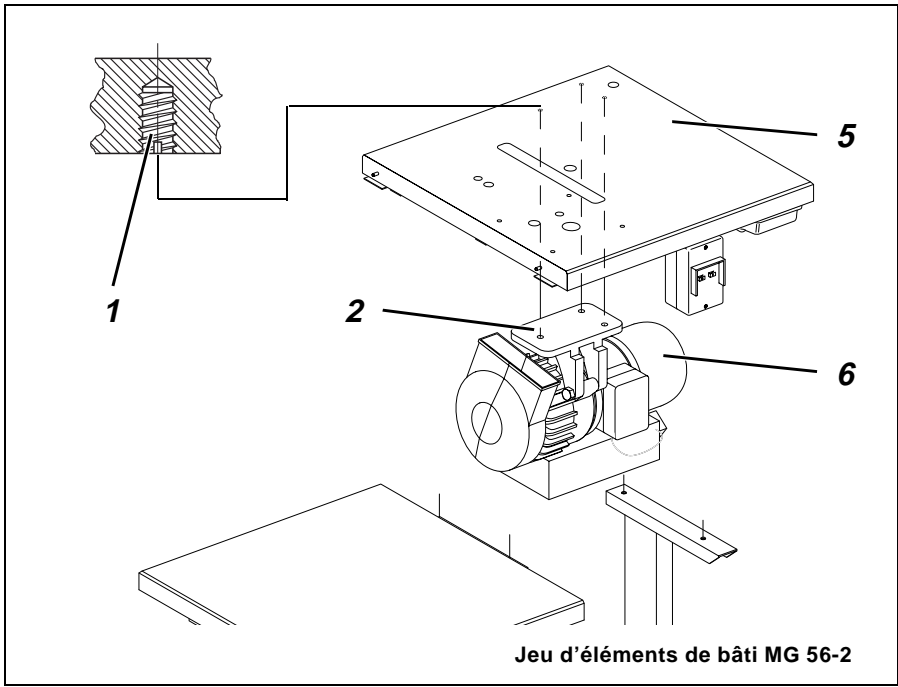
3.2.2 Compléter le dessus de table et le fixer sur le bâti

- Enfoncer le **support de la tête de machine (2)** dans le trou de la table (3). Il servira à supporter la tête de la machine à coudre en position renversée.
- Visser les glissières de tiroir avec le **tiroir en bois (5)** à gauche sous la table (3).
- Visser le **disjoncteur-protecteur (11)** avec la cornière de fixation sous la table (3).
- Visser le **conduite de câble (10)** sous la table (3) derrière le disjoncteur-protecteur (11).
- Visser l'**attache (9) qui déleste la ligne d'alimentation de traction** derrière la conduite de câble (10) sous la table (3).
- Visser le **transformateur de lampe (4)** (équipement optionnel) sous la table (3).
- Poser le **câble d'alimentation** en passant par le disjoncteur-protecteur (11), la conduite de câble (10) et l'attache (9).
- Installer le **câble de connexion du moteur et du transformateur de la lampe (4)** venant du disjoncteur-protecteur (11) et le poser dans la conduite de câble (10).
- Avec les vis à bois (B8 x 35) attacher la **table (3)** au bâti.
Pour l'emplacement exact de la table sur le bâti, se référer aux cotes dimensionnelles du croquis ci-contre.
- Introduire le **porte-bobines (8)** dans le trou de la table (3) et le fixer avec écrous et rondelles.
Monter les supports de bobines et le bras de débobinage et les aligner.
Le bras de débobinage devra se trouver verticalement au-dessus des porte-bobines.
- Visser le **support (7) de burette** au longeron gauche du bâti.
- Visser le **support de rouleau (1)** sur la table (3) (s'applique seulement aux machines équipées avec bordeur, installation de couture E4 ou E5).

3.2.3 Régler la hauteur de travail

La hauteur de travail peut se régler entre 750 et 840 mm (mesurée du sol jusqu'au bord supérieur de la table).

- Desserrer les vis (6) sur les deux longerons du bâti.
- Régler la table (3) à la hauteur de travail désirée et la mettre dans une position horizontale.
Pour éviter un gauchissement, retirer resp. repousser la table (3) de la même façon sur les deux côtés.
- Bien resserrer les deux vis (6).





4. Monter le moteur de la machine et le connecter

4.1 Généralités

Ensembles d'entraînement

Des ensembles d'entraînement complets sont disponibles pour la classe **69**.

On le choisit en fonction de l'équipement de la machine à coudre spéciale.
Le tableau récapitulatif ci-dessous indique quel ensemble d'entraînement conviendra pour quelle sous-classe et quel équipement optionnel.

Sous-classe	Moteur	Panneau de commande	Equipement optionnel		
			FLP 14-2	RAP 14-1	HP 11-1
69-373	FIR1147-F-554.3	-			
	EFKA VD554KV/6F62AV	-	X		
	QUICK QD554/A51K01	AB4		X	X
69-FA-373	QUICK QD554/A51K01	AB4	X	X	X

Composants de chaque ensemble d'entraînement

- entraînement de machine à coudre
- tringlerie de pédale
- poulie à gorge ($\varnothing = 112$ mm)
- courroie trapézoïdale
- schéma d'installation
- petit matériel de fixation et connexion

Composants additionnels de l'ensemble d'entraînement FIR 1147-F-554.3:

- Interrupteur de secteur avec matériel de fixation et câbles de connexion

Composants additionnels des ensembles d'entraînement EFKA VD554KV/6F62AV et QUICK QD554/A51K01:

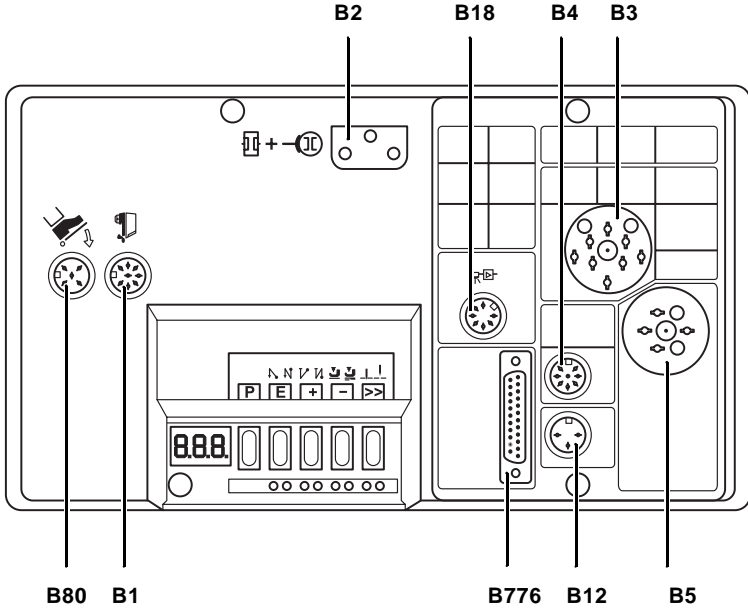
- support du transmetteur de position
- ligne de mise à terre
- disjoncteur-protecteur (2,5 à 4,0 A) avec matériel de fixation et câbles de connexion
- panneau de commande AB4 (seulement pour QUICK QD554/A51K01)

4.2 Montage du moteur de la machine à coudre sous la table

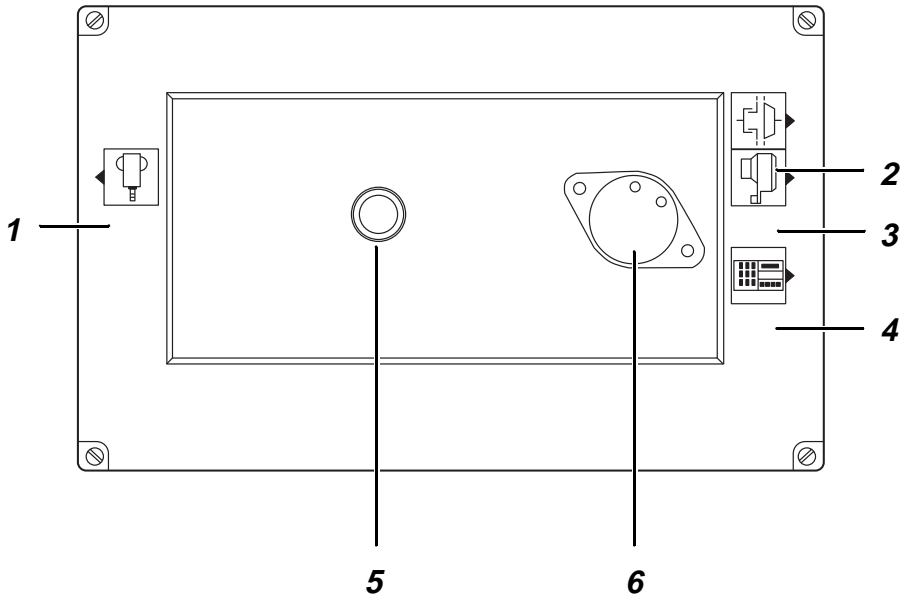
- Attacher la base (2) du moteur de la machine (6) (le croquis ci-contre montre le modèle QUICK) sous la table (7) ou sous sa moitié droite (5) (jeu d'éléments de bâti MG 56-2).
A cet effet, visser les trois vis hexagonales (4) (M8 x 35) avec rondelles (3) dans les écrous filetés (1) de la table.



Prises de connexion EFKA VD554KV/6F82AV:



Prises de connexion QUICK QD554/A51K01:





4.3 Connecter le moteur de la machine à coudre



ATTENTION !

Tous les travaux sur l'équipement électrique de cette machine à coudre spéciale devront être exécutés seulement par les électrotechniciens ou les personnes qui ont reçu une formation adéquate.

Il faut que la fiche de prise de courant ait été tirée!

Veillez observer strictement les instructions de maniement contenues dans le manuel livré avec le moteur par le fabricant de moteurs!

Pour tous les moteurs de machine à coudre (FIR, EFKA, QUICK):

- Brancher le câble d'alimentation électrique venant de l'interrupteur principal, sur le moteur.

Moteur EFKA VD554KV/6F82AV:

- Mettre la fiche du câble de connexion de l'embrayage/du frein dans la fiche femelle **B2** de la boîte de contrôle.
- Mettre la fiche du transmetteur de valeurs prescrites (pédale) dans la fiche femelle **B80** de la boîte de contrôle.

Prises de connexion:

- B1** - transmetteur de position
- B2** - embrayage / frein du moteur de la machine
- B3** - tête de la machine à coudre
- B4** - bloc de touches
- B5** - tête de la machine à coudre
- B12** - bloc de touches
- B18** - barrière lumineuse
- B80** - transmetteur de valeurs prescrites (pédale)
- B776** - panneau de commande

Moteur QUICK QD554/A51K01:

- Mettre la fiche du câble de connexion de l'embrayage/du frein dans la fiche femelle **2** de la boîte de contrôle.
- Mettre la fiche du transmetteur de valeurs prescrites (pédale) dans la fiche femelle **1** de la boîte de contrôle.

Prises de connexion:

- 1** - transmetteur de valeurs prescrites (pédale)
- 2** - embrayage / frein du moteur de la machine
- 3** - transmetteur de position
- 4** - panneau de commande
- 5** - genouillère
- 6** - tête de la machine à coudre



4.4 Contrôler la tension nominale



ATTENTION !

Il faut que la tension du secteur soit identique avec la tension nominale indiquée sur la plaque signalétique du moteur.

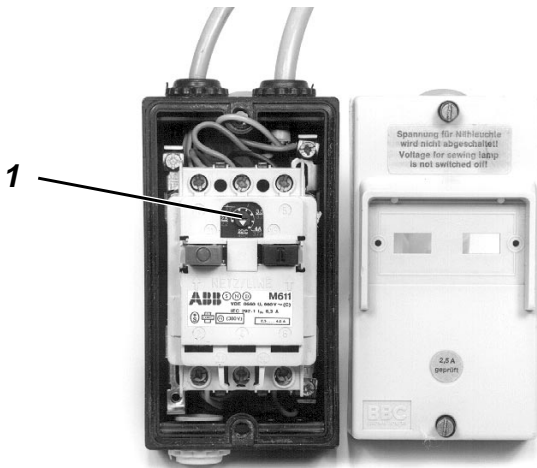
L'adaptation à la tension du secteur local se fera via les bornes de raccordement au transformateur du moteur.

- Contrôler la disposition des bornes au transformateur du moteur.
- Si nécessaire, modifier les bornes en accord avec la tension de secteur disponible (voir le schéma des connexions intérieures).

4.5 Régler le disjoncteur-protecteur

Pour les moteurs **EFKA VD554KV/6F82AV** et **QUICK QD554/A51K01**, se servir du régulateur à induction (1) pour régler le disjoncteur-protecteur à la tension du secteur:

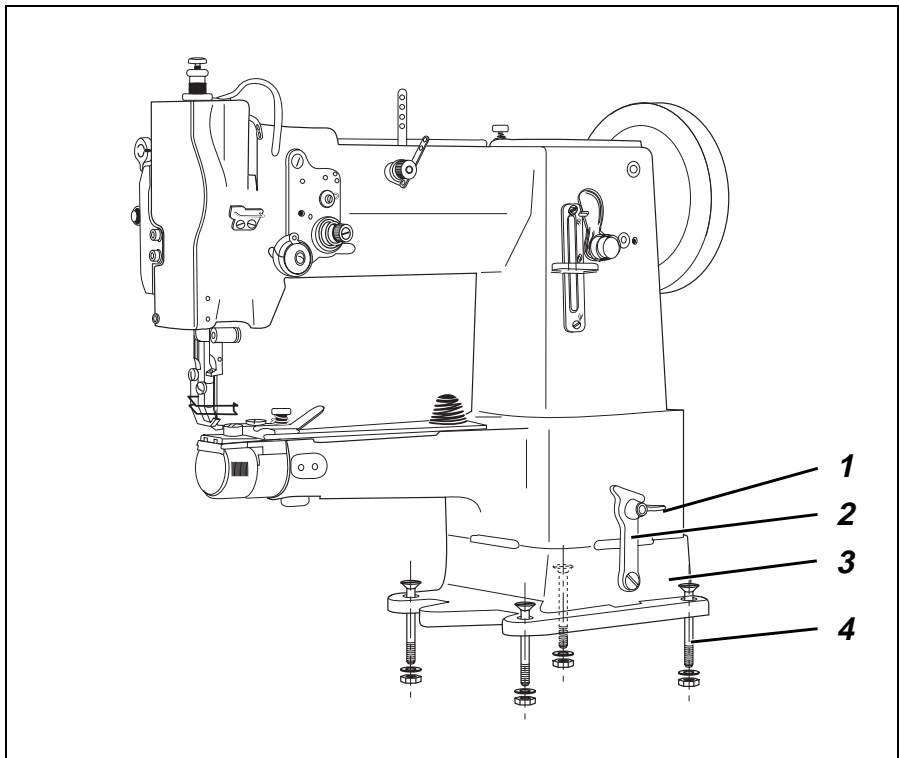
3 x 220-240 V, 50/60 Hz: 4 A
3 x 380-415 V, 50/60 Hz: 2,5 A





5. Monter la tête de la machine à coudre

5.1 Fixer la tête de machine sur la table

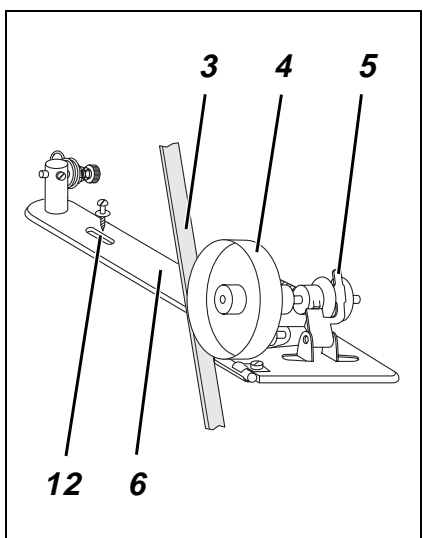
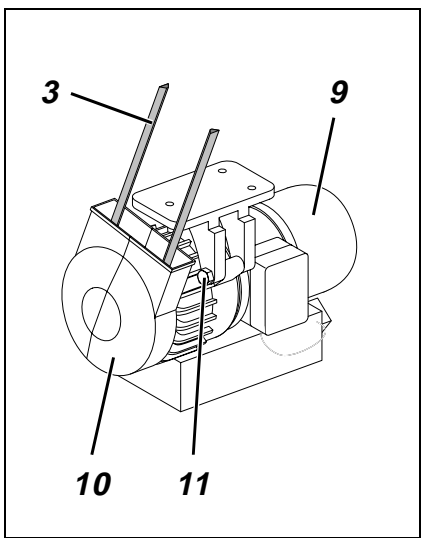
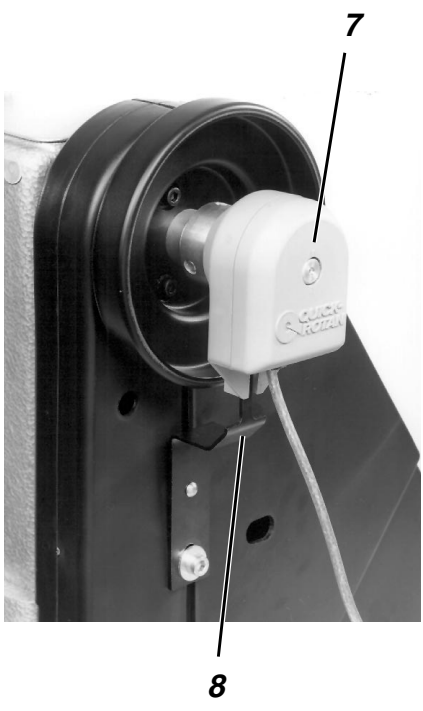
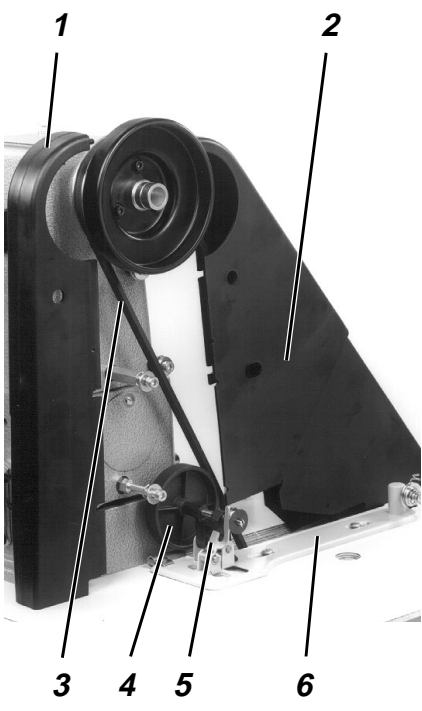


Fixer la tête de machine sur la table

- Avec les quatre vis (4) (M6X60), rondelles et écrous, fixer la base (3) de la tête de machine à coudre sur la table.

Renverser la tête de la machine

- Desserrer la vis ailée (1).
- Pivoter le crochet (2) à gauche.
La tête de machine est déverrouillée..
- Renverser la tête de machine vers l'arrière sur le support de tête.





5.2 Poser la courroie trapézoïdale et la tendre

Démonter les dispositifs de protection (s'ils ont été livrés montés sur la machine)

- Enlever les deux pièces (1) et (2) qui forment le garde-courroie de la tête de machine.
Les trous dans les deux éléments du garde-courroie permettent d'accéder aux vis de fixation.
- Retirer le garde-courroie (10) du moteur d'entraînement (9).

Mettre la courroie trapézoïdale et monter le garde-courroie de la tête de machine

- Fixer la poulie à gorge (se trouve dans les accessoires) sur l'arbre du moteur (9)
- Poser la courroie trapézoïdale (3) sur la poulie de la tête de machine.
- Faire passer la courroie trapézoïdale (3) par la découpe de la table vers le bas.
- Renverser la tête de machine à l'arrière.
- Poser la courroie trapézoïdale (3) sur la poulie du moteur (9).
- Remettre la tête de machine à sa position initiale.
- Rattacher les deux pièces (1) et (2) du garde-courroie à la tête de machine.
- Visser le dispositif anti-torsion (8) du transmetteur de position (7) (ne concerne que les ensembles d'entraînement **EFKA VD554KV/6F62AV** et **QUICK QD554/A51K01**).

Tendre la courroie trapézoïdale

- Desserrer la vis (11) à la base du moteur (9).
- Tendre la courroie trapézoïdale (3) en pivotant le moteur de la machine à coudre (9). La tension de la courroie sera parfaitement réglée, lorsqu'en appuyant un doigt sur la partie centrale de la courroie trapézoïdale (3), on pourra, sans dépense de force, la déplacer d'environ 10 mm vers son centre.
- Resserrer la vis (11).

Monter le garde-courroie du moteur de la machine à coudre

- Ajuster les dispositifs anti-saut de courroie du garde-courroie (10) (selon le type de moteur, il s'agit ici de cames réglables ou cornières) comme suit:
Si la tête de la machine est renversée, la courroie trapézoïdale (3) ne devra pas quitter la gorge des poulies.
- Monter le garde-courroie (10) au moteur de machine (9).

5.3 Monter le dévidoir

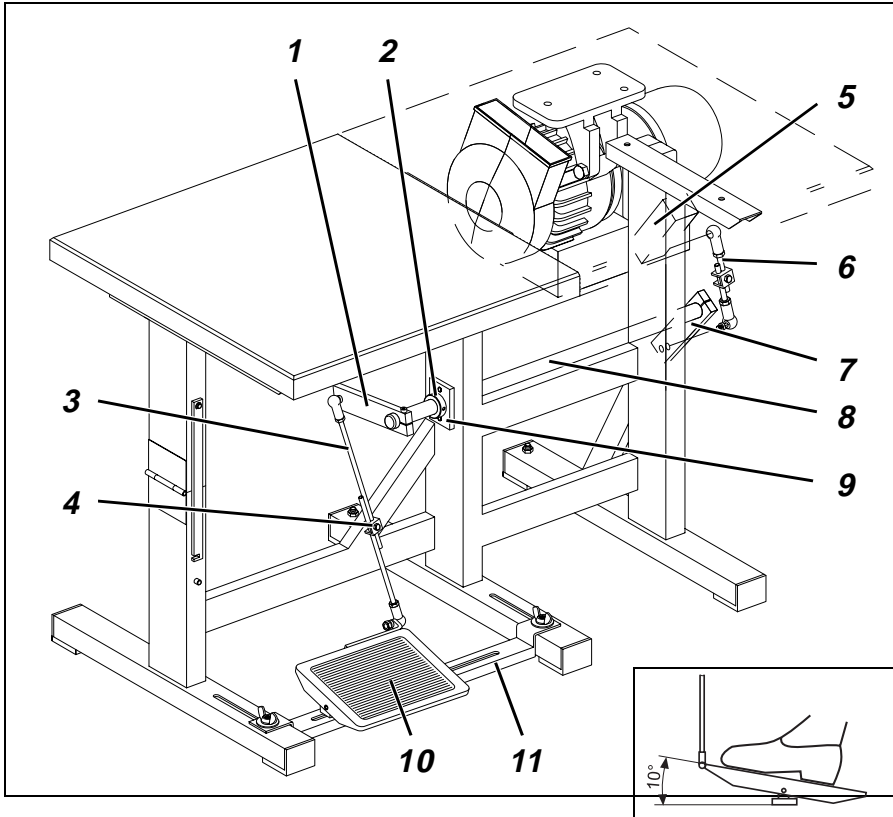
La courroie trapézoïdale (3) entraînera le dévidoir via la roue de dévidoir (4).

- Pivoter le levier de débrayage (5) vers la canette.
- Avec deux vis à bois, fixer la base du dévidoir (6) sur la table.
Orienter alors la base de dévidoir (6) à l'aide des trous oblongs (12) comme suit:
La roue de dévidoir (4) devra bien toucher la courroie trapézoïdale (3) mais y exercer une pression minimale seulement.
- Tourner le volant à main.
La roue de dévidoir (4) devra tourner également.



5.4 Monter la pédale

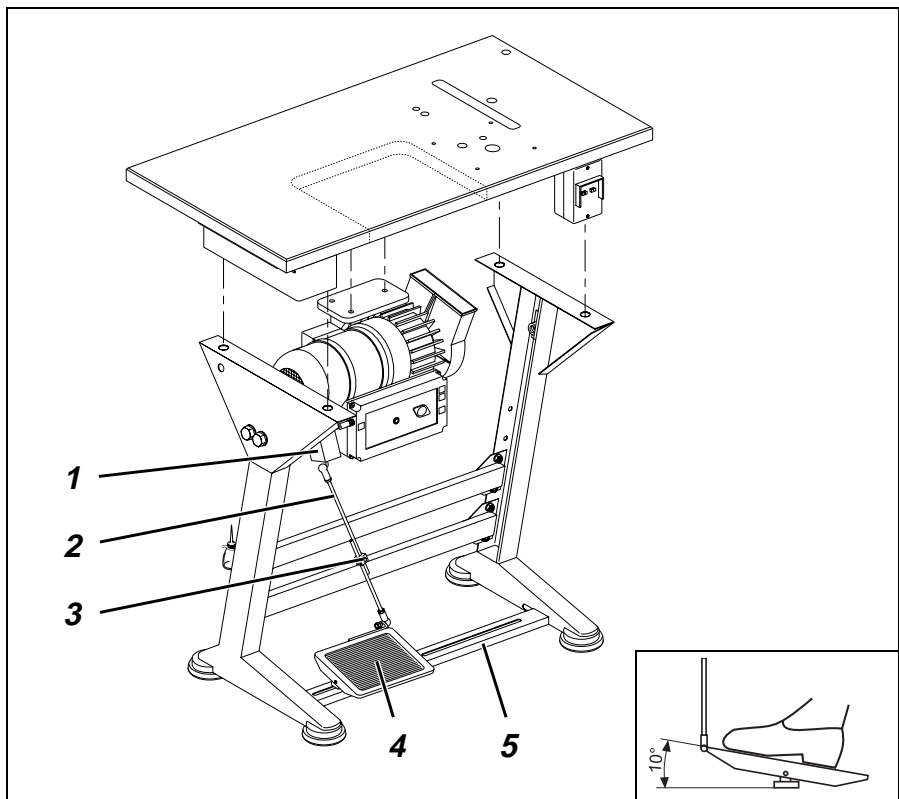
5.4.1 Jeu d'éléments de bâti MG 56-2



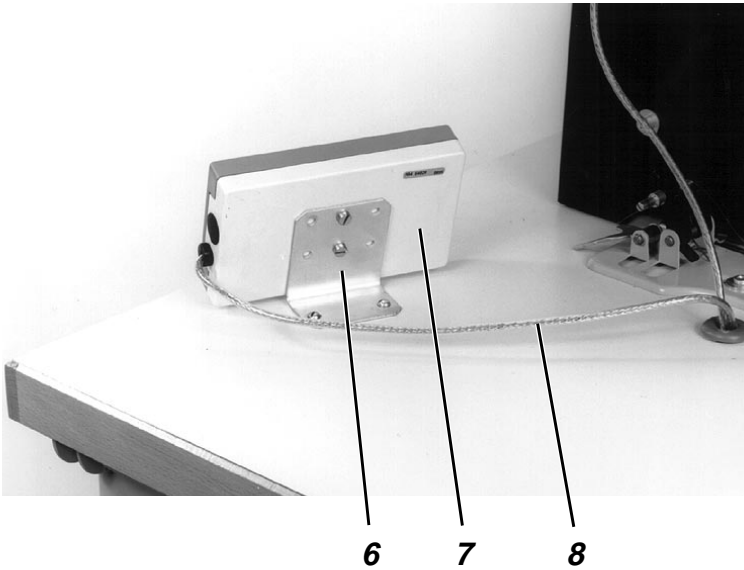
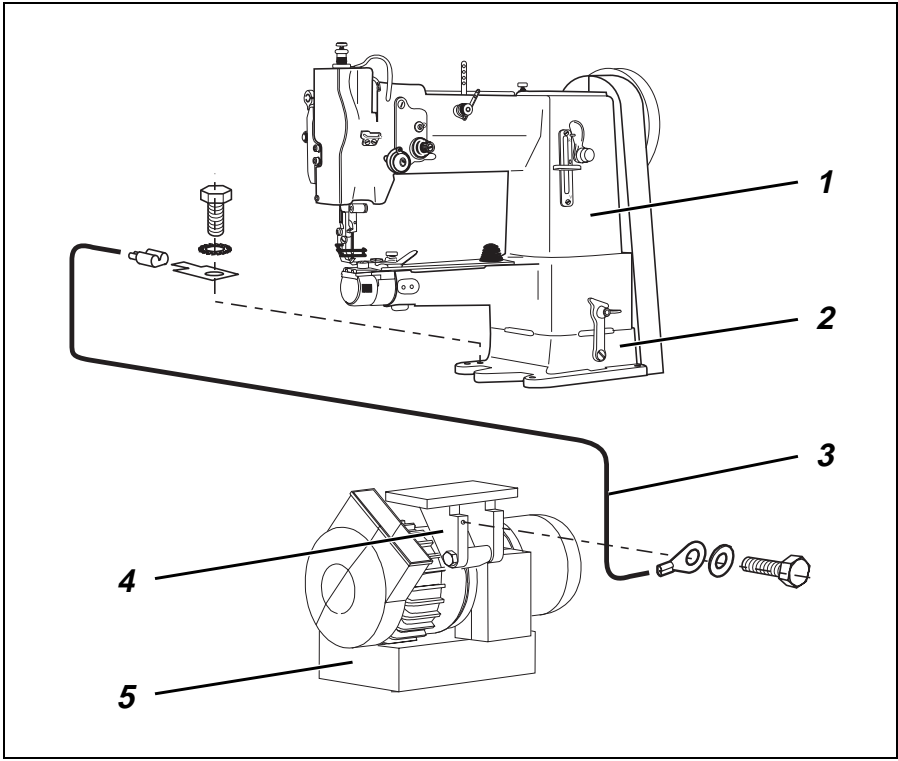
- Attacher la pédale (10) à la traverse de bâti (11).
La traverse de bâti (11) a été pourvue à cet effet d'un trou oblong.
- Accrocher la tringlerie de pédale (3) à la pédale même (10) et au levier (1).
- Accrocher la tringlerie (6) au levier (7) et au transmetteur de valeurs prescrites (5) du moteur.
- Desserrer les tiges filetées sur les deux bagues d'arrêt (2).
- Desserrer les vis de serrage des leviers (1) et (7).
- Avec les leviers (1) et (7), aligner l'arbre (8) axialement.
- Vu du côté opérateur, les tringleries (3) et (6) auront à présent une position verticale.
- Pour arrêter l'arbre (8), rapprocher les bagues d'arrêt (2) au maximum des plaques de palier (9).
- Resserrer les vis de serrage des leviers (1) et (7).
- Desserrer un peu la vis (4).
- Régler la hauteur de la tringlerie de pédale (3) comme suit:
La pédale non chargée (10) devra avoir une inclinaison d'environ 10°.
- Resserrer la vis (4).



5.4.2 Jeu d'éléments de bâti MG 53-3



- Fixer la pédale (4) sur la traverse de bâti (5).
A cet effet, la traverse de bâti (5) a été pourvue d'un trou oblong.
- Accrocher la tringlerie (2) à la pédale (4) et au transmetteur de valeurs prescrites (1) du moteur.
- Desserrer un peu la vis (3).
- Régler la hauteur de la tringlerie de pédale (2) comme suit:
La pédale non chargée (4) devra avoir une inclinaison d'environ 10°.
- Resserrer la vis (3).





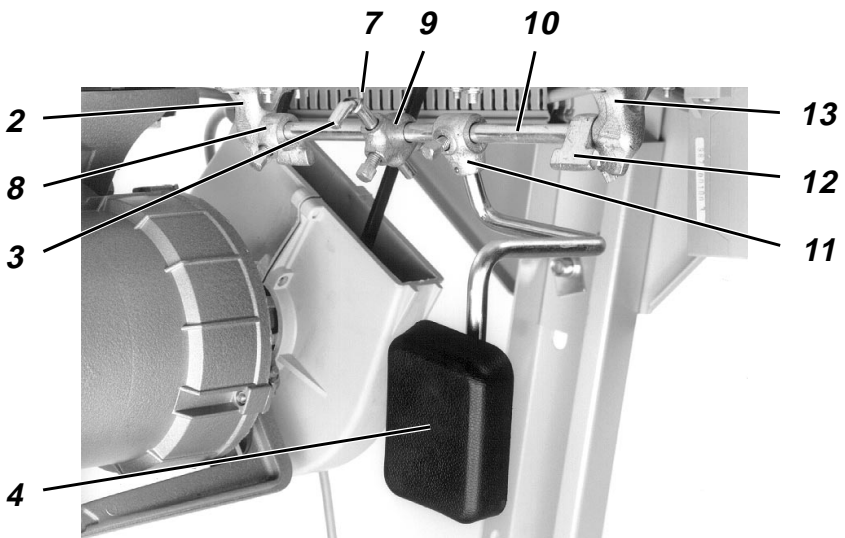
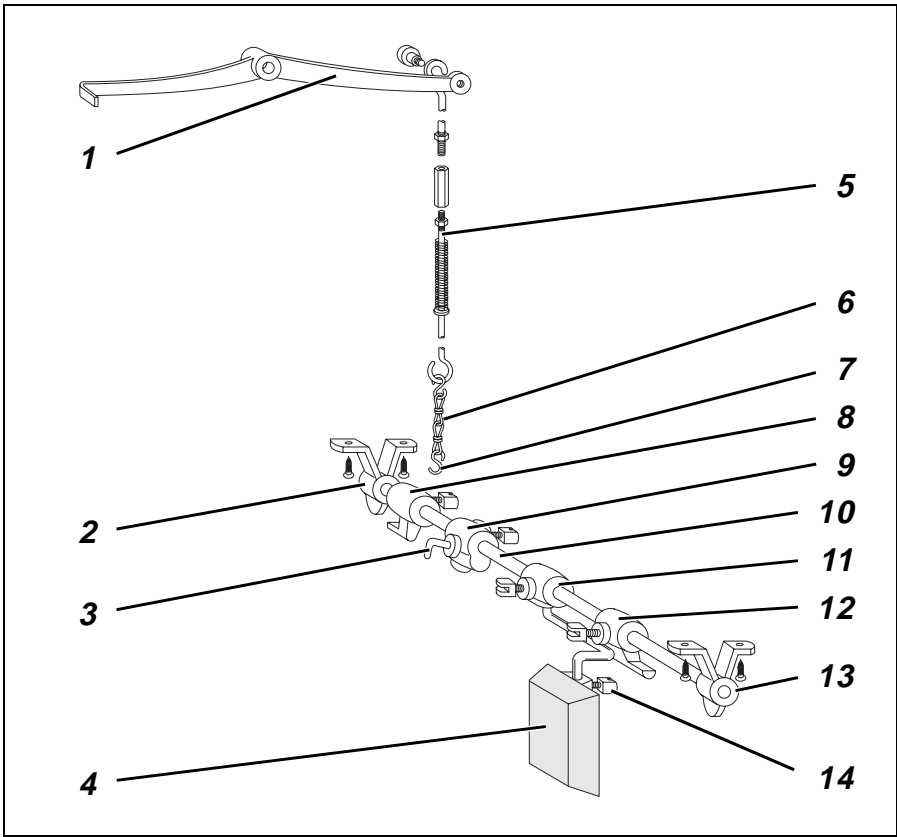
5.5 Compensation du potentiel

Pour les ensembles d'entraînement **EFKA VD554KV/6F62AV** et **QUICK QD554/A51K01**, la ligne de mise à terre (3) dérivera toute charge d'électricité statique de la tête de machine (1) via le moteur (5) vers la masse.

- Avec une vis (M4) avec rondelle, fixer la cosse de la ligne de mise à terre (3) sur la base(4) du moteur (5).
A cet effet, la base (4) du moteur a été pourvue à l'usine d'un trou fileté.
- Amener la ligne de mise à terre (3) par un trou dans la table vers le haut.
- Fixer la ligne de mise à terre (3) à la base (2) de la tête de machine avec une cosse pour clips, un contact femelle, une rondelle crantée et une vis (M4).
A cet effet, la base (2) du moteur a été pourvue d'un trou fileté à l'usine.

5.6 Attacher le panneau de commande (ensemble d'entraînement QUICK QD554/A51K01)

- Fixer le panneau de commande externe (7) sur la table avec une cornière de fixation (6) et des vis à bois.
- Amener la ligne de connexion (8) par le trou dans la table vers le bas.
- Mettre la fiche de la ligne de connexion (8) dans la fiche femelle (4) de la commande d'entraînement (voir illustration en page 10 ci-dessus).





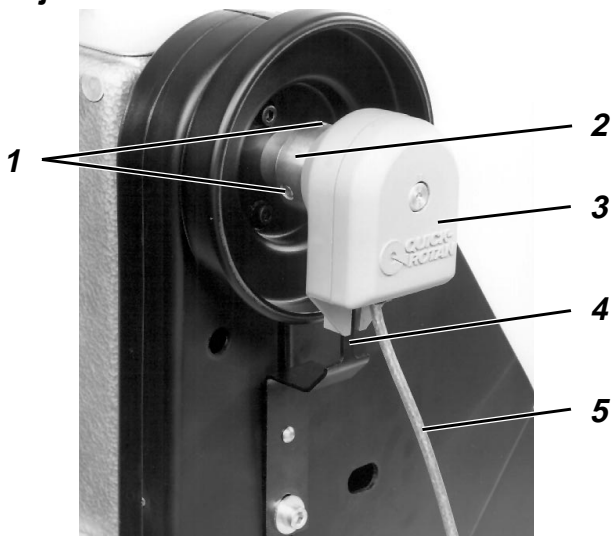
5.7 Attacher la genouillère

La genouillère (4) permet de relever les pieds presseurs mécaniquement. Le mouvement de la genouillère sera transmis au levier (1) par la chaînette (6) et la barre de traction (5).

- Fixer l'arbre (10) et les deux paliers (2) et (13) sous la table avec des vis à bois 4,5 x 20.
- Rapprocher les cames de butée (8) et (12) tout près des paliers (2) et (13).
- Les cames de butée (8) et (12) limiteront les positions de la genouillère (4) actionnée et de repos.
Si besoin est, tourner les cames de butée sur l'arbre (10) et bloquer les vis de serrage.
- Accrocher la chaînette (6) avec son crochet (7) dans la barre du pied presseur (3).
- Déplacer le gond de réglage (9) sur l'arbre (10) et bien serrer la vis de serrage. La chaînette (6) devra passer verticalement en bas par le trou dans la table.
- Déplacer l'étau (11) sur l'arbre (10) et bloquer la vis de serrage.
En position assise normale, l'opératrice ne devra pas avoir de problèmes pour actionner la genouillère.
- Desserrer la vis de serrage (14).
- Régler la hauteur de la genouillère (4).
- Resserrer la vis de serrage (14).



6. Monter le transmetteur de position, le raccorder et l'ajuster



6.1 Monter et raccorder le transmetteur de position

- Passer le transmetteur de position (3) (du type QUICK dans notre illustration) sur la bride du volant à main.
L'emboîtement dans la boîte de transmetteur de position devra envelopper le dispositif anti-torsion (4) au garde-courroie.
- Bien serrer les deux tiges filetées (1) de la bague de transmetteur de position (2).
- Amener la ligne de connexion (5) en bas par le trou dans la table.
- Mettre la fiche de la ligne de connexion (5) dans la fiche femelle correspondante de la commande d'entraînement (voir illustrations en page 10 ci-dessus).



6.2 Contrôler le sens de rotation



ATTENTION !

Avant la mise en service de la machine à coudre spéciale, contrôler sans faute le sens de rotation du moteur d'entraînement.

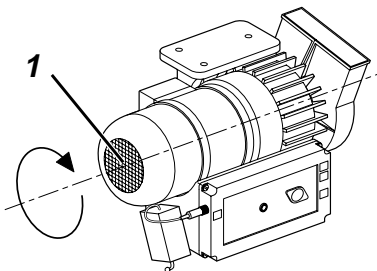
Enclencher la machine à coudre spéciale avec un moteur qui tourne dans le mauvais sens peut aboutir à un endommagement de la machine à coudre spéciale.

Suivant le jeu d'éléments de bâti, les moteurs d'entraînement sont montés de deux façons différentes.

Le sens de rotation du moteur d'entraînement dépend du type de jeu d'éléments de bâti de la machine à coudre spéciale!

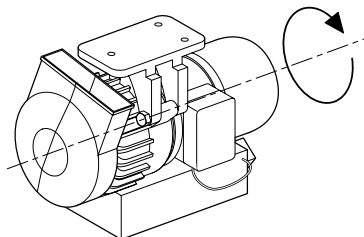
Jeu d'éléments de bâti MG 53-3:

Rotation à gauche!



Jeu d'éléments de bâti MG 56-2:

Rotation à droite!



Jeu d'éléments de bâti	Sens de rotation du moteur d'entraînement (en regardant la poulie à gorge!)
MG 53-3	Rotation à gauche (en sens inverse horaire)
MG 56-2	Rotation à droite (en sens horaire)

Avec les moteurs triphasés utilisés, c'est le champ tournant de l'alimentation en tension qui détermine le sens de rotation.

- Mettre la fiche de contact.
- Pratiquer un bref enclenchement de l'interrupteur principal pour déterminer dans quel sens tournera le disque de ventilation du moteur (se trouve derrière la grille de ventilateur [1]). Les flèches rondes dans le croquis ci-dessus vous indiquent le sens de rotation correcte pour chacun des deux jeux d'éléments de bâti.
- En cas d'une rotation incorrecte, échanger une phase contre une autre dans la fiche de contact.



ATTENTION !

Après une inversion du sens de rotation, il faut réajuster ou reprogrammer tous les positionnements.



6.3 Contrôler le positionnement

- Enclencher l'interrupteur principal.
- Appuyer brièvement sur la pédale en avant.
La machine à coudre se mettra en **position 1** (position de levée de boucle, c'est-à-dire à 2 mm après le point mort inférieur). Contrôler le positionnement de l'aiguille!

ATTENTION !

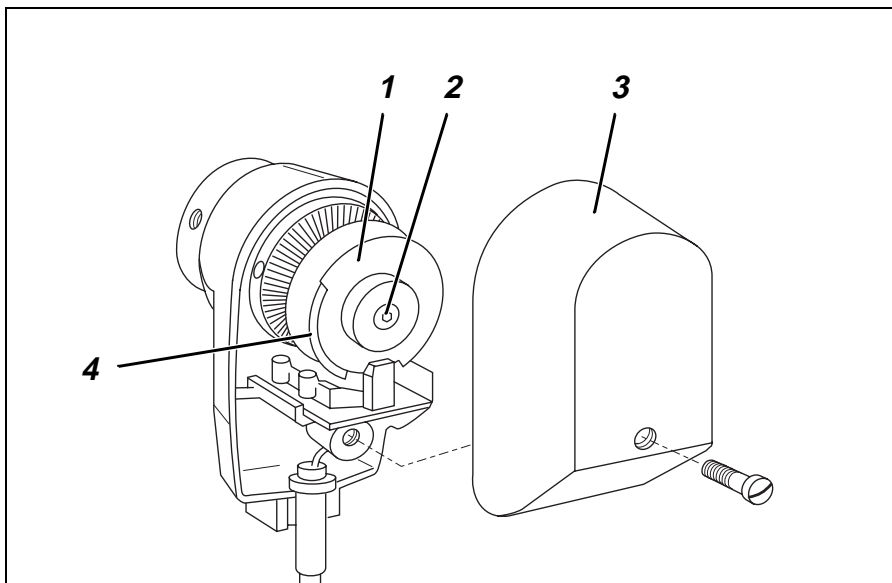
Pour la sous-classe **69 FA**, le positionnement se fera de façon à ce qu'après le point mort inférieur, le bord supérieur du chas d'aiguille et la surface de la plaque à aiguille se trouvent au même niveau.

- Actionner la pédale à fond en arrière et la maintenir dans cette position.
Pour les machines à coudre avec coupe-fil, le fil sera alors coupé.
La machine à coudre se mettra en **position 2** (directement après la position supérieure du levier de fil, c'est-à-dire où le fil vient justement de se détendre).
- Contrôler si le levier de fil se trouve peu après son point mort supérieur.
A cet effet, tourner le volant à main très peu dans l'un et l'autre sens.
- Normalement le contrôle sera maintenant terminé.
S'il était nécessaire de corriger les réglages faits à l'usine, procéder comme suit pour réajuster les positions.

6.4 Ajuster les différentes positions

Après chacune des interventions suivantes, il faut réajuster le transmetteur de positions:

- montage du transmetteur de positions au moment de l'assemblage de la machine à coudre spéciale
- transmetteur de positions dévissé
- transmetteur de positions échangé
- remplacement du microprocesseur du contrôle d'entraînement
- remplacement du contrôle d'entraînement dans son ensemble





6.4.1 Moteur de machine à coudre EFKA VD554KV/6F62AV



ATTENTION! Risque d'accident!

Fermer l'interrupteur principal avant de réajuster les disques de position (1) et (4).

Pour le réajustement des disques de position, procéder avec un maximum de prudence. Ne pas endommager les disques de position ni le disque générateur (qui se trouve le plus au centre).

Les disques de position (1) et (4) détermineront par leur réglage les différentes positions de la machine.

Position 1

- Avec la touche ">>" à l'appareil de commande, activer la position initiale "**aiguille en bas**" (la diode gauche sous la touche s'illuminera).
- Appuyer brièvement en avant sur la pédale.
La machine à coudre s'arrêtera en première position.
- Contrôler si l'aiguille se trouve en position de levée de boucle (à 2 mm après le point mort inférieur).

ATTENTION !

Pour la sous-classe **69 FA**, le positionnement se fera de façon à ce qu'après le point mort inférieur, le bord supérieur du chas d'aiguille et la surface de la plaque à aiguille se trouvent au même niveau.

- Fermer l'interrupteur principal.
- Dévisser la vis de fixation et retirer le couvercle (3).
- Desserrer un peu la vis de serrage (2).
- Tourner le disque de position central (4) dans le sens désiré pour la position 1.

Position 2 (levier de fil se trouvant peu après le point mort supérieur)

- Enclencher l'interrupteur principal.
- Avec la touche ">>" à la boîte de commande, activer la position initiale "**aiguille en haut**" (la diode droite sous la touche s'illuminera).
- Appuyer brièvement en avant sur la pédale.
La machine à coudre s'arrêtera en deuxième position.
- Contrôler si le levier de fil se trouve peu après son point mort supérieur.
Le fil vient justement de s'être détendu.
- Fermer l'interrupteur principal.
- Tourner le disque de position extérieur (1) dans le sens désiré pour la position 2.
- Enclencher l'interrupteur principal.
- Vérifier la première et la deuxième position.
Si nécessaire, recommencer le procédé d'ajustage.
- Resserrer la vis de serrage (2).
- Refixer le couvercle (3).



ATTENTION !

Après tout changement du sens de rotation, il faut réajuster les positions.



6.4.2 Moteur de machine à coudre QUICK QD554/A51K01

Le transmetteur de position digital se passera de réglages mécaniques. Avant la première mise en service, il faut simplement ajuster la position de référence.

Les différentes positions de la machine seront enregistrées par le transmetteur de positions sous forme de pas (incréments) dont le nombre sera affiché à l'écran.

Un tour du volant à main correspond ainsi à 480 pas.

La modification de l'affichage interviendra tous les deux pas. L'intervalle entre une valeur affichée et la suivante correspondra donc à un angle de rotation d'environ 1,5°.

La position angulaire des positions 1 et 2 par rapport à la position de référence se trouvera par conséquent définie dans chaque cas par un nombre déterminé d'incréments.

Position de référence

La position de référence est le point de départ pour tous les positionnements déterminés à l'usine.

En position de référence l'aiguille est sur le point d'entrer dans la plaque à aiguille.

La pointe de l'aiguille se trouve à la même hauteur que le dessus de la plaque à aiguille.

Position 1

En première position l'aiguille se trouvera en position de levée de boucle, soit à 2 mm après le point mort inférieur.

Pour les machines à coudre avec coupe-fil, le processus de coupe sera lancé en première position.

Pour la sous-classe **69 FA**, le positionnement se fera de façon à ce qu'après le point mort inférieur, le bord supérieur du chas d'aiguille et le dessus de la plaque à aiguille se trouvent au même niveau.

Position 2

En deuxième position le levier de fil devra se trouver peu après son point mort supérieur.

Procédure de programmation:

1. Activer le mode PROGRAMMATION

- Fermer l'interrupteur principal.
- Appuyer simultanément sur les touches "**G**" et "**-**" et les maintenir enfoncées.
- Enclencher l'interrupteur principal à nouveau.
La commande passe au niveau TECHNICIEN.
L'écran affichera "***MANUELL**".

2. Programmer la position de référence

- Appuyer simultanément sur les touches "**G**" et "**-**".
- Relâcher les deux touches.
L'écran affichera "**EINGEBEN**".
- Taper sur la touche "**G**" jusqu'à ce que l'écran affiche "**G7*******".
- Appuyer sur la touche "**F**".
L'écran affichera "**700*XXXX**".
"**XXXX**" représente la valeur numérique de la position dans laquelle le transmetteur de position a été vissé sur la machine.
- Appuyer brièvement sur la pédale en avant.
La tête de machine se positionnera dans une position quelconque.



- Avec le volant à main tourner la tête de machine en position de référence (pointe d'aiguille sur bord supérieur de la plaque à aiguille).
ATTENTION!
Pour tous les réglages, tourner le volant à main toujours dans le sens de la marche de la machine.
- Appuyer brièvement sur la pédale en avant.
La position de référence programmée sera mise en mémoire.
- Appuyer simultanément sur les touches "**G**" et "-".
L'écran affichera "***MANUELL**".

3. Programmer la position 1

- Appuyer simultanément sur les touches "**G**" et "-".
- Relâcher les deux touches.
L'écran affichera "**EINGEBEN**".
- Appuyer sur la touche "**F**".
L'écran affichera "**700*XXXX**".
- Taper sur la touche "**F**" jusqu'à ce que l'écran affiche "**702*XXXX**".
- Appuyer brièvement sur la pédale en avant.

La tête de machine se positionnera dans la position 1 réglée à l'usine.

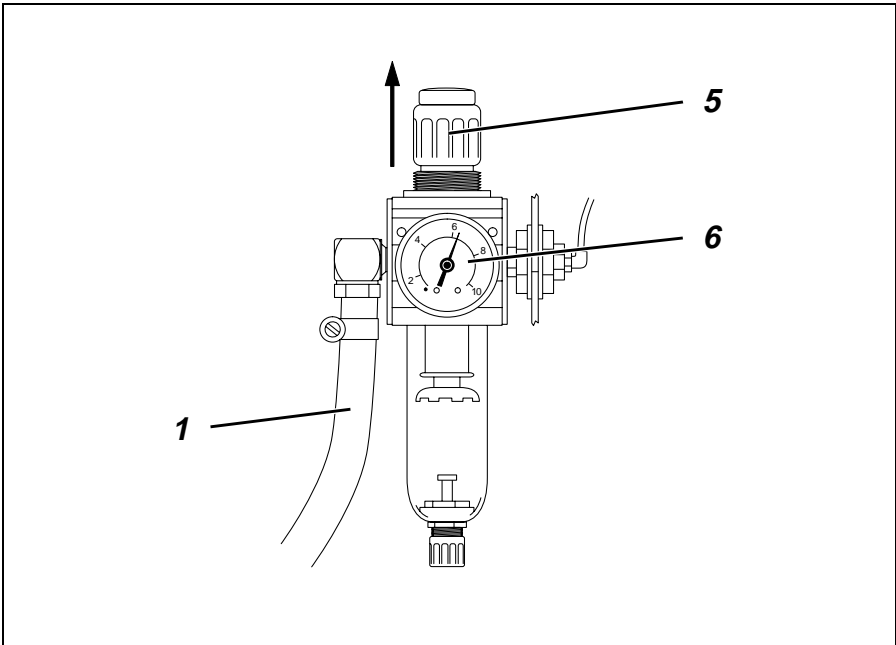
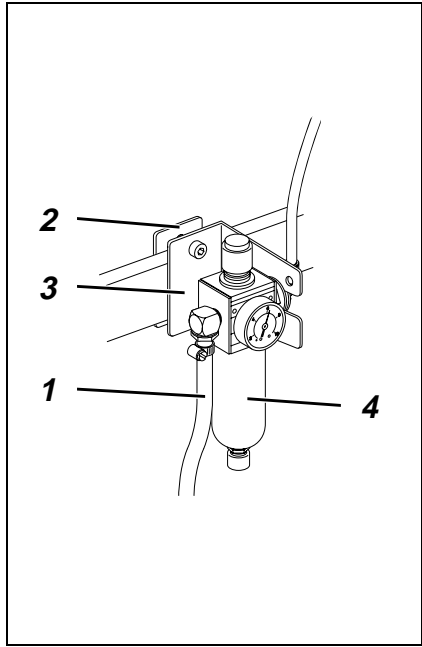
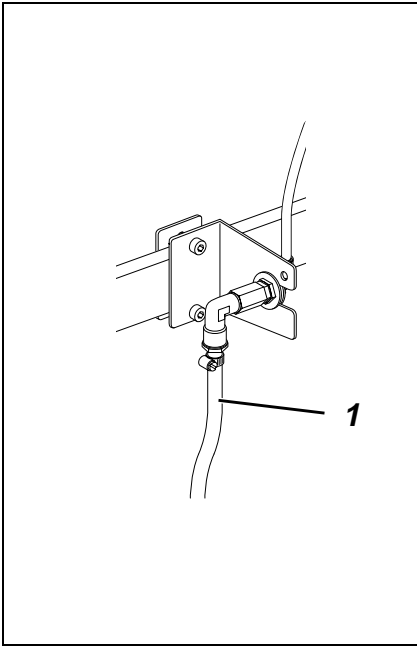
- Tourner le volant à main jusqu'à ce que la position 1 soit atteinte (position de levée de boucle).
ATTENTION !
La sous-classe **69 FA** se positionne de façon à ce que, le point mort inférieur étant passé, le bord supérieur du chas d'aiguille et le dessus de la plaque à aiguille se trouvent au même niveau.
- Appuyer brièvement sur la pédale en avant.
La première position programmée sera mise en mémoire.

4. Programmer la position 2

- Appuyer sur la touche "**F**".
L'écran affichera "**703*XXXX**".
- Appuyer brièvement sur la pédale en avant.
La tête de machine se positionnera dans la position 2 réglée à l'usine.
- Tourner le volant à main jusqu'à ce que la deuxième position soit atteinte (levier de fil à peine derrière son point mort supérieur).
- Appuyer brièvement sur la pédale en avant.
La deuxième position programmée sera mise en mémoire.

5. Quitter le mode PROGRAMMATION

- Appuyer simultanément sur les touches "**G**" et "-".
L'écran affichera "***MANUELL**".
- La machine à coudre est en ordre de marche.





7. Raccordement pneumatique

Afin de pouvoir faire fonctionner les équipements optionnels il faut que l'air comprimé amené à la machine à coudre spéciale soit absolument sans eau.



ATTENTION !

Le fonctionnement correct des dispositifs pneumatiques ne pourra être garanti que, si la pression dans le réseau de distribution d'air comprimé se monte à 8-10 bar.

La pression de service de la machine à coudre spéciale est de **6 bar**.

- Avec le flexible (1) ($\varnothing = 9$ mm) raccorder la machine à coudre spéciale au réseau de distribution d'air comprimé de l'entreprise.
- **Ensemble de pièces pour raccorder le système pneumatique**
Sous le numéro de référence 0797 003031, on peut se procurer un ensemble de pièces pour raccorder le système pneumatique aux bâtis munis d'une unité de conditionnement d'air comprimé et d'équipements pneumatiques complémentaires. Ce paquet contient les composants suivants:
 - flexible de raccordement, long de 5m, $\varnothing = 9$ mm
 - douilles et colliers de serrage
 - accouplements de tuyau

7.1 Unité de conditionnement d'air comprimé

L'unité de conditionnement d'air comprimé WE-6 pour les équipements complémentaires pneumatiques peut être commandée sous le numéro de référence 9781 000002.

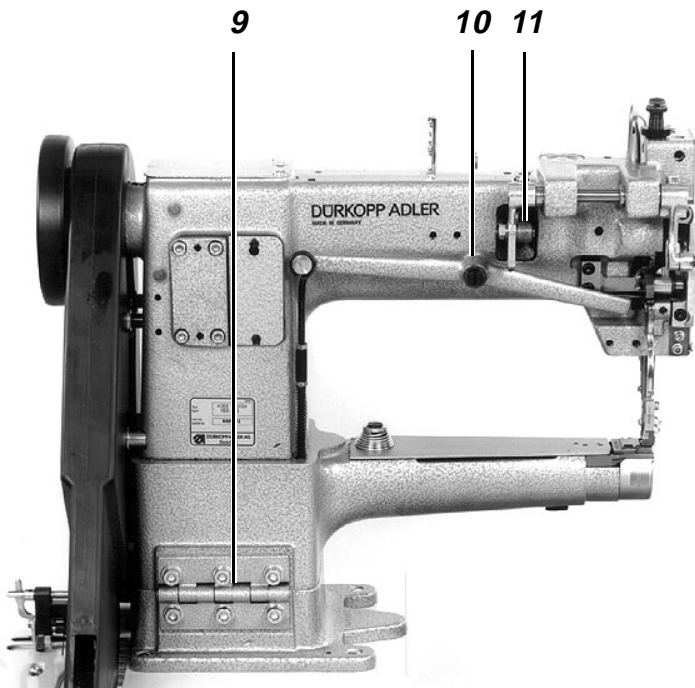
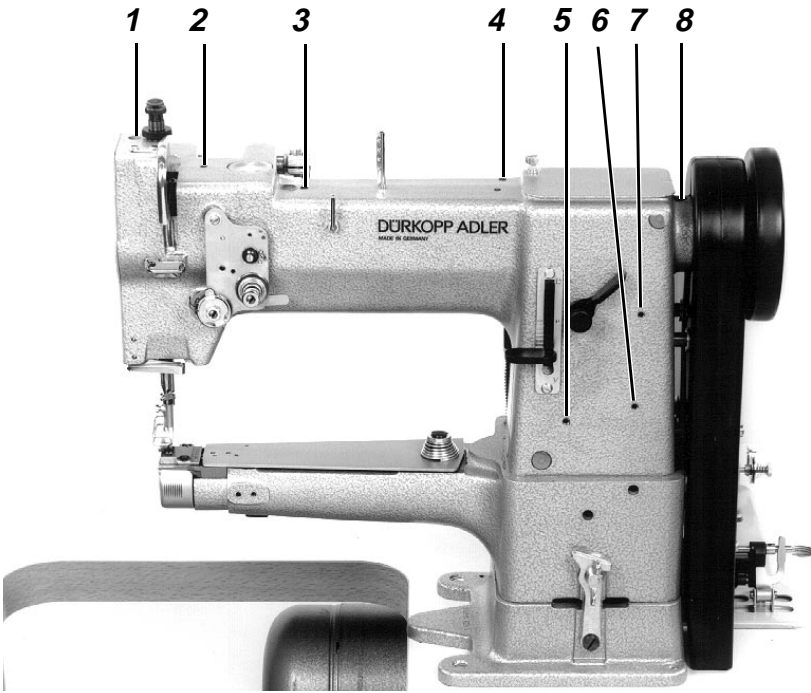
Raccorder l'unité de conditionnement d'air comprimé

- Attacher l'unité de conditionnement d'air comprimé (4) au bâti à l'aide de la cornière (3) et l'éclisse (2).
- Raccorder l'unité de conditionnement d'air comprimé (4) au réseau de distribution d'air comprimé de l'entreprise à l'aide du flexible (1) ($\varnothing = 9$ mm) et de l'accouplement R".

Ajuster la pression de service



La pression de service sera de **6 bar**.
Elle pourra se lire au manomètre (6).

- Pour ajuster la pression de service, tirer la manette (5) vers le haut et tourner.
 - Augmenter la pression = Tourner la manette (5) dans le sens horaire
 - Réduire la pression = Tourner la manette (5) dans le sens inverse horaire





8. Lubrification

	ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENT! L'huile peut provoquer des éruptions cutanées. Évitez tout contact prolongé entre l'huile et votre peau. Lavez-vous soigneusement après chaque contact.
	ATTENTION ! La manutention et l'évacuation d'huiles minérales usées sont soumises à une réglementation par la Loi. Délivrez l'huile usée aux centres de ramassages autorisés. Protégez votre environnement! Faites attention à ne pas épancher de l'huile!

Pour refaire le plein des réservoirs d'huile, utiliser exclusivement le lubrifiant **ESSO SP-NK 10** ou toutes autres huiles de qualité identique avec la spécification suivante:

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

Vous pouvez vous procurer l'huile **ESSO SP-NK 10** aux agences de la **DÜRKOPP ADLER AG** sous les numéros de références:

9047 000013 pour le bidon de 2 litres

9047 000014 pour le bidon de 5 litres.

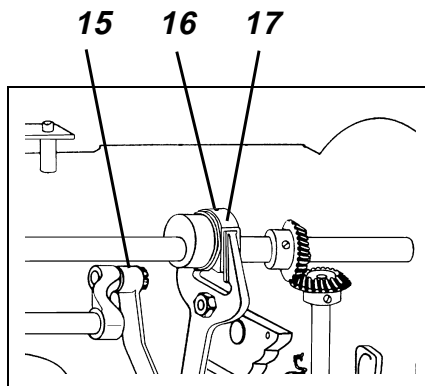
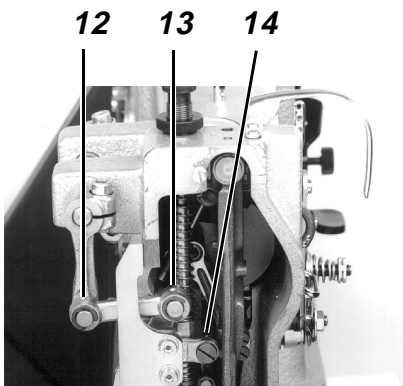
Graisser les points de graissage

- Retirer le couvercle de tête, le capot, la plaque à aiguille et la base de la plaque à aiguille.
- Avec un chiffon, nettoyer toutes les pièces accessibles et y enlever la graisse antirouille et de la crasse.
- Donner quelques gouttes d'huile à tous les points de graissage marqués dans les dessins et photos par les chiffres de 1 à 17.

NOTA:

Le point de graissage N 8 n'existe pas sur la sous-classe **69-FA-373!**

- Remettre en place le couvercle de tête, le capot, la plaque à aiguille et la base de la plaque à aiguille.





9. Essai de couture

Après la fin des travaux d'assemblage, procéder à un essai de couture!

- Mettre la fiche de contact.



ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENT!

Fermer l'interrupteur principal.
Enfiler le fil du crochet pour un bobinage seulement lorsque la machine à coudre est coupée du secteur.

- Enfiler le fil du crochet pour le bobinage (voir Instructions de Maniement).
- Bloquer les pieds presseurs en position levée (voir Instructions de Maniement).
- Enclencher l'interrupteur principal.
- Remplir la canette à bas régime de vitesse.



ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENT!

Fermer l'interrupteur principal.
Enfiler les fils d'aiguille et du crochet seulement lorsque la machine à coudre est coupée du secteur

- Enfiler les fils d'aiguille et du crochet (voir Instructions de Maniement).
- Choisir le matériel à coudre.
- Faire l'essai en commençant avec une vitesse réduite qu'on augmentera petit à petit.
- Contrôler si les coutures réalisées sont satisfaisantes.
Si elles ne donnaient pas satisfaction, modifier la tension des fils (voir Instructions de Maniement).
A la rigueur, vérifier à nouveau les réglages prescrits par les Instructions de Service et les corriger, s'il y a lieu.