

Instructions, complètes

745 - 34 - 2

**Unité de couture pour la pré-couture automatisée
d'ouvertures de poches passepoilées avec rabats**

Méthodes: A, B, D, F

Instructions d'emploi

[Instructions d'installation](#)

~~Instructions de service~~

Instructions pour la programmation DAC

1

2

3

4

745 - 34 - 2

Instructions, complètes

Sommaire

Instructions d'emploi
Instructions d'installation
Instructions de service
Instructions pour la programmation DAC

Schéma de montage

9870 745154 B
9890 745002 B

Schéma pneumatique

9770 745005

Tous droits réservés.

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

Copyright © Dürkopp Adler AG - 2005

Preface des Instructions d'emploi

Ces 'Instructions d'emploi' doivent faciliter le maniement de la machine ainsi qu'aider à profiter de toutes ses applications d'usage.

Les 'Instructions d'emploi' contiennent des informations importants concernant un fonctionnement sûr, adéquat et économique de la machine. Respectez-en les consignes afin d'éviter tout danger, de réduire le coût des réparations et les temps d'arrêt et afin d'augmenter la fiabilité et la longévité.

Les 'Instructions d'emploi' peuvent servir à compléter des mesures nationales visant la prévention d'accidents ou la protection de l'environnement.

Les 'Instructions d'emploi' doivent être disponibles à tout moment sur le lieu d'emploi de la machine.

Elles doivent être lues et appliquées par toute personne autorisée à assumer les fonctions suivantes:

- la mise en œuvre y compris l'approvisionnement, la réparation de défauts techniques, l'élimination des déchets de production
- l'entretien (inspection, révision régulière) et/ou le déplacement et le transport de la machine.

La personne responsable du fonctionnement de la machine veillera à ce qu'elle ne soit manipulée que par des personnes y ayant droit.

Le responsable est tenu à entreprendre avant chaque période de travail un examen soigneux afin de dépister la moindre défection.

Des incidents touchant à la sécurité de la machine doivent être communiqués immédiatement à la direction.

L'entreprise propriétaire de la machine veillera à ce qu'elle soit maintenue toujours en parfait état.

Il est formellement interdit de démonter ou de mettre hors service les installations de sécurité. Leur démontage éventuel pour cause de réparation, entretien ou approvisionnement exige une remise en état immédiate après la terminaison des travaux nécessaires.

Toute manipulation non autorisée dans le fonctionnement libère le constructeur de ses responsabilités dans le cas de dommages.

Respectez toutes les indications de danger ou de sécurité, qui se trouvent sur la machine. Les parties rayées jaune et noir indiquent des zones de danger permanents: Risques de blessures de tous genres (broyages, coupures, incisions, etc.)

A part les instructions mentionnées ici, respectez les mesures générales de prévention d'accidents.

Normes de sécurité

L'inobservation des instructions de sécurité suivantes peut résulter en blessures corporelles ou en dommages à la machine.

1. La mise en service de la machine ne doit être effectuée qu'après avoir pris connaissance des instructions de service et que par des personnes compétentes.
2. Avant la mise en marche, lire également les normes de sécurité et instructions de service du fabricant du moteur.
3. N'utiliser la machine que pour les travaux auxquels elle est destinée. Ne jamais utiliser la machine sans les dispositifs de sécurité et toujours observer les normes de sécurité correspondantes.
4. Avant le changement d'organes de couture (tels que l'aiguille, le pied presseur, la plaque à aiguille, la griffe et la canette), avant l'enfilage, avant de quitter la machine et avant les travaux d'entretien, la machine est à mettre hors circuit à l'interrupteur général ou par enlèvement de la fiche secteur.
5. Les travaux d'entretien général sont à confier à du personnel compétent.
6. Les travaux de réparation, de transformation et d'entretien spécial ne doivent être effectués que par des spécialistes ou des personnes compétentes.
7. Pour les travaux d'entretien et de réparation sur le système pneumatique, séparer la machine du réseau pneumatique (max. 7-10 bar). Avant de déconnecter la machine, réduire la pression de l'unité de maintenance. Les seules exceptions admises sont les réglages et contrôles par du personnel compétent.
8. Les travaux sur les équipements électriques sont à confier à un électricien ou à du personnel qualifié.
9. Les travaux sur les pièces ou dispositifs sous tension ne sont pas admis, sauf les exceptions selon les normes DIN VDE 0105.
10. La machine ne peut être modifiée ou transformée qu'en respectant les normes de sécurité correspondantes.
11. En cas de réparations, n'utiliser que des pièces de rechange agréées par nous.
12. La mise en service de la tête est interdite tant que la conformité de l'unité de couture complète avec les dispositions de la CE n'a pas été constatée.
13. Le cordon d'alimentation doit être muni d'une fiche secteur homologuée pour le pays dans lequel il est utilisé. Pour cela faire appel à un personnel qualifié (voir paragraphe n°8).



Il est absolument nécessaire de respecter les instructions de sécurité marquées par ces signes.

Danger de blessures corporelles !

Veuillez noter également les instructions de sécurité générales.



2e partie : Instructions d'installation 745-34-2

1.	Etendue de la livraison	3
2.	Généralités	3
3.	Montage de l'unité de couture	
3.1	Manutention	4
3.2	Démontage des attaches de transport	5
3.3	Réglage de la hauteur de travail	6
3.4	Réglage des pédales	7
4.	Monter les éléments de machine démontés avant l'expédition	
4.1	Porte-bobines	8
4.2	Vérin de déplacement du tampon de pliage et serrage	9
4.3	Casiers de préparation	10
4.4	Fixation du support du panneau de commande, du dévidoir et de la dépose à droite	11
4.5	Rallonges de table (équipement en option)	12
4.5.1	Rallonge pour travail avec chariot pince-paquets.	12
4.5.2	Rallonge de table pour empilage latéral	13
4.6	Empileur (équipement en option)	14
5.	Raccordement électrique	
5.1	Branchement du panneau de commande DAC III C	16
5.2	Raccordement du dévidoir séparé.	16
5.3	Vérification de la tension nominale et raccordement au secteur	17
5.4	Contrôle de la tension nominale de la pompe à vide (équipement en option)	20
5.5	Sens de rotation du moteur de machine à coudre et de la pompe à vide	20
6.	Raccordement pneumatique	21
7.	Raccordement à l'installation de pompe à vide du client	22
8.	Graissage à l'huile	23
9.	Mise en service	24
10.	Installation du logiciel de l'unité de couture	
10.1	Généralités	24
10.2	Chargement du programme.	25
10.3	Mise à jour de la clé de protection par Internet	26

1. Etendue de la livraison

- unité de couture de base pour la pré-couture d'ouvertures de poche aux coins droits et obliques, passepoilées et avec pattes, composée de:
 - Bâti à hauteur de travail réglable
 - Moteurs pas à pas d'entraînement du matériau à coudre, réglage de longueur du dispositif de coupe des coins, moteur CC à entraînement direct
 - Machine à double point de chaînette et deux aiguilles
 - Commande DAC III avec panneau de commande
 - Dispositifs de marquage au laser
 - Lampe de couture
 - Unité de conditionnement d'air comprimé avec pistolet pneumatique
 - Porte-bobines
 - Casiers pour pièces de garniture à gauche de l'opératrice et sous la table
 - Accessoires comprenant outils et petites pièces
 - Dispositifs de transfert et équipement de couture suivant la méthode de travail envisagée
 - Suppléments d'équipement (en option)

2

2. Généralités



ATTENTION !

Seul un personnel qualifié et formé est autorisé à assembler l'unité de couture.

Seuls les électriciens ou les personnes instruites à cet effet sont autorisés à travailler sur l'équipement électrique de l'unité de couture.

Il faut alors débrancher la fiche du secteur.

Observer impérativement les modes d'emploi du fabricant de moteurs pas à pas joints au présent document.

3. Montage de l'unité de couture

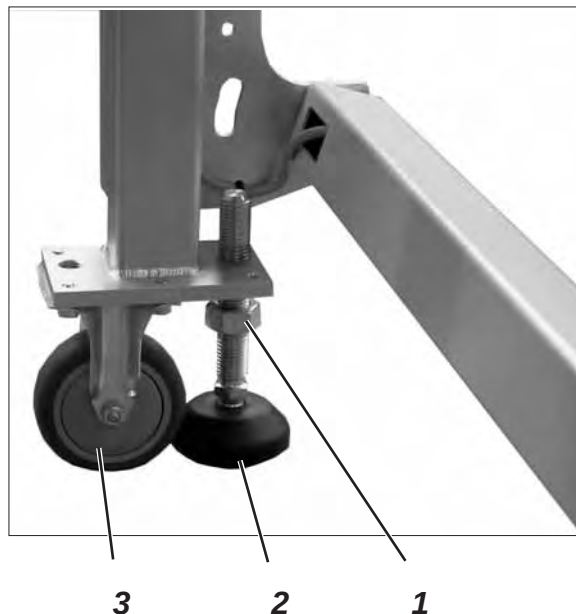
3.1 Manutention

Pour faciliter la manutention interne, le bâti est équipé de quatre roulettes.



ATTENTION !

Ne jamais essayer de soulever l'unité par le bord de la table.
Utiliser un chariot transpalette ou élévateur pour soulever l'ensemble de machine.



ATTENTION !

Avant la mise en service de l'unité de couture, dévisser les pieds de bâti 2 suffisamment pour obtenir une bonne assise de l'ensemble.

Soulever l'unité de couture

- Pour ceci, utiliser exclusivement un chariot transpalette ou élévateur.

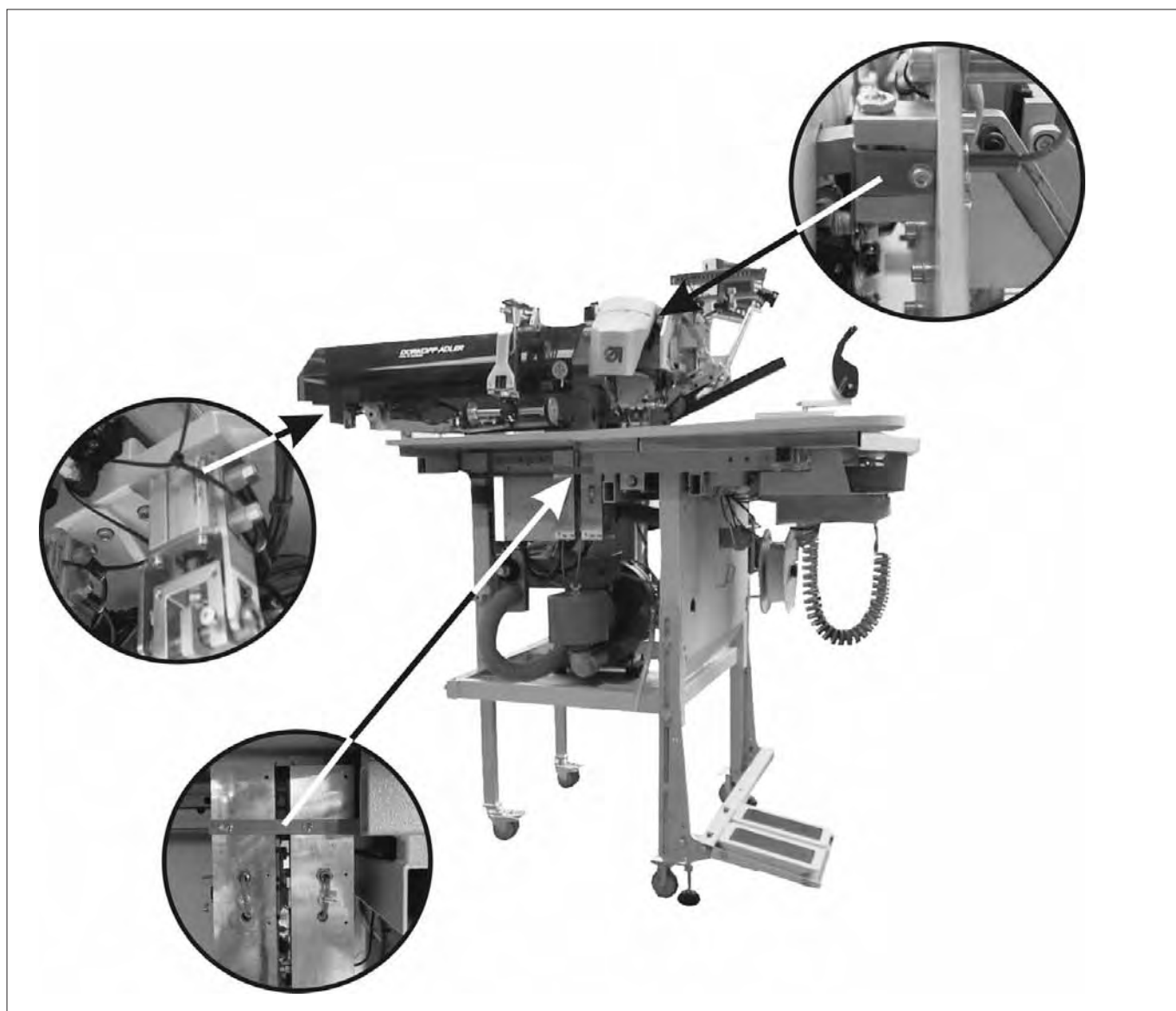
Déplacer l'unité de couture

- Pour effectuer le déplacement sur roulettes, desserrer les écrous 1 des pieds de bâti 2 et visser les pieds de bâti.
- Après le déplacement, dévisser les pieds de bâti 2 jusqu'à ce que les roulettes 3 soulèvent l'ensemble.
- Bien serrer les écrous 1.

3.2 Démontage des attaches de transport

Enlever les trois attaches de transport avant d'installer l'unité de couture.

Pour tout transport ultérieur, veuillez réutiliser ces attaches de transport.

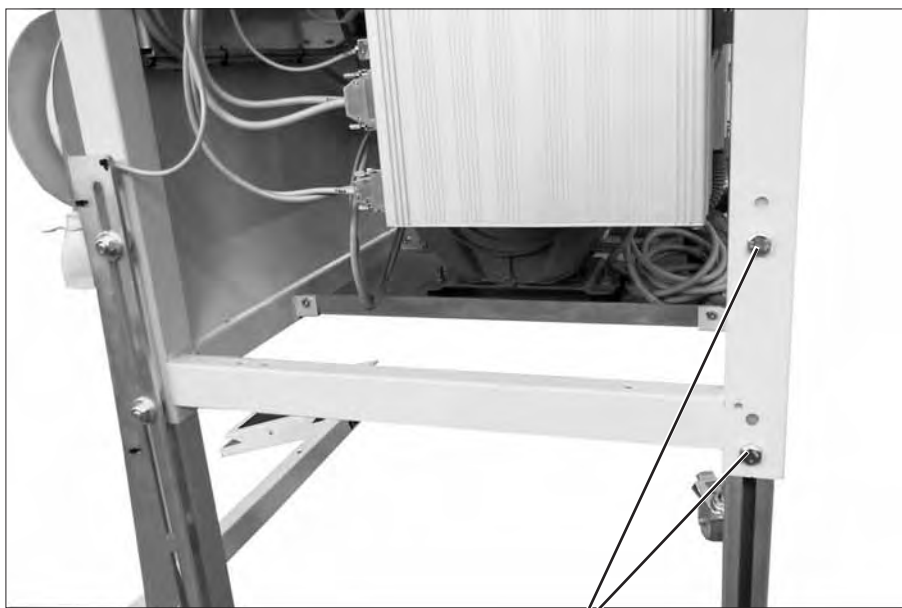


3.3 Réglage de la hauteur de travail



1

2



3

La hauteur de travail peut se régler de 79 cm à 110 cm (du sol au bord supérieur de la table).

D'usine, l'unité de couture a été réglée à la hauteur de travail la plus basse possible, soit de 79 cm.



ATTENTION ! Risque de blessure !

En desserrant les vis de blocage.

Lorsque les tubes du bâti sont déployés, l'unité de couture peut basculer.

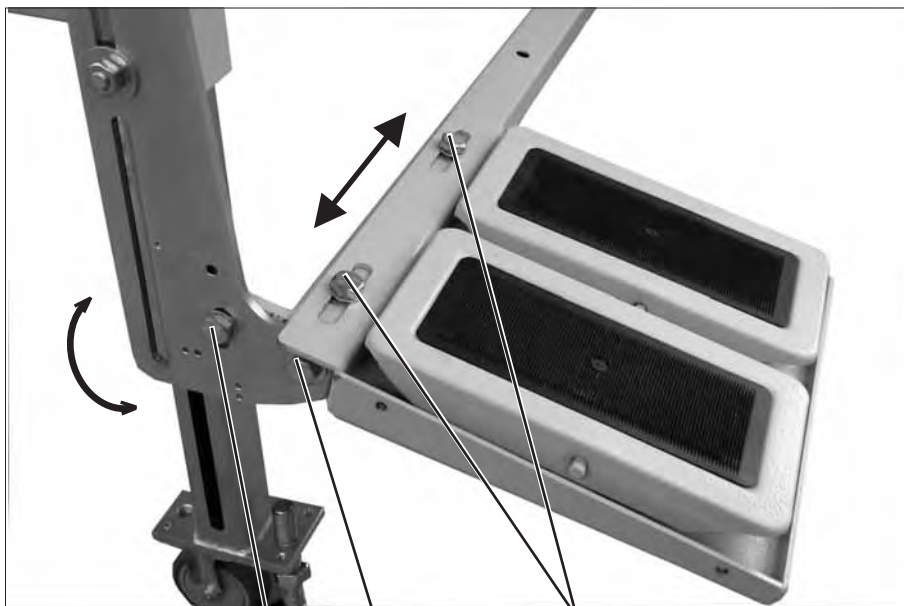
En déployant les tubes du bâti de manière uniforme, lever l'unité de couture à la hauteur souhaitée.

- Desserrer les écrous 1 (4x) et les boulons à embase 2 (4x) (blocage tubes du bâti devant).
- Desserrer les vis 3 (4x) (blocage tubes du bâti derrière).
- Régler la table horizontalement à la hauteur de travail souhaitée. Pour éviter que les tubes du bâti ne restent coincés, les déployer ou rentrer de manière uniforme des deux côtés.
- Serrer le boulon à embase 2 et les vis 3.
- Si vous ajustez ensuite les pédales, il n'est pas nécessaire de serrer les écrous 1. Dans le cas contraire, serrer les écrous 1.

3.4 Réglage des pédales



1 2 4 3



4 3 5

La hauteur des pédales se règle indépendamment de la hauteur de travail ajustée pour l'unité de couture.
Vous pouvez également ajuster leur angle et leur position latérale.

2

Réglage de la hauteur

- Desserrer les écrous 1 et déplacer les deux guides 2 dans le trou oblong.
Pour se déplacer au trou oblong suivant, desserrer en plus les vis 3.
Veiller à une hauteur homogène des guides 2.
- Bien serrer les écrous 1.

Réglage de l'angle

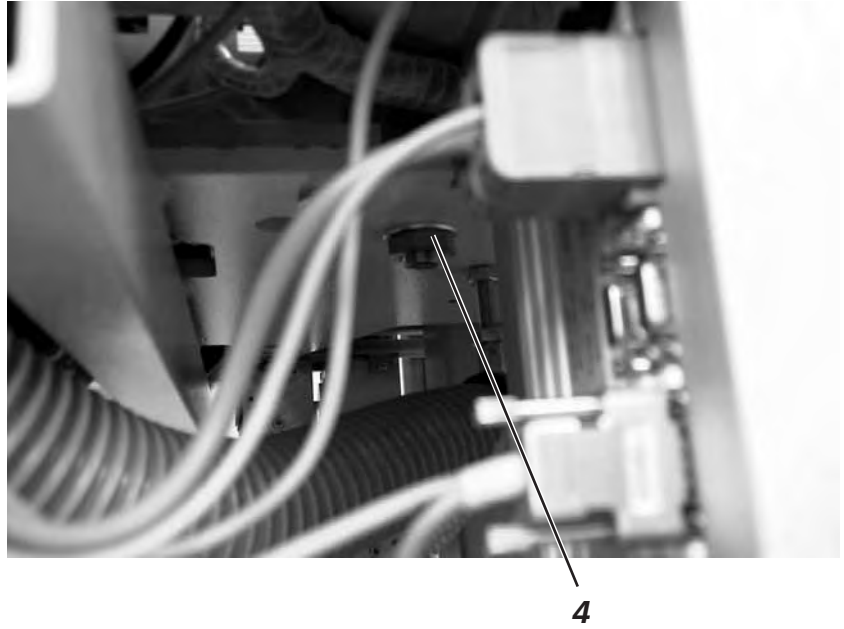
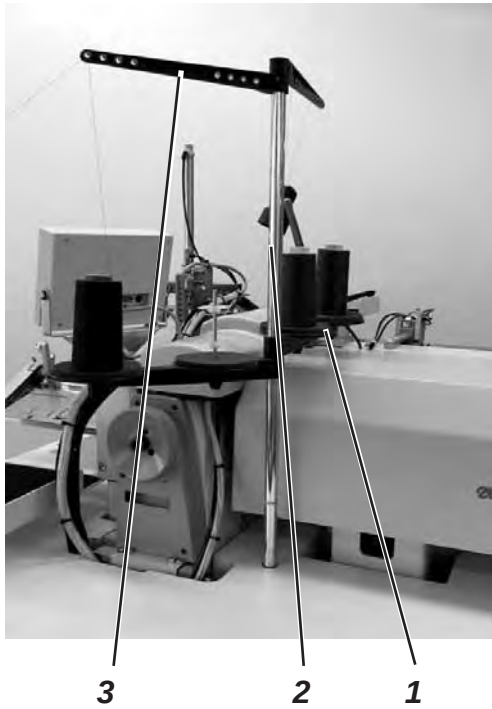
- Dévisser la vis 4 et pivoter la pédale.
- Serrer les vis 3 (2x) et la vis 4 à l'angle de pédale désiré.

Régler la position latérale

- Desserrer les vis 5 et décaler la pédale latéralement.
- Bien serrer les vis 5.

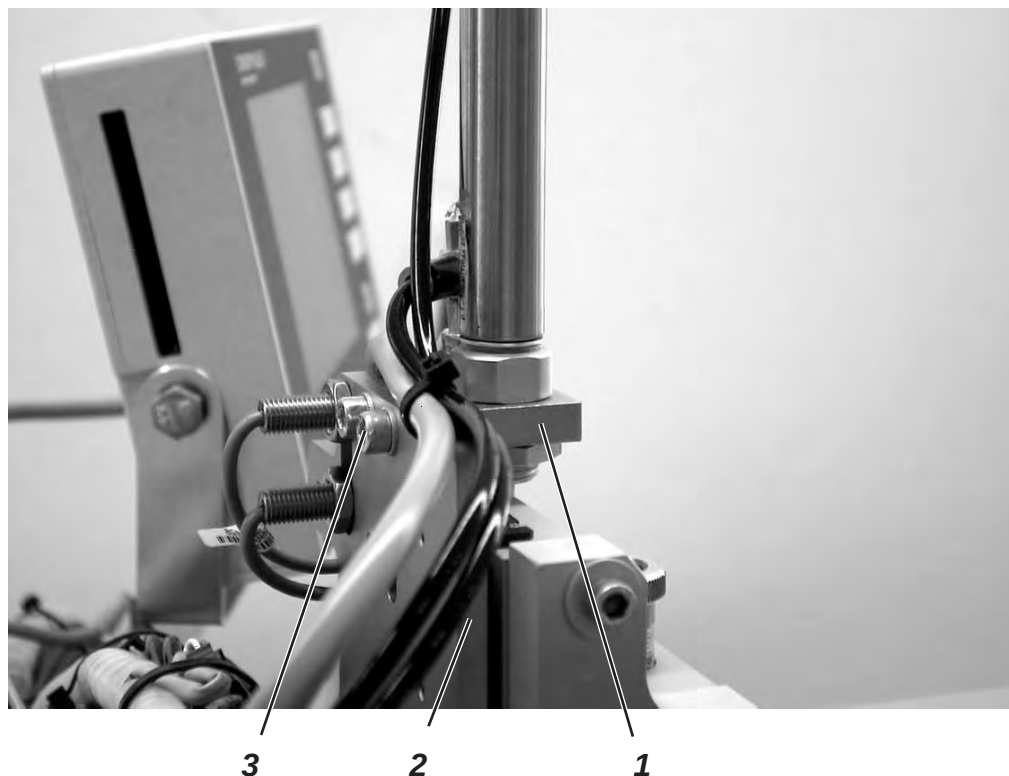
4. Monter les éléments de machine démontés avant l'expédition

4.1 Porte-bobines



- Introduire le porte-bobines 2 dans le trou de la table et le fixer sous la table avec l'écrou 4.
- Monter et orienter les supports de bobine 1 et les bras de débobinage 3 comme indiqué par l'illustration.

4.2 Vérin de déplacement du tampon de pliage et serrage (745-34-2 B/F)



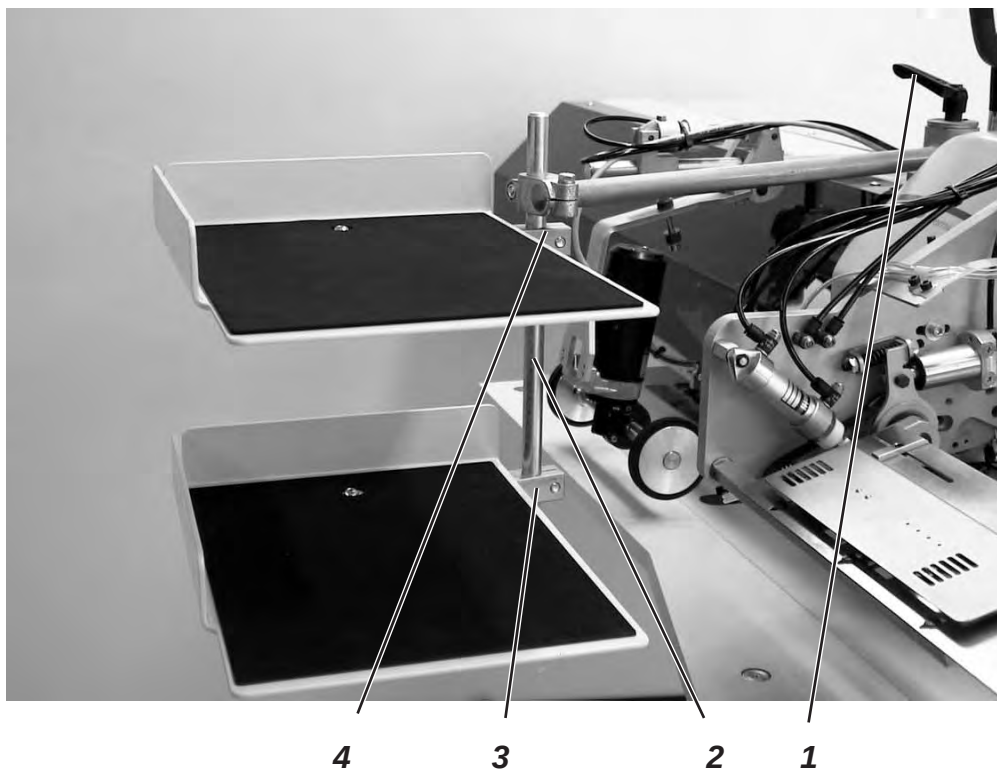
2

- Enlever les attaches de transport et pivoter le vérin vers le haut.
- Fixer le logement du cylindre 1 à l'aide des vis 3 sur la plaque 2.
- Déplacer manuellement le tampon de pliage et serrage.
Le mouvement doit être facile sur toute la course du vérin.

Correction

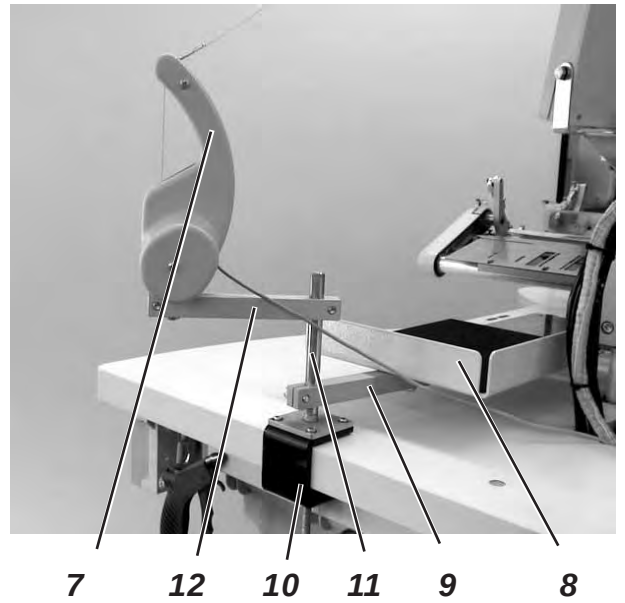
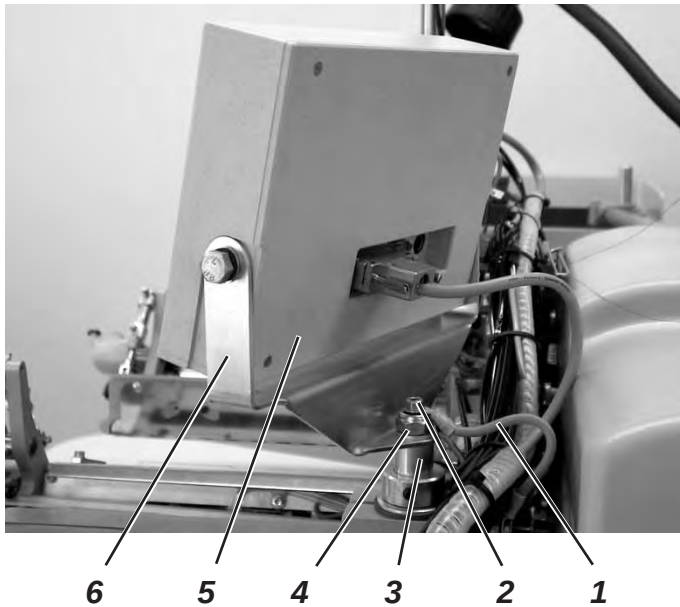
- Desserrer légèrement les vis 3 et déplacer le tampon de pliage et serrage sur toute la course du vérin.
Ceci permet au logement du vérin de s'ajuster.
- Bien serrer les vis 3.
- Vérifier à nouveau la souplesse du mouvement du vérin.

4.3 Casiers de préparation



- Fixer les casiers de préparation sur la tige 2.
Pour cela, glisser les colliers de serrage 4 et 3 sur la tige 7, les aligner en hauteur et les fixer en serrant les vis.
- Desserrer le levier de serrage 1 et orienter les casiers de préparation par rapport à la station de couture.
- Resserrer le levier de serrage 1.

4.4 Fixation du support du panneau de commande, du dévidoir et de la dépose à droite



Panneau de commande

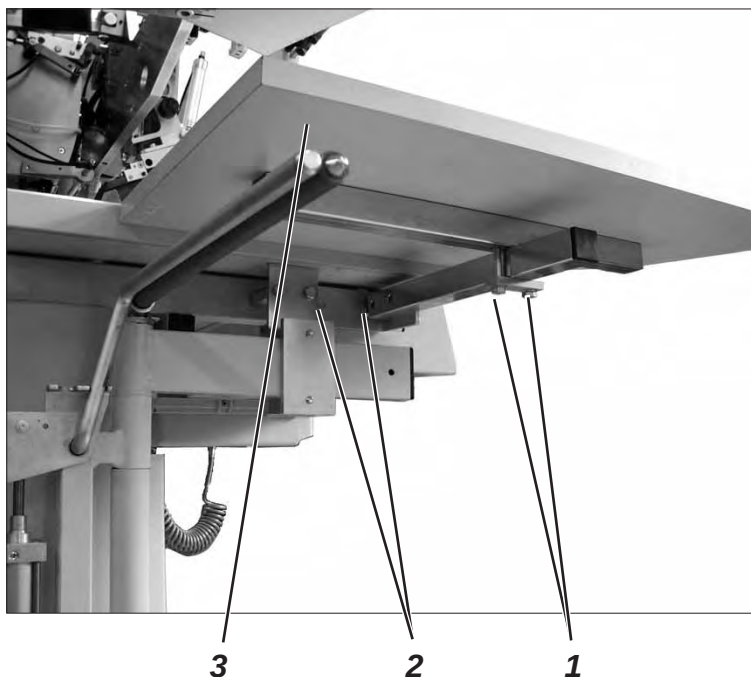
- Fixer le support 6 et le panneau de commande 5 sur le boulon 3 à l'aide de l'écrou 4.
- Fixer le câble 1 sur le boulon 3 à l'aide de la vis 2.

Dévidoir et dépose

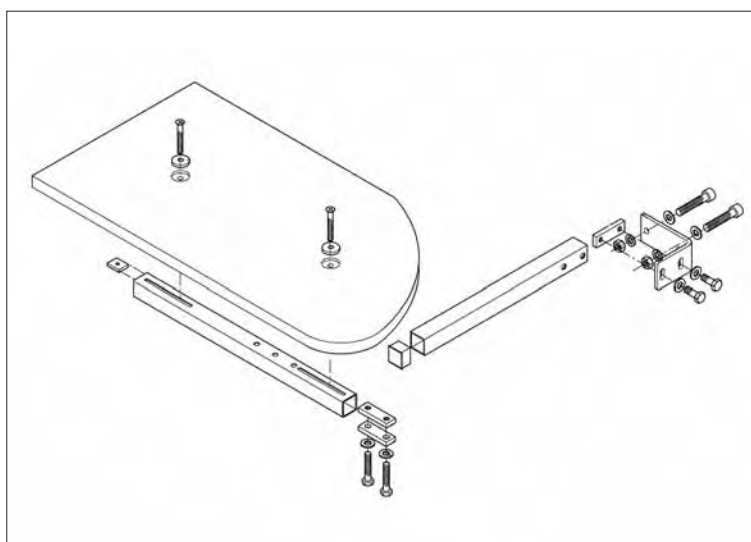
- Glisser le support 11 avec l'étrier 10 sur le plan de la table et le fixer avec la vis.
- Orienter les bras 9 et 12.
- Fixer la dépose 8 sur le bras inférieur.
- Fixer le dévidoir 7 sur le bras supérieur.
Raccordement du dévidoir voir chapitre 5.2.

4.5 Rallonges de table (équipement en option)

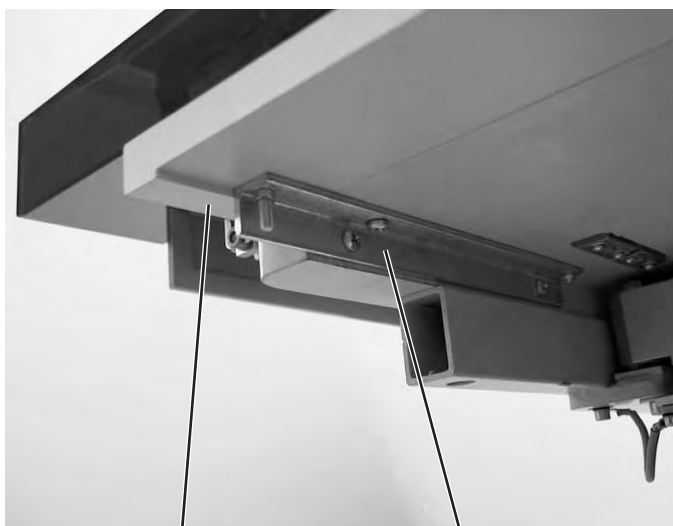
4.5.1 Rallonge pour travailler avec chariot pince-paquets (N° de référence 0745 597674)



- Avec les vis 2, rattacher la rallonge 3 au longeron de la table.
- Dévisser légèrement les vis 1.
En déplaçant la rallonge de table 3, créer un écart avec le dessus de table.
Cet écart est nécessaire pour garantir le libre passage d'un sac de poche accroché.



4.5.2 Rallonge de table pour empilage latéral (n° de référence 0745 597684)



5

3

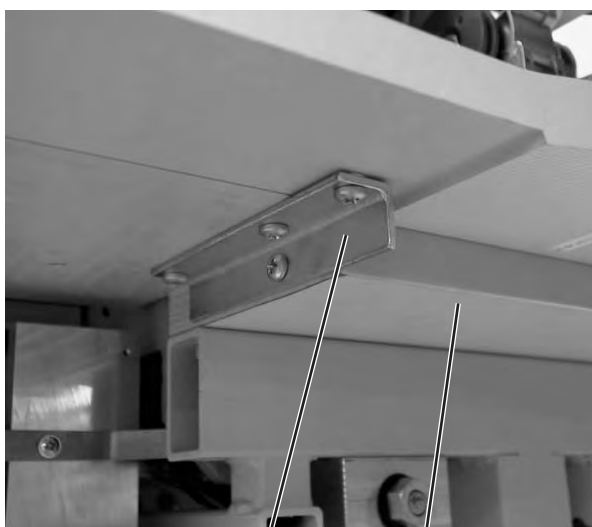


2

1

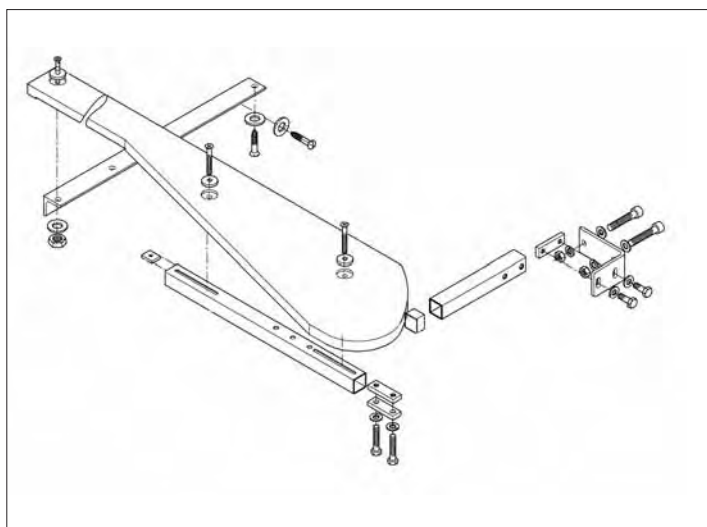
- Avec les vis 1, rattacher la rallonge de table 2 au longeron de la table.
- Fixer les cornières 3 et 4 sur la table 5 en utilisant deux vis.

2

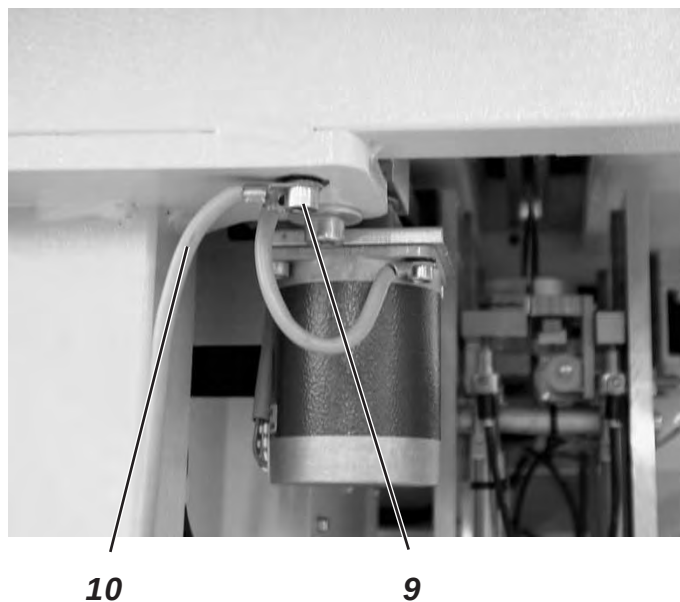
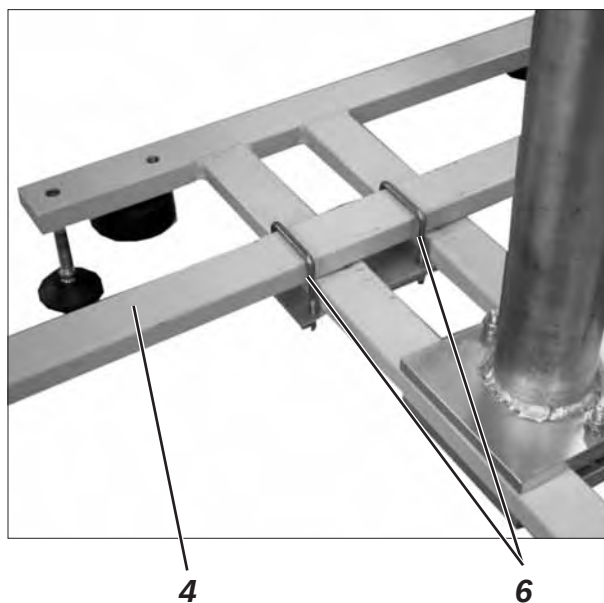
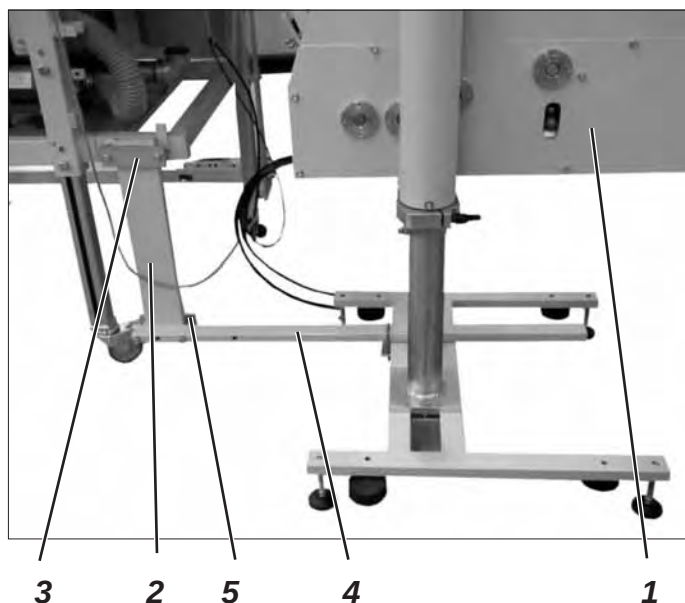


4

5



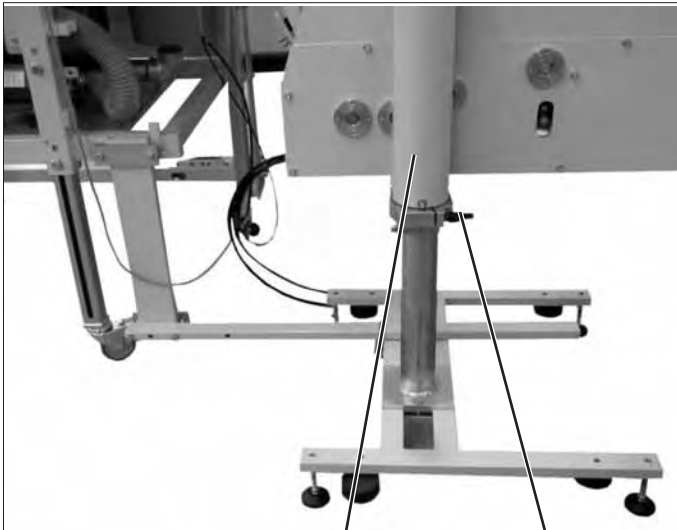
4.6 Empileur (équipement en option)



L'empileur 1 (référence 0745 597554) se monte sur le bâti de l'unité de couture à l'aide du tube support 2.

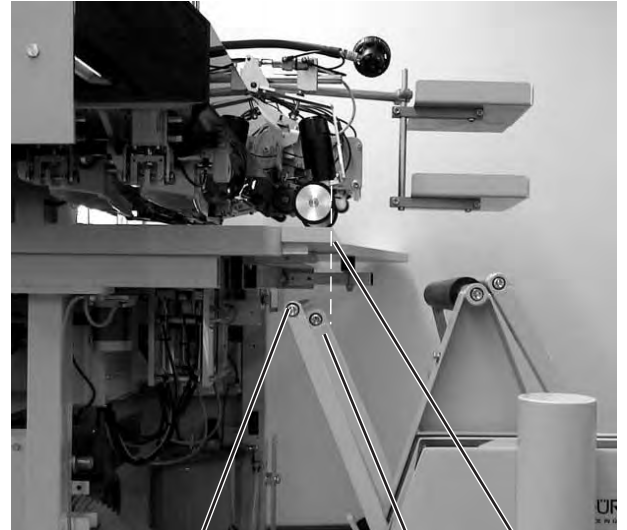
- Fixer le tube support 2 avec les vis et la plaque de serrage 3 sur le bâti.
- Fixer le tube 4 avec la plaque de serrage 5 et les vis sur le tube-support 2.
- Fixer le tube 4 sur le chariot avec l'éclisse et les deux étriers 6.
- Mettre le raccord pneumatique (gros tuyau) dans le raccord souple 7.
- Mettre le raccord de la ligne de commande (tuyau mince) dans le raccord de flexible 8.
- Fixer le câble 10 sur le bâti à l'aide de la vis 9.

Réglage de l'empileur.



15

14



12

11

13

- Déplacer l'empileur latéralement de manière que la tringle 11 se trouve juste derrière le bord de la table 13.
- Desserrer la manette de serrage 14.
- Modifier la hauteur de l'empileur par le vérin 5 de manière que le lisseur 12 en mouvement n'entre pas en collision avec la table.
- Resserrer le levier de serrage 14.

5. Raccordement électrique



ATTENTION !

Seulement les électriciens ou les personnes instruites à cet effet sont autorisés à travailler sur l'équipement électrique de l'unité de couture. La fiche secteur doit être débranchée.

5.1 Raccordement du panneau de commande DACIII



2

1

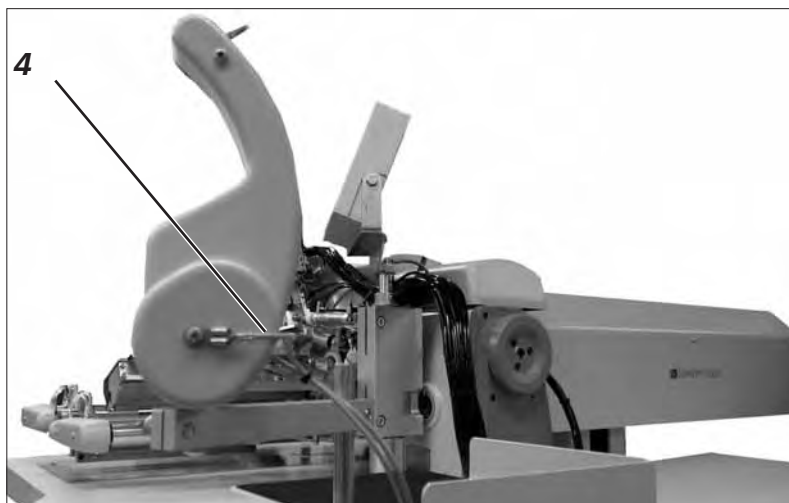


3

- Avec précaution, enficher la prise au secteur 1 au dos du panneau de commande.
- Bien serrer les vis 2 de la fiche de contact 1.

5.2 Raccordement du dévidoir séparé

- Mettre la fiche du dévidoir dans la douille 3 sous la table de travail et la bloquer avec un écrou-raccord.
- Brancher la ligne équipotentielle.



4

5.3 Vérification de la tension nominale et raccordement au secteur

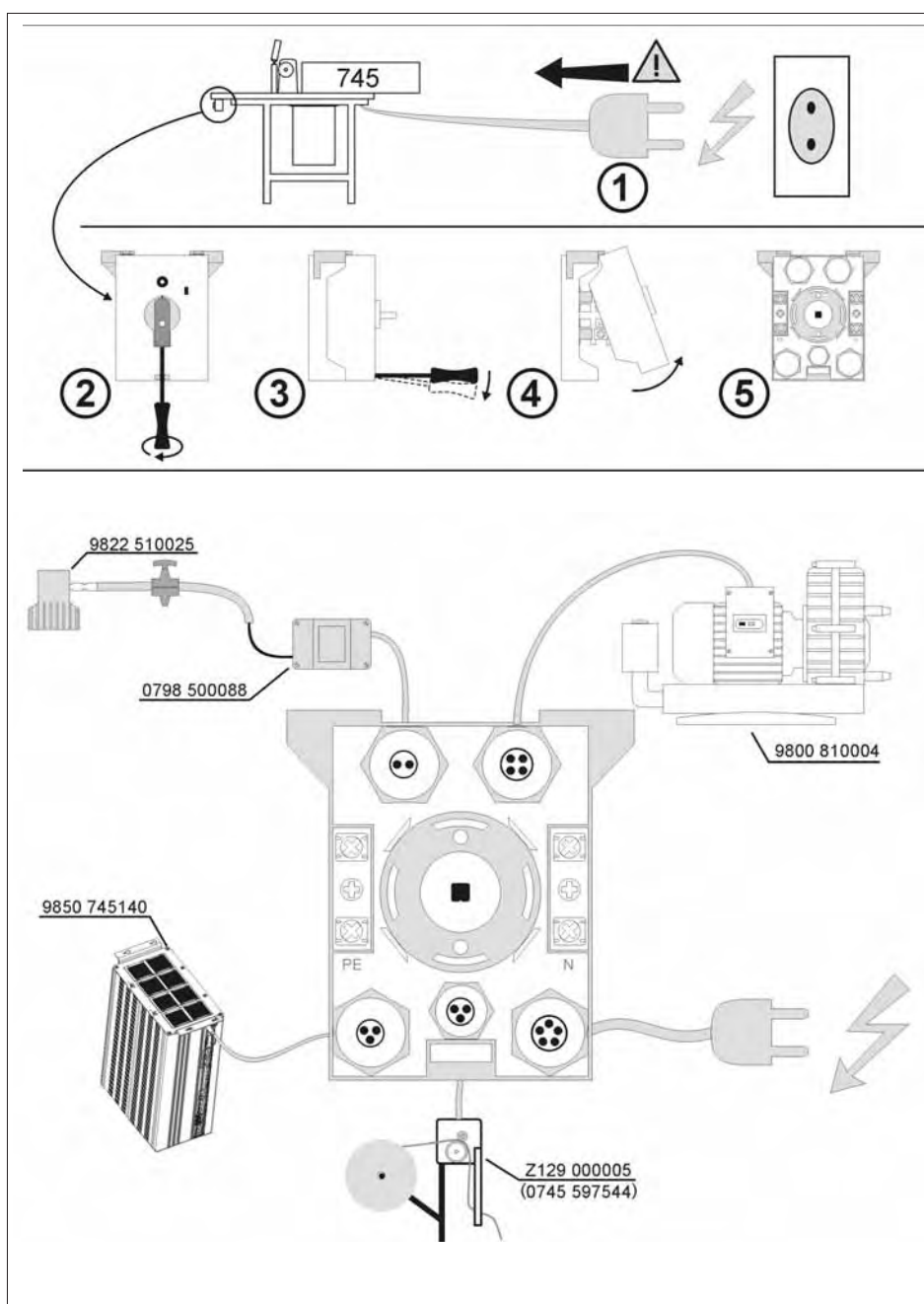


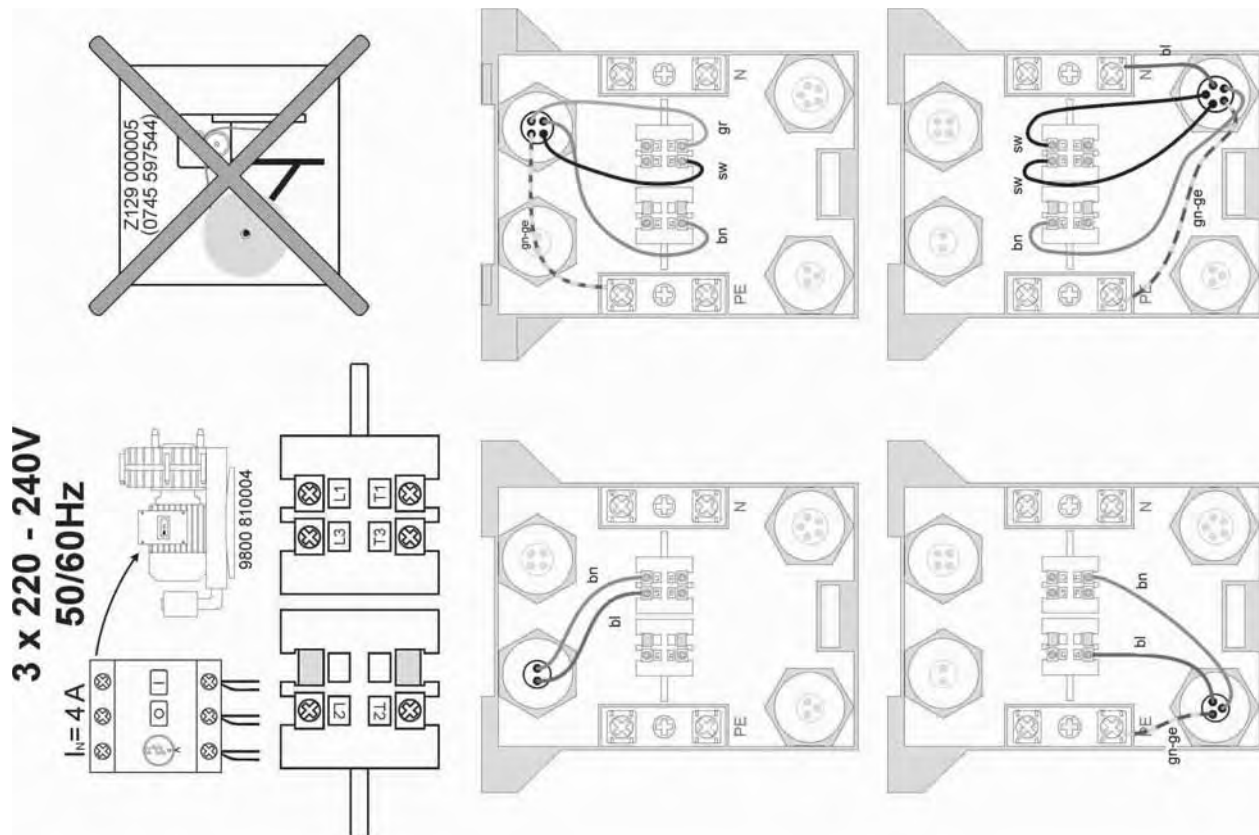
2 1



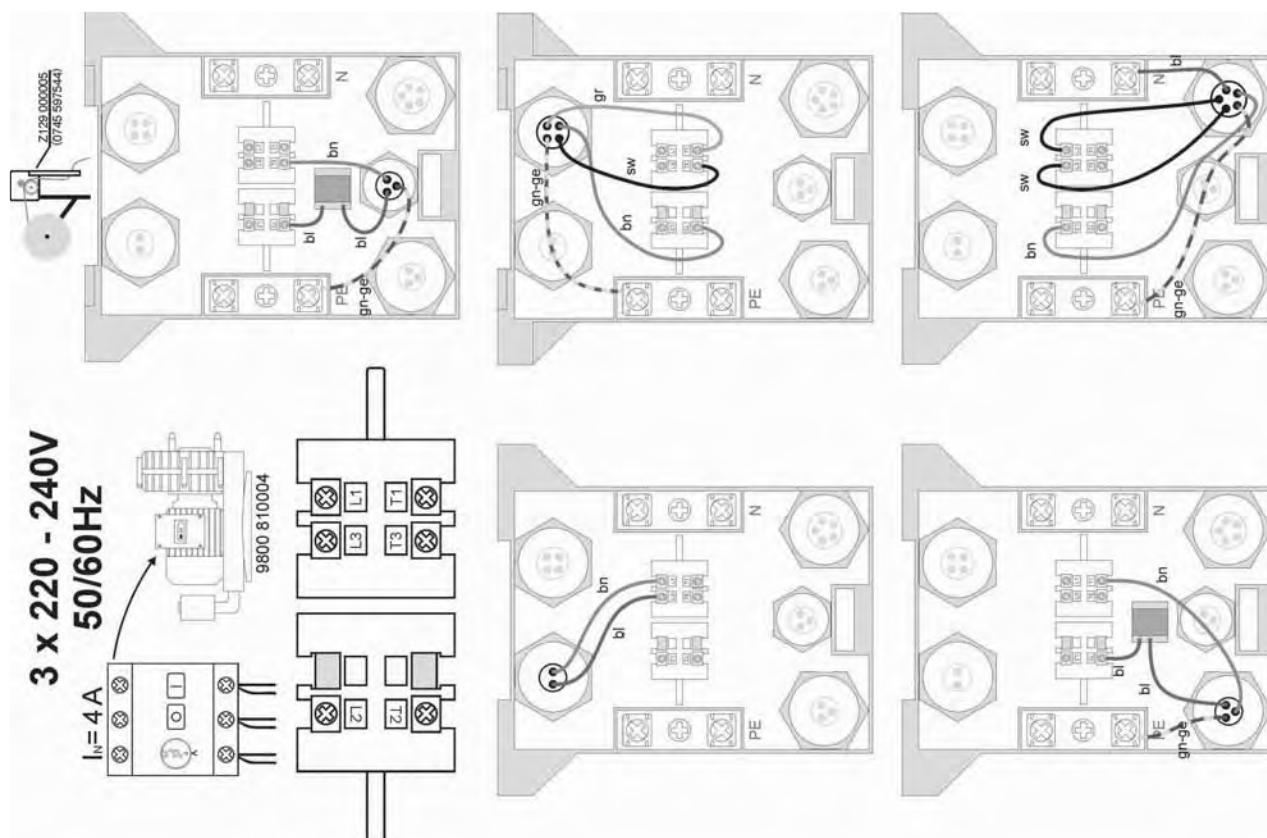
L'adaptation à la tension secteur local doit se faire en raccordant correctement les conducteurs sur l'organe de commutation 2 de l'interrupteur principal 1.

- Débrancher la prise de courant.
- Desserrer la vis de la manette de commutation et enlever le couvercle (étapes 2 à 5).
- Vérifier la disposition des connexions sur l'organe de commutation et éventuellement la modifier en fonction de la tension secteur existante.
(Voir schéma de câblage folio 1 ainsi que croquis suivants).
- Remettre le couvercle et le visser fermement.
- Brancher la fiche au secteur.

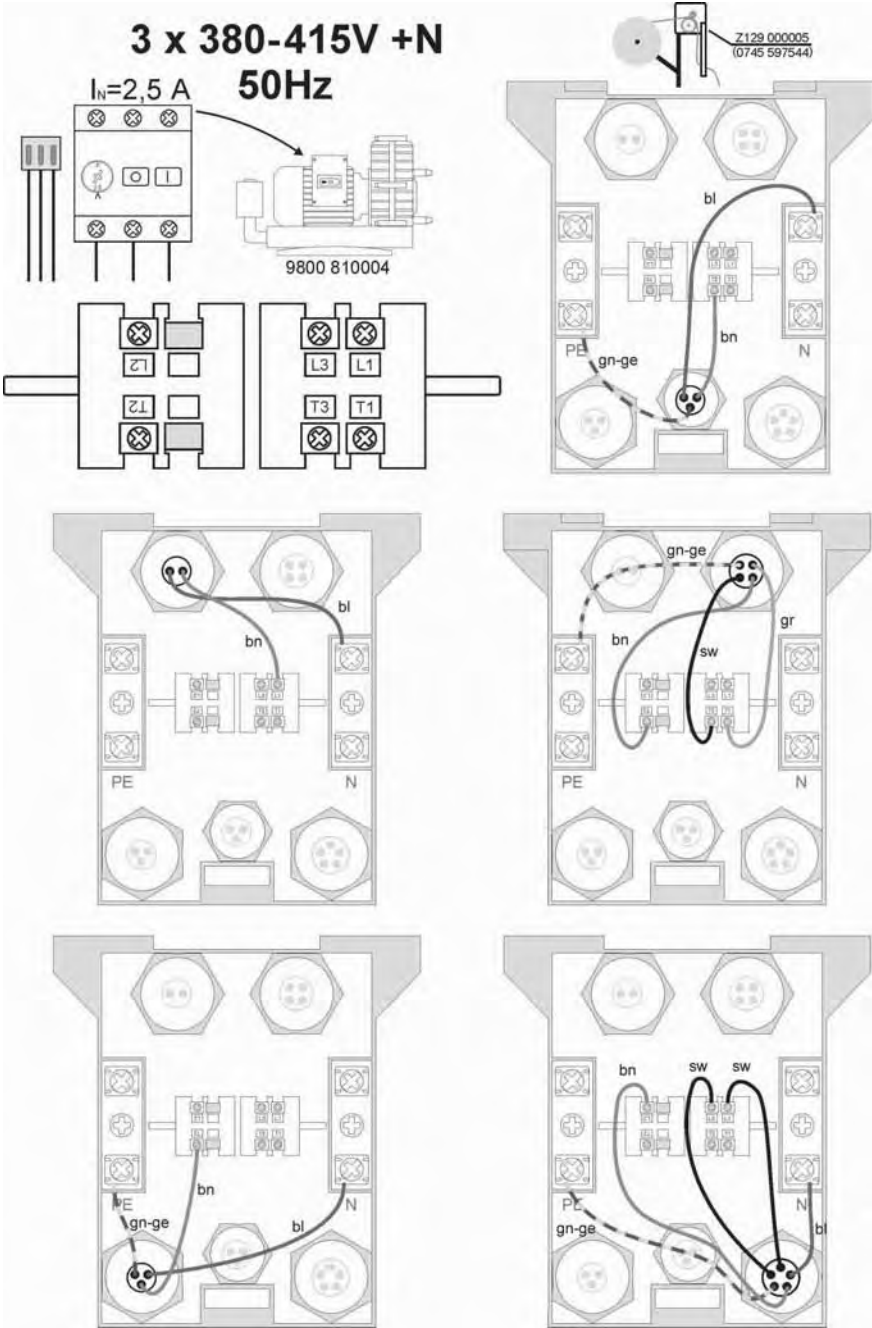




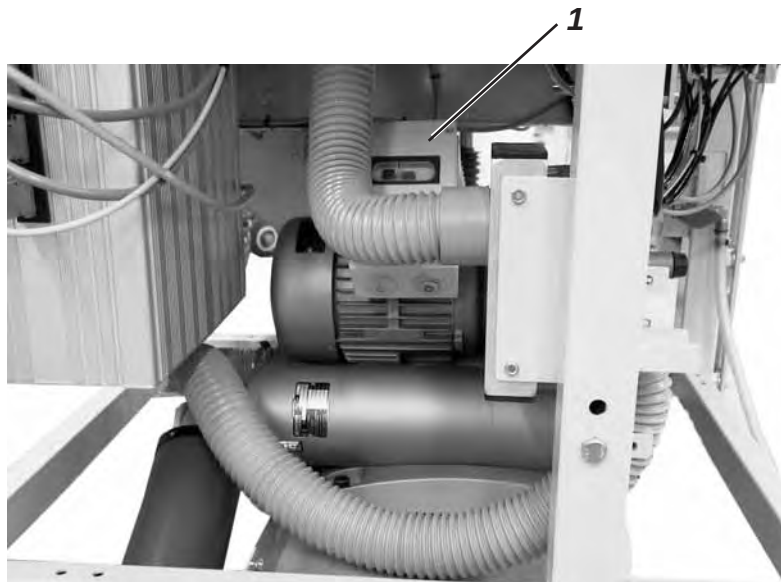
Légende : **bl** = bleu / **nr** = noir / **br** = brun / **gr** = gris / **vt-jn** = vert, jaune



Légende : **bl** = bleu / **nr** = noir / **br** = brun / **gr** = gris / **vt-jn** = vert, jaune

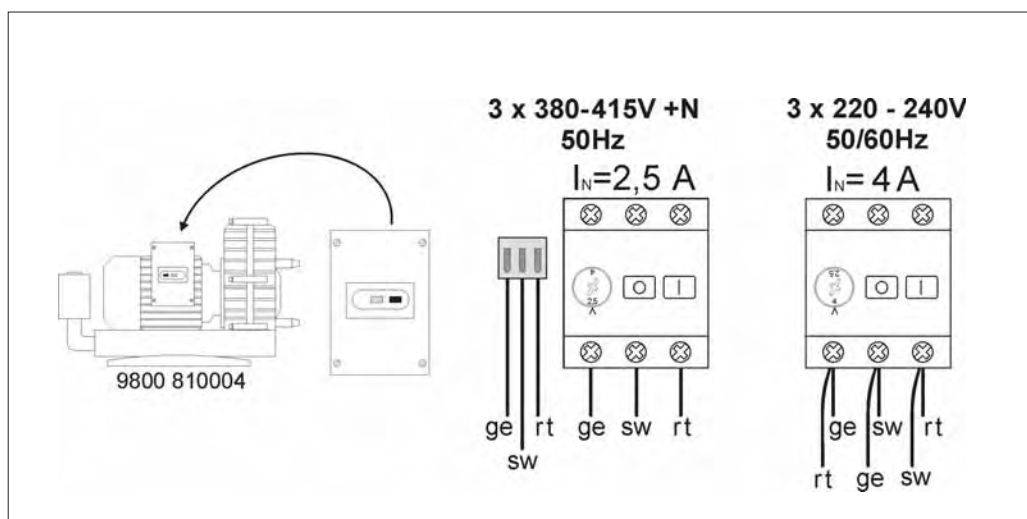


5.4 Contrôle de la tension nominale de la pompe à vide (équipement en option)



L'adaptation à la tension du secteur local doit s'effectuer sur le bornier du disjoncteur de protection 1.

- Dévisser le couvercle du disjoncteur de protection 1.
- Vérifier les connexions sur l'organe du disjoncteur de protection et les modifier le cas échéant (voir schéma de câblage).
- Régler le courant en fonction de la tension du secteur.
- Revisser le couvercle du disjoncteur de protection 1.



Légende : **jn** = jaune / **rg** = rouge / **nr** = noir

5.5 Sens de rotation du moteur de machine à coudre et de la pompe à vide

- L'unité de couture bénéficie de la technique la plus récente pour moteurs pas à pas. **Il n'est plus nécessaire** de vérifier le sens de rotation du moteur de machine à coudre puisque la commande se charge automatiquement de ce réglage.
- Vous pouvez inverser le sens de rotation de la pompe à vide en inversant les phases (connecteur).

6. Raccordement pneumatique

Afin de faire fonctionner les éléments pneumatiques, l'unité de couture doit être alimentée en air comprimé sec.



ATTENTION !

Afin de garantir un bon déroulement des processus de commande pneumatique, le réseau de distribution d'air comprimé doit être conçu comme suit :

Même pendant les pointes de consommation d'air comprimé, la pression de service ne doit jamais descendre en dessous d'un minimum de **6 bar**.

En cas de trop forte chute de la pression :

- Augmenter la puissance du compresseur.
- Augmenter le diamètre des flexibles d'amenée d'air comprimé.



2

Raccorder l'unité de conditionnement d'air comprimé

- A l'aide d'un raccord R 1/4", raccorder le flexible de raccordement 1 (N° de référence **0797 003031**) au réseau de distribution d'air comprimé et au robinet d'arrêt 2.

Régler la pression de service.

- La pression de service est de 6 bar.
Elle peut être lue au manomètre 4.
- Pour régler la pression de service, tirer la manette 3 vers le haut et la tourner:
 - dans le sens horaire: pour augmenter la pression
 - dans le sens anti-horaire : pour réduire la pression.

ATTENTION !

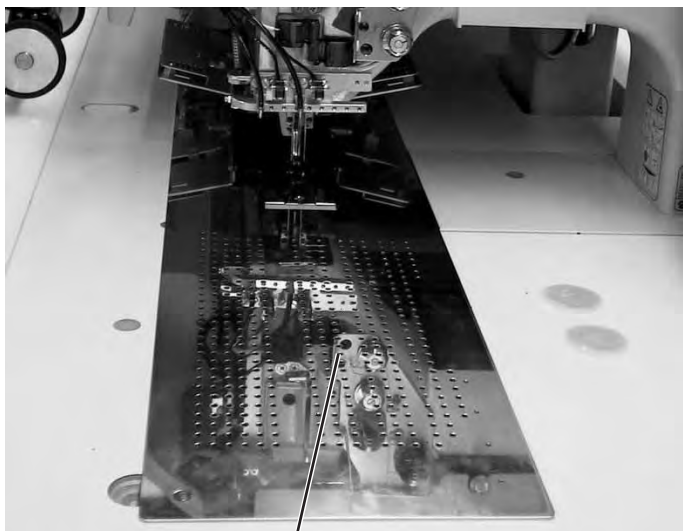
L'air comprimé fourni par le réseau de distribution d'air comprimé doit être sec et déshuilé.

Après le filtre, on prélève de l'air comprimé purifié comme air de soufflage pour nettoyer certains éléments de machine et évacuer les pièces cousues.

Les particules d'huile amenées avec l'air de soufflage pourraient être à l'origine de perturbations du fonctionnement et de salissures des pièces cousues.



7. Raccordement à l'installation de pompe à vide du client



1



3

2

Le dispositif d'aspiration sert à faciliter le positionnement exact des ouvrages sur la table de travail 1.

- Raccorder le flexible de la pompe à vide existante chez l'utilisateur à la prise 3.

Remarque :

Si le client ne dispose pas de pompe à vide, il faut la commander en plus (référence **0745 597964**).



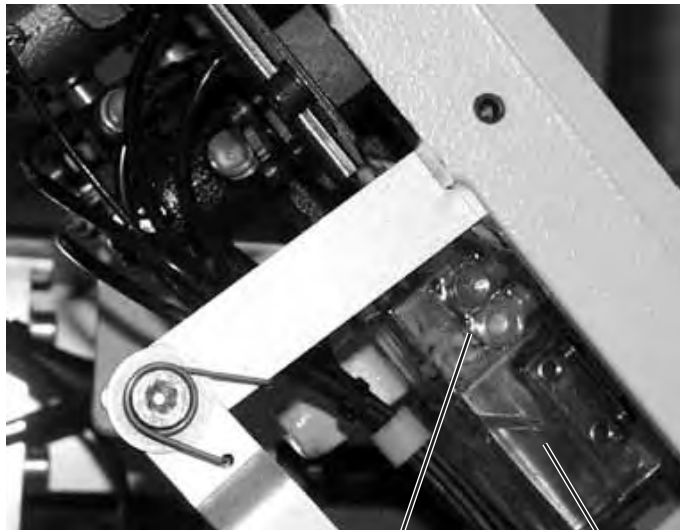
ATTENTION !

Lors du montage de la pompe à vide (ventilateur latéral), vous devez impérativement remplacer la bague d'étanchéité 2 (noir) sur la valve de raccordement contre une bague de filtrage (blanche). Cette dernière se trouve dans les accessoires.

8. Graissage à l'huile



1



3

2



Attention ! Risque d'accident !

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



ATTENTION !

La manutention et l'élimination des huiles minérales sont soumises à une réglementation légale.
Portez les huiles usées aux centres de collecte autorisés.
Protégez votre environnement.
Faites attention à ne pas répandre d'huile.

2

Pour refaire le plein des réservoirs d'huile, utilisez exclusivement le lubrifiant **DA -10** ou toute autre huile équivalente aux spécifications suivantes :

- viscosité à 40° C : 10 mm²/s
- point d'inflammation : 150° C

Vous pouvez vous procurer l'huile **DA-10** auprès des points de vente de la société **DÜRKOPP ADLER AG** sous les références suivantes :

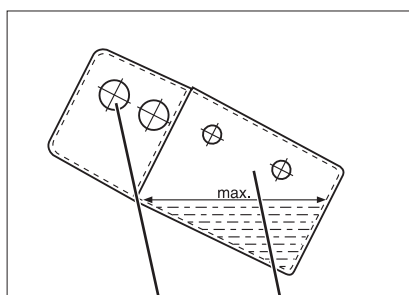
Bidon de 250 ml :	9047 000011
Bidon de 1 litre :	9047 000012
Bidon de 2 litres :	9047 000013
Bidon de 5 litres :	9047 000014

Réservoir d'huile pour le graissage de la partie supérieure de la machine

- Remplir d'huile le réservoir d'huile 1 par les perçages effectués dans le voyant.
Le niveau d'huile doit se trouver entre les traits-repères "Min" et "Max".

Réservoir d'huile pour le graissage de crochets

- Mettre la tête de machine en position haute (voir paragraphe 2.3 du mode d'emploi)
- A travers le nipple 3, remplir d'huile le réservoir 2 jusqu'au trait-repère "Max" (voir croquis ci-contre).



2

3

9. Mise en service

Après avoir terminé les travaux de montage et d'assemblage, prévoir un test de couture.

- Brancher la prise de courant.



Attention ! Risque d'accident !

Avant d'enfiler les fils d'aiguille et de crochet, ouvrir l'interrupteur principal.

Lumière laser.

Ne pas regarder la source lumineuse.

- Enfiler le fil d'aiguille (voir paragraphe 2.5 du mode d'emploi).
- Enfiler le fil de crochet (voir paragraphe 2.8 du mode d'emploi).
- Fermer l'interrupteur principal.
La commande est initialisée.
- Appuyer la pédale de gauche en arrière.
La passe de référence commence.
Le chariot de transport va dans sa position finale arrière.
La passe de référence est nécessaire pour obtenir une définition exacte de la position de départ du chariot de transport.
- L'action sur la pédale gauche déclenche successivement les différentes étapes du processus de positionnement et le cycle de couture est lancé.



ATTENTION !

Au lancement de la couture, du matériau à coudre doit se trouver sous les pinces d'entraînement.

Le déplacement du chariot sans matériau à coudre risquerait d'endommager le revêtement des pinces d'entraînement.

- Pour sélectionner le programme de couture et effectuer les autres réglages de l'appareil de commande, veuillez consulter la 4e partie de ce manuel : Instructions de programmation 745-34-2.
- Le positionnement et l'utilisation sont décrits en partie 1 : Mode d'emploi 745-34-2.

10. Installation du logiciel de l'unité de couture

10.1 Généralités

La clé matérielle et son programme permettent de charger un logiciel de couture spécifique sur une commande DACIII. La clé matérielle et son programme se distinguent par le fait que l'étiquette indique la catégorie de l'unité de couture ainsi que la version logicielle.

Vous pouvez p. ex. utiliser une telle procédure de chargement (amorçage) pour équiper d'un logiciel de couture une commande DACIII individuelle (installation initiale) ou pour mettre à jour un logiciel de couture).

A la livraison d'une commande individuelle, celle-ci ne comporte qu'un logiciel de contrôle ne permettant que le chargement du logiciel d'unité de couture. Le logiciel de contrôle ne permet aucune autre fonction. Si ce logiciel de contrôle est endommagé par une procédure de chargement erronée, le chargement du logiciel par une clé matérielle n'est plus possible. Dans ce cas, vous devez utiliser un PC équipé d'un câble de chargement.



Remarque :

A la livraison de l'unité de couture, un logiciel machine est déjà installé.

ATTENTION !

Avant de brancher la clé matérielle, ouvrir l'interrupteur principal !

10.2 Chargement du programme



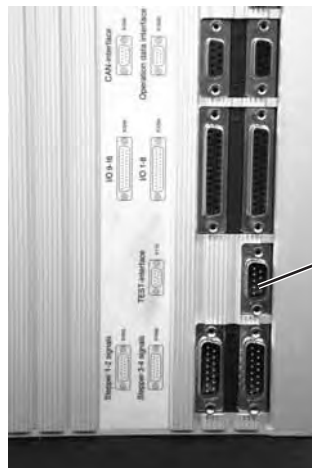
- Fermer l'interrupteur principal.
- Insérer la clé matérielle **2** dans la prise femelle X110 (interface TEST) **1** de la commande (voir photos).
- Fermer l'interrupteur principal. Le système charge le logiciel. La procédure de chargement dure moins de 60 secondes.
- Lors de la procédure de chargement, **ne pas** débrancher la clé matérielle et **ne pas** mettre l'unité de couture hors tension (sinon destruction du logiciel) !
- Pendant ce temps, la version de programme du panneau de commande s'affiche, p. ex. "**BF1 C A03**" (écran bleu)
- Lorsque la procédure de chargement est terminée, la nouvelle version du programme s'affiche, p. ex. "**745 A01**".
- Confirmez le nouveau système d'exploitation par la touche "**OK**". Ensuite le programme d'exploitation de l'unité de couture démarre.
- Débrancher la clé matérielle **2** du connecteur X110.
- Par sécurité, validez le nouveau programme par la touche "**OK**" avant de démarrer l'unité de couture.
- L'unité de couture est maintenant prête à fonctionner !

Remarque !

Débrancher la clé matérielle avant la prochaine mise sous tension car sinon, le système chargera à nouveau le logiciel de couture.

Après avoir remplacé une commande DAC III (première installation), Error 9900, Error 9901 ou Error 9902 apparaît à l'écran lorsque le chargement du programme d'exploitation est terminé.

Il faut d'abord effectuer une initialisation du système (voir partie 4 chapitre 6).



1



2

10.3 Mise à jour de la clé matérielle par Internet

Vous pouvez mettre à jour la clé matérielle par Internet. Pour ceci, chargez la page d'accueil de Dürkopp Adler AG "www.duerkopp-adler.com". Sous les rubriques "*Download Area*" (zone de téléchargement) et "*Software*" (logiciel), vous trouverez les programmes d'assistance au téléchargement et le logiciel de l'unité de couture correspondante. Les instructions disponibles sur la même page vous renseignent sur toute la procédure de mise à jour de la clé matérielle.



Avant le transfert du logiciel de l'unité de couture sur la clé matérielle, les données existant sur la clé sont supprimées (formatage). Les programmes, séquences et paramètres de l'unité de couture existant sur la clé matérielle sont alors supprimés et doivent si nécessaire être sauvegardés auparavant sur l'ordinateur (de bureau, ordinateur portable). Le logiciel "*Dongle Copy*" (Copie de clé matérielle) nécessaire par la suite est disponible sous la rubrique "*Download Area*" (Zone de téléchargement).