

Instructions, complètes

745 - 34 Speedpocket

Unité pour la pré-couture de poche
rectangulaires à passepoils

Instructions d'emploi

[Instructions d'installation](#)

Instructions de service

Instructions pour la programmation DAC

1

2

3

4



745 - 34 Speedpocket

Instructions, complètes

Sommaire

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

Schéma électrique

9870 745131 B
9890 745001 B

Schéma pneumatique

9770 745002

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' 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 oeuvre 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 compétent.
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.



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.



Deuxième partie: Instructions d'installation 745-34 Speedpocket

1.	Etendue de la livraison	3
2.	Généralités	3
3.	Montage de l'unité de couture	
3.1	Manutention	4
3.2	Retirer les dispositifs de sécurité de transport	5
3.3	Régler la hauteur de travail	6
3.4	Connecter la pédale	7
4.	Remonter les pièces de machine démontées pour les besoins du transport	
4.1	Porte-bobines	8
4.2	Fixer le panneau de commande et le dévidoir	9
4.3	Empileur à griffes (équipement optionnel)	10
5.	Connexion électrique	
5.1	Connecter le panneau de contrôle DAC III	11
5.2	Connecter le dévidoir externe	11
5.3	Faire le branchement au secteur	11
5.4	Sens de rotation du moteur à coudre	12
6.	Raccordement pneumatique	13
7.	Graissage à l'huile	14
8.	Mise en service	15
9.	Installation du logiciel de la machine	
9.1	Généralités	15
9.2	Charger le programme.	16
9.3	Mise à jour du dongle via l'internet	17

1. Etendue de la livraison

- Unité de couture de base pour pré-coudre les poches passepoilées avec coins rectangulaires.

Elle comprend:

- Bâti à réglage manuel de la hauteur
- Moteur pas à pas pour faire avancer les ouvrages
- Entraînement direct de couture par un moteur DC
- Machine à double point de chaînette avec deux aiguilles
- Contrôle DAC III avec panneau de commande
- Lampes de marquage au laser
- Unité de conditionnement à air comprimé avec pistolet pneumatique
- Porte-bobines
- Outils et petites pièces dans les accessoires
- Dispositifs d'amenée et équipements de couture en fonction des procédés de travail envisagés
- Equipements complémentaires (en option)

2. Généralités



ATTENTION!

Seulement les personnes formées à cet effet sont autorisées à procéder à l'assemblage de l'unité de couture .

Quant à l'équipement électrique de l'unité de couture, il n'y a que des électriciens expérimentés ou les personnes instruites spécialement qui ont le droit de travailler dessus. La fiche de secteur devra être retirée pendant les travaux.

Il faut impérativement observer les manuels d'emploi joints du fabricant des moteurs pas à pas.

3. Montage de l'unité de couture

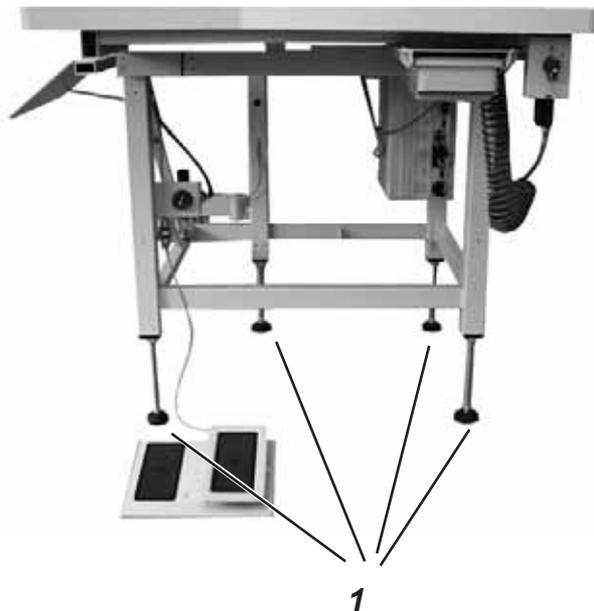
3.1 Manutention



ATTENTION !

NE PAS essayer de soulever l'ensemble de machine en soulevant la table.

Utiliser toujours un chariot-élevateur ou un chariot à fourche.



ATTENTION!

Avant de mettre l'ensemble de couture en service, visser les pieds de bâti (1) afin de garantir une bonne assise de l'ensemble.

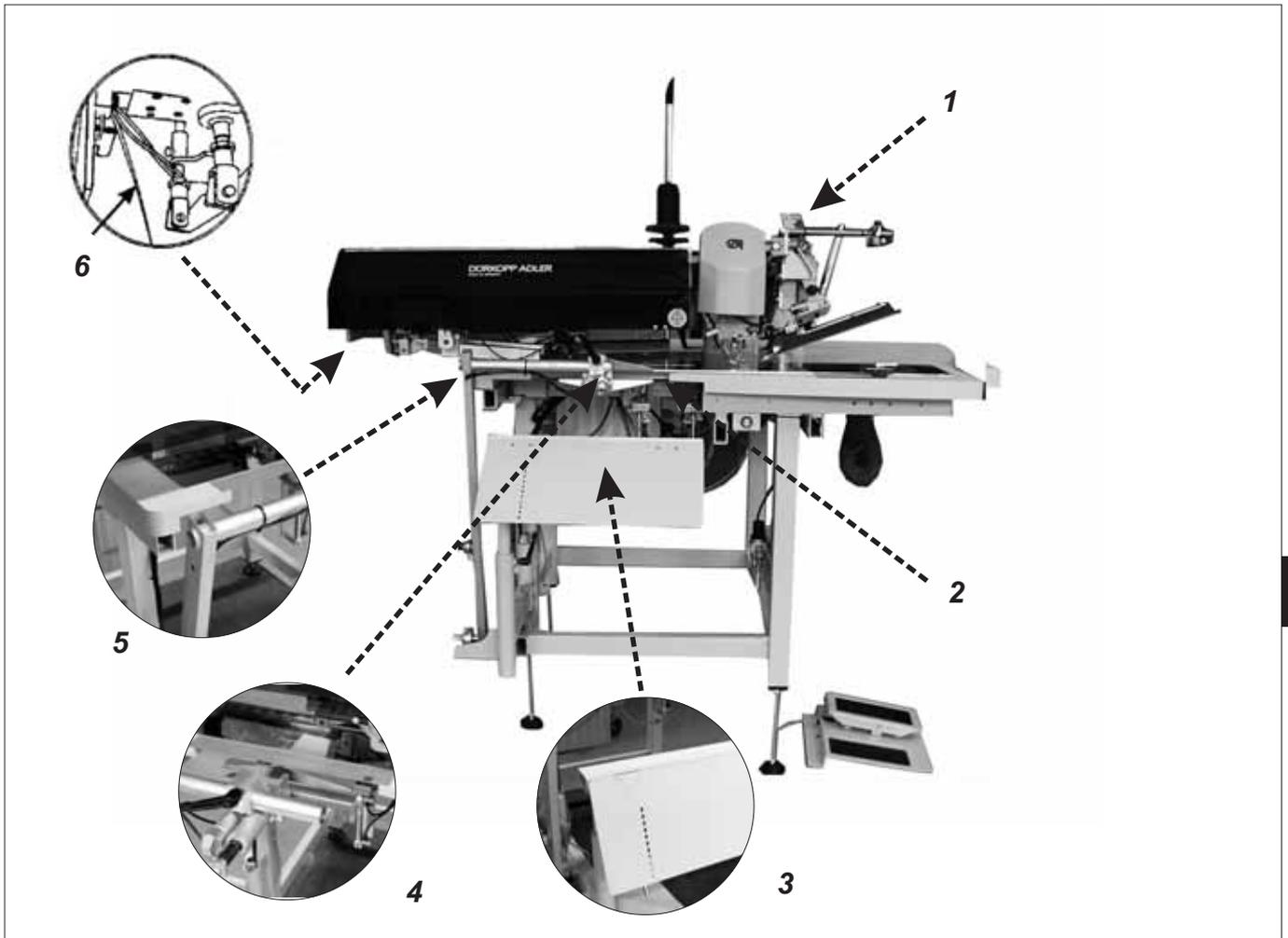
Soulever l'ensemble

- Seulement moyennant un chariot-élevateur ou un chariot à fourche.

3.2 Retirer les dispositifs de sécurité de transport

Avant d'installer l'unité de couture retirer tous les six dispositifs de sécurité de transport.

Il faut les remettre de nouveau en place, si l'unité doit être déplacé à un autre endroit.



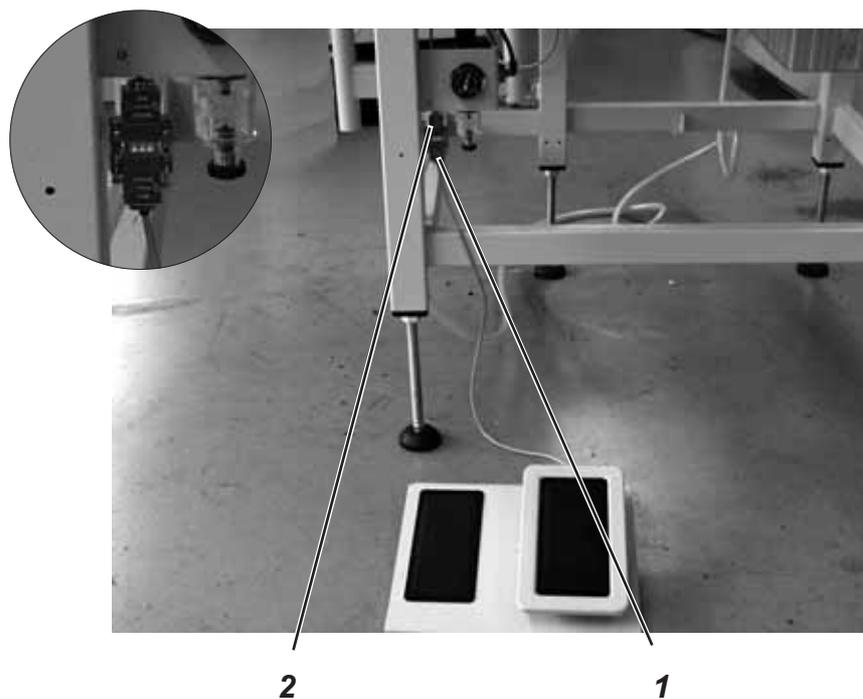
3.3 Régler la hauteur de travail



La hauteur de travail peut se régler de 79 et 98 cm (représentant la distance entre le sol et le bord supérieur du dessus de table).
A la "sortie d'usine" la hauteur de travail a été réglé à son minimum de 79 cm.

- A l'aide des broches filetées (1) mettre l'unité de couture équitablement à la hauteur désirée.

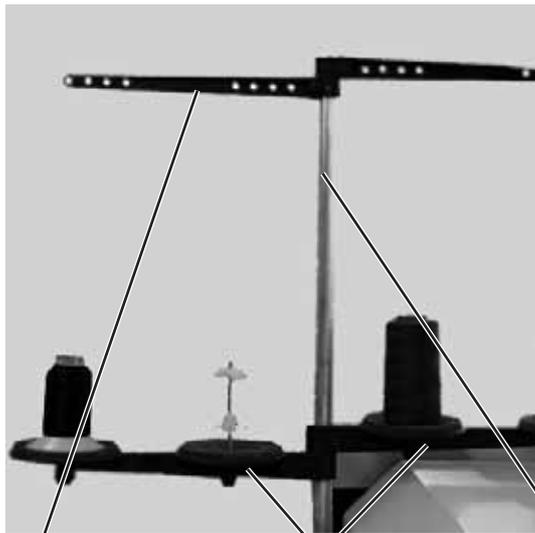
3.4 Connecter la pédale



- Mettre la fiche mâle (1) de la pédale dans la fiche femelle (2) du bâti.

4. Remonter les pièces de machine démontées pour les besoins du transport

4.1 Porte-bobines



3

2

1

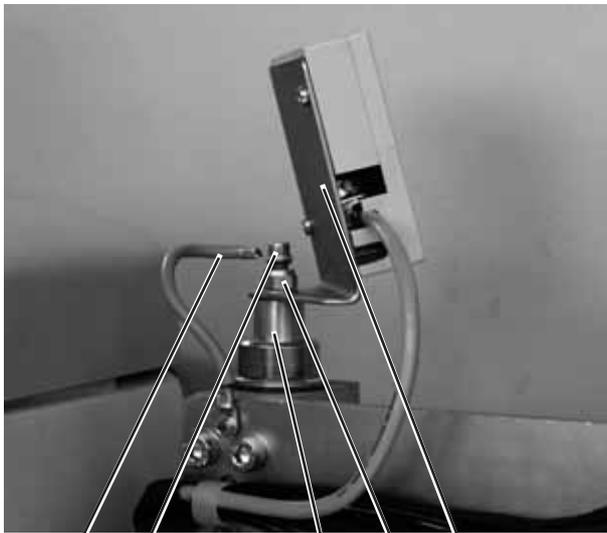


4

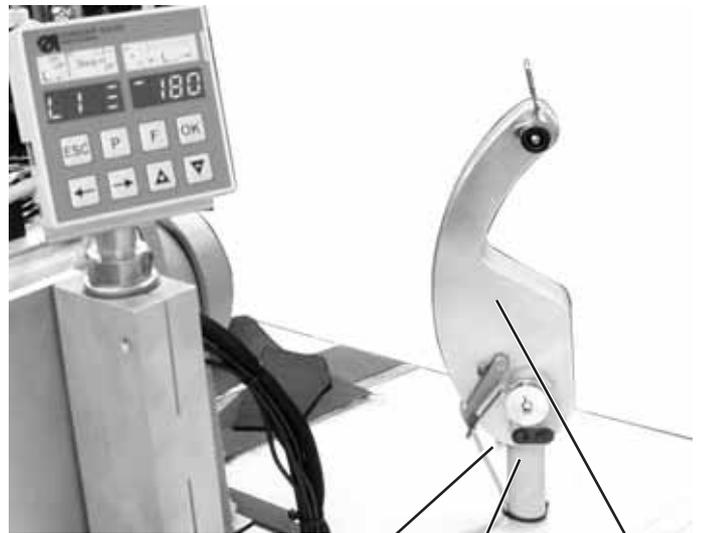
- Introduire le porte-bobines (1) dans le trou de la table et l'attacher en dessous avec l'écrou (4).
- Monter et orienter les supports de bobine (2) et les bras de débobinage (3) en suivant les indications de l'illustration ci-dessus.

4.2 Fixer le panneau de commande et le dévidoir

Vu du côté opérateur, le support (1) du panneau de commande et du dévidoir externe sera attaché au côté droit de la tête de la machine à coudre.



5 4 3 2 1

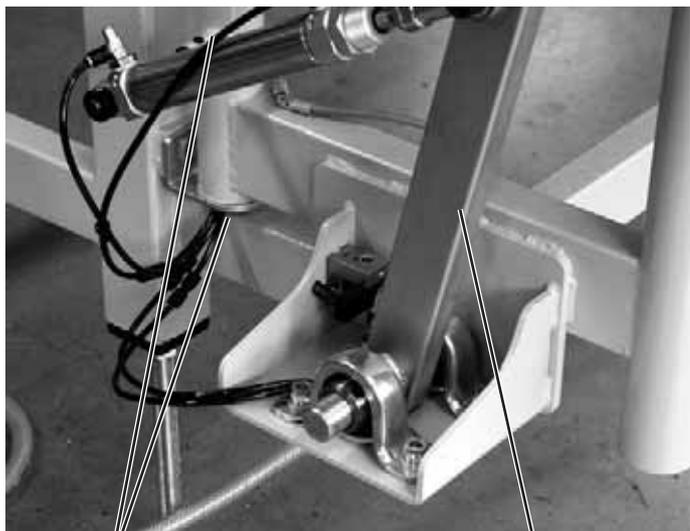


8 7 6

2

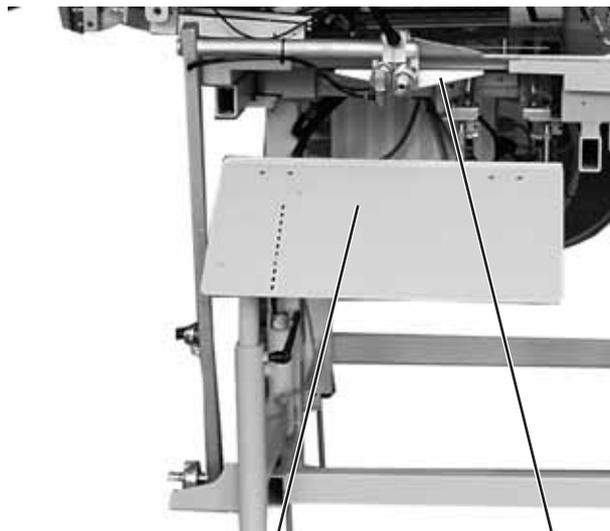
- Avec l'écrou (2) fixer le panneau de commande (1) sur le porte-pièces (3) de la station de pliage.
- Ensuite attacher le câble de mise à terre (5) avec la vis (4).
- Avec la vis (8) attacher le dévidoir externe (6) au boulon (7).

4.3 Empileur à griffes (équipement optionnel)



2

1



4

3

L'empileur à griffes (1) (N° de référence 0745 427514) sera attaché au bâti de l'ensemble de couture avec les deux vis de fixation (2).

Position de repos

- Archet d'empileur se trouve sur le devant, griffes d'empileur sont ouvertes.
Les griffes d'empileur (3) doivent se positionner à 20 - 25 mm du dessus de table afin de pouvoir laisser passer le matériel à coudre.
- Après le signal d'arrêt les griffes d'empileur se déplacent en avant et saisissent le matériel à coudre.
- L'archet d'empileur pivote en arrière tout en tirant le matériel à coudre du dessus de table.
- Avec les bobines de réactance régler le mouvement de l'archet d'empileur de manière à éviter un avancement par à-coups.
- Les griffes d'empileur ouvrent.
- Les ouvrages sont déposés au dessus du plateau d'empileur (4).
La hauteur du plateau doit être réglée de manière à garantir une dépose sûre des ouvrages.
- L'archet d'empileur pivote en avant.

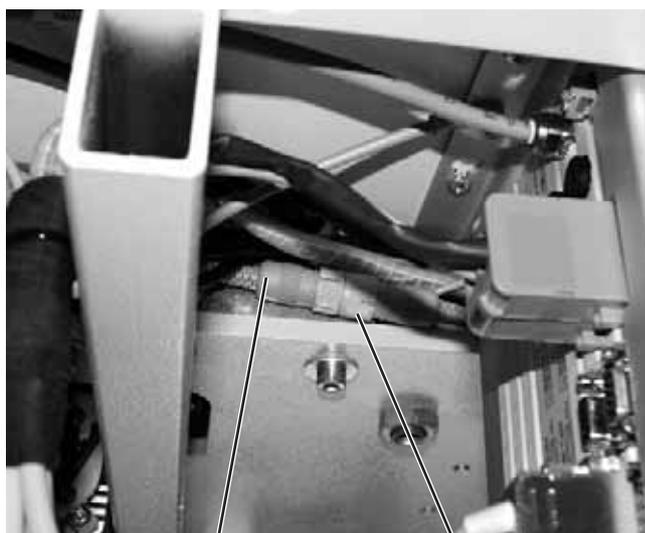
5. Connexion électrique



ATTENTION!

Tous les travaux sur l'équipement électrique de l'unité de couture doivent être exécutés seulement par les électriciens expérimentés ou les personnes instruites spécialement.
La fiche de secteur devra être tirée pendant les travaux.

5.1 Connecter le panneau de commande DAC III



2

Pour les besoins du transport, le panneau de commande a été démonté avant l'expédition.

- Mettre la fiche (1) avec précaution au dos du panneau de commande.
- Bien serrer les vis de la fiche (1).
- Avec les vis (2) attacher le panneau de commande à son support.

5.2 Connecter le dévidoir externe

- Enficher la fiche (4) du dévidoir 4 dans la douille (3) sous la table et la bloquer avec un écrou d'accouplement.

5.3 Faire le branchement au secteur

- Enficher la fiche de secteur 230 Volt - 50/60 Hz.

5.4 Sens de rotation du moteur à coudre

L'ensemble de couture profite de la technique de moteurs pas à pas la plus récente. **Fini** les vérifications du sens de rotation: il sera déterminé automatiquement par le contrôle.

6. Raccordement pneumatique

Afin d'assurer la fonction des éléments pneumatiques de l'unité de couture, elle doit être approvisionnée avec un air comprimé exempt d'eau.



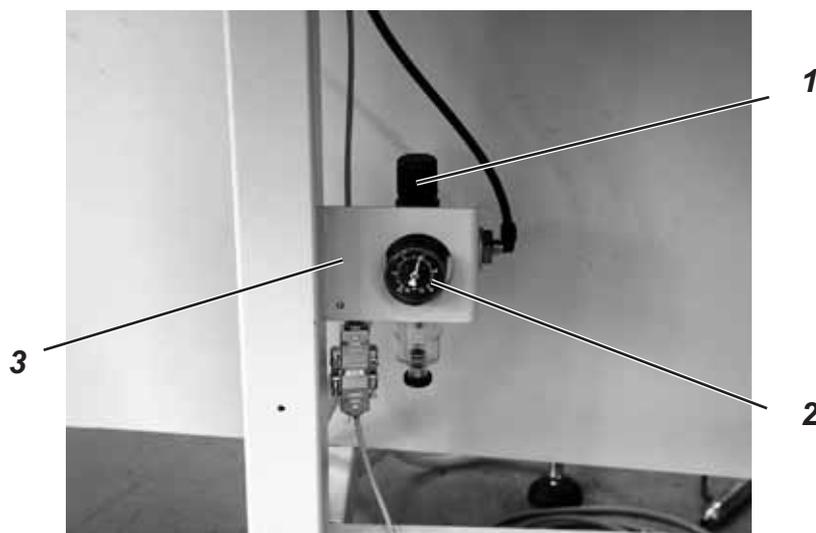
ATTENTION !

Pour que les processus à commande pneumatique se déroulent correctement, le réseau de distribution d'air comprimé doit être conçu comme suit:

Même aux moments des pointes de consommation la pression d'air comprimé ne devra jamais descendre en dessous de **6 bar**.

En cas d'une chute de pression trop importante:

- Augmenter la performance du compresseur.
- Elargir le diamètre du flexible d'amenée d'air comprimé.



2

Raccorder l'unité de conditionnement d'air comprimé

- Avec un accouplement R 1/4" raccorder le flexible de raccordement (n° de référence 0797 003031) au régulateur de pression (3).

Régler la pression de service

- La pression de service est de 6 bar. Elle peut être lue au manomètre (2).
- Pour le réglage de la pression de service, remonter la manette (1) et la tourner.
 - Tourner la manette dans le sens des aiguilles d'une montre = La pression sera augmentée.
 - Tourner la manette dans le sens opposé des aiguilles d'une montre = La pression sera réduite.



ATTENTION !

L'air comprimé fourni ne devra pas contenir d'huile. Les particules d'huile amenées avec l'air soufflé risquent de provoquer une perturbation de certaines fonctions et un encrassement des ouvrages cousus. L'air comprimé nettoyé après son passage par un filtre servira au nettoyage d'éléments de machine et à l'éjection par soufflage des ouvrages cousus.

7. Graissage à l'huile



3

2



1



ATTENTION ! Risques d'accidents !

L'huile peut provoquer des éruptions cutanées.
Un lavage rigoureux est recommandé après chaque contact.



ATTENTION !

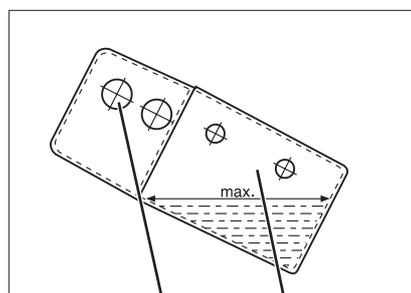
La manutention et l'évacuation d'huiles minérales usées sont soumises à une réglementation par la Loi.
Veuillez remettre vos huiles usées à un centre de ramassage autorisé.
Protégez l'environnement.
Faites attention à ne pas épancher d'huile!

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

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

DA-10 peut être achetée dans les succursales de la société **DÜRKOPP-ADLER AG** sous les numéros de références suivants:

Bidon de 250 ml :	9047 000011
Bidon de un litre:	9047 000012
Bidon de deux litres:	9047 000013
Bidon de cinq litres:	9047 000014



3

2

Réservoir d'huile pour le graissage de la tête de machine

- Remplir le réservoir (1) en passant l'huile par les orifices dans le voyant de contrôle.
Le niveau d'huile devra se trouver entre les traits de repère "MIN" et "MAX".

Réservoir d'huile pour le graissage des crochets

- Renverser la tête de machine et attendre l'encliquetage du dispositif de sécurité
(Voir Manuel d'instructions de maniement, paragraphe 2.3)
- Remplir le réservoir (2) jusqu'au trait de repère "MAX" par le graisseur (3) (voir le dessin).

8. Mise en service

Après avoir terminé les travaux de montage et d'assemblage, on devrait faire un essai de couture.

- Enficher la fiche de secteur.



ATTENTION ! Risques d'accidents !

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

Lumière de laser

Ne pas regarder dans la source de lumière.

- Enfiler le fil d'aiguille (voir Instructions de maniement, chapitre 2.5).
- Enfiler le fil de crochet (voir Instructions de maniement, chapitre 2.7).
- Enclencher l'interrupteur principal.
Le contrôle est initialisé.
- Appuyer la pédale en arrière.
La passe de référence est lancée.
Le chariot d'entraînement gagne sa position finale à l'arrière.
La passe de référence est nécessaire pour obtenir la définition exacte du point de départ du chariot d'entraînement.
- L'appui de la pédale déclenche successivement les différents stages du processus de positionnement et le cycle de couture sera lancé.



ATTENTION !

Au moment du démarrage de la couture il faut qu'un ouvrage ait été posé sous les pinces d'entraînement.

Un déplacement du chariot d'entraînement à vide, soit sans présence d'un ouvrage, endommagerait le revêtement des pinces.

- Pour la sélection du programme de couture et pour les autres réglages du dispositif de contrôle on vous recommande de consulter la quatrième partie du présent manuel: Instructions de programmation pour la 745-34 S.
- Le positionnement et le maniement ont été décrits à la première partie du présent manuel: Instructions de maniement pour la 745-34 S.

9. Installation du logiciel de la machine

9.1 Généralités

Moyennant les "Dongles avec programme" on peut charger un logiciel spécifique de couture sur un contrôle DACIII. Le "Dongle avec programme" se reconnaît par une étiquette indiquant la classe de machine et la version de logiciel.

Un tel processus de chargement (amorçage) peut, par exemple, servir à pourvoir un contrôle DACIII isolé d'un logiciel de couture (installation initiale) ou à charger un logiciel de couture plus récent (mise à jour).

Au moment de sa livraison chaque contrôle ne dispose que d'un logiciel de test qui uniquement par son existence permet de charger des logiciels de couture. Le logiciel de test n'offre donc pas d'autres possibilités. Si un chargement incorrect faisait que le logiciel de test était effacé, il ne sera plus possible de charger un logiciel à l'aide d'un dongle. Dans ce cas il faut se servir d'un ordinateur avec un câble-chargeur.



Remarque:

Au moment de la livraison de l'unité de couture, un logiciel de machine est déjà chargé.

ATTENTION !

Fermer l'interrupteur principal avant d'enficher un dongle!

9.2 Charger le programme



- Fermer l'interrupteur principal.
- Enficher le dongle **2** dans la douille X110 (TEST-Interface) **1** du contrôle (voir photos).
- Allumer l'interrupteur principal. Le logiciel est chargé. Le processus de chargement durera moins d'une minute.
- **Ne pas** retirer le dongle **ni** fermer la machine pendant l'opération de chargement (autrement destruction du logiciel)!
- Pendant le chargement, la version de programme du panneau de commande est affichée, par ex. "**BF4 A02**".
- L'opération de chargement étant terminée, la nouvelle version de programme sera affichée, par ex. "**745 A01**".
- Retirer le dongle **2** du connecteur par fiches X110.
- Pour des raisons de sécurité il faut, avant la mise en service de l'unité de couture, confirmer le nouveau programme en appuyant encore une fois sur la touche "**OK**".
- La machine à coudre est prête à fonctionner!

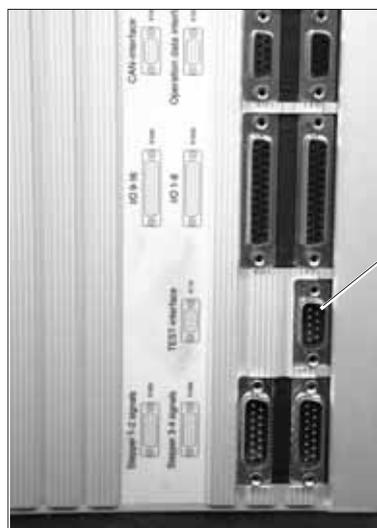
Remarque !

Retirer le dongle avant une autre ouverture: autrement le logiciel de couture serait chargé à nouveau.

Après l'échange (première installation) d'un contrôle DAC III le display affichera après le chargement du programme de service "Error 9900" ou "Error 9901" ou encore "Error 9902".

Il faut d'abord procéder à une initialisation (voir 4e partie du présent manuel, chapitre 6).

Lors de la sélection du titre de menu 504 les paramètres de machine, les paramètres de poches et la séquence sont mis à leur valeur standard. Ensuite il faut adapter les paramètres de machine de 400 à 407.



1

2



9.3 Mise à jour du dongle via l'internet

Le dongle peut être mis à jour via l'internet. Pour cela il faut appeler la page d'accueil de Dürkopp Adler AG "www.duerkopp-adler.com". On trouvera sous les rubriques "*Download Area*" et "*Software*" les programmes auxiliaires pour le téléchargement et le logiciel de machine correspondant. Une instruction sur la même page vous décrit le procédé complet pour la mise à jour du dongle.

Pour vos notes: