DÜRKOPP ADLER

745 - 35 S

Notice d'instructions

Tous droits réservés.

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

Copyright © Dürkopp Adler AG - 2013

1 Concernant cette notice d'instructions ... 5

1.1 Validité de la notice d'instructions ... 5
1.2 A qui s'adresse la notice d'instructions ? ... 5
1.3 Conventions de représentation – Symboles et signes ... 6
1.4 Autres documents ... 6
1.5 Responsabilité ... 6
1.5.1 Transport ... 7
1.5.2 Utilisation conforme ... 7

2 Description des performances ... 9

2.1 Caractéristiques ... 9
2.2 Déclaration de conformité ... 10
2.3 Equipements supplémentaires ... 10
2.4 Sous-catégories ... 15
2.4.1 745-35 S ... 15
2.4.2 745-35 A ... 15
2.4.3 745-35 B ... 16
2.4.4 745-35 D ... 17
2.4.5 745-35 F ... 17
2.5 Caractéristiques techniques ... 18

3 Consignes de sécurité ... 19

3.1 Consignes de sécurité de base ... 19
3.2 Mots-signaux et symboles dans les avertissements ... 20

4 Description de l'appareil 745-35 S ... 23

4.1 Unité de couture 745-35 S ... 23
4.2 Description du logiciel ... 24

5 Réglages de service à l'aide du logiciel ... 25

5.1 Utilisation ... 26
5.1.1 Editer le programme poches ... 27
5.1.2 Editer la séquence ... 29
5.1.3 Compteur de pièces ... 29
5.2 Programmes de réglage de la machine ... 30
5.2.1 Afficher/effacer le compteur de réserve de fil du crochet ... 31
5.2.2 Régler le compteur de réserve de fil du crochet ... 31
5.2.3 Tester la procédure d'insertion ... 32
5.2.4 Mode pas à pas ... 32
5.2.5 Menu Dongle ... 33
5.3 Multitest ... 37
5.3.1 Tester les sorties ... 38
5.3.2 Tester manuellement les entrées ... 38
5.3.3 Tester automatiquement les entrées ... 39
5.3.4 Tester ROM ... 39
5.3.5 Tester RAM ... 40
5.3.6 Tester le moteur de la machine à coudre ... 40
5.3.7 Afficher la mémoire de défauts ... 41
5.3.8 Tester le couteau d'angle ... 41
5.3.9 Contrôler la mise en circuit du couteau central ... 41
5.3.10 Régler le barrage photoélectrique pour rabat ... 42
5.3.11 Régler l'équipement supplémentaire contrôleur de fil restant ... 43

5.3.12 Equipement supplémentaire Régler le 2e barrage photoélectrique pour rabat ... 44
5.3.13 Tester le capteur incrémental ... 45
5.4 Tableau paramètres de couture ... 46
5.5 Paramètres machine ... 49
5.6 Messages de défaut/affichages de service ... 51
5.7 Entrées ... 55
5.8 Sorties ... 56
5.9 Remplacer la commande ... 56

6 Utilisation ... 57

6.1 Pivoter la plieuse sur le côté ... 57
6.2 Repousser le capot et retirer la plaque de guidage du tissu ... 58
6.3 Relever la partie supérieure de la machine ... 61
6.4 Aiguilles et fils ... 63
6.5 Enfilage du fil de l'aiguille ... 66
6.6 Bobiner le fil du crochet ... 69
6.7 Contrôleur de fil restant ... 70
6.8 Remplacement des canettes ... 71
6.9 Tension du fil ... 73
6.10 Contrôle de pile ... 75
6.11 Station couteaux d'ange coins de poches droits ... 76
6.11.1 Pivoter la station des couteaux d'angle vers l'intérieur/l'extérieur ... 76
6.11.2 Réglage des couteaux d'angle ... 78
6.12 Position de référence, couture, désactivation rapide ... 79
6.13 Dépassement du rabat et du passepoil ... 80
6.14 Longueur des bandes passepoils ... 82
6.15 Méthodes de travail ... 82
6.15.1 Méthode de travail A (confection de pantalons) ... 83
6.15.2 Méthode de travail A (confection de vestes) ... 89
6.16 Fonctions et utilisation des équipements supplémentaires ... 95
6.16.1 Serre-flan et pince fond de poche ... 95
6.16.2 Empileur ... 96
6.16.3 Dispositif de soufflage ... 98
6.16.4 Pince-paquets ... 98
6.17 Maintenance ... 100
6.17.1 Nettoyage ... 100
6.17.2 Graissage hebdomadaire ... 102

7 Mise en place ... 105

7.1 Etendue de la livraison ... 105
7.2 Mise en place de l'unité de couture ... 106
7.2.1 Transport ... 106
7.2.2 Retrait des sécurités de transport ... 107
7.2.3 Régler la hauteur de travail ... 108
7.2.4 Raccorder la pédale ... 109
7.2.5 Régler les pédales ... 110
7.3 Fixer les éléments de machine retirés pour l'expédition ... 111
7.3.1 Porte-bobines ... 111
7.3.2 Fixer le panneau de commande et le bobineur ... 112
7.3.3 Extensions de table (équipement supplémentaire) ... 113

7.4 Raccordement électrique 115
7.4.1 DAC III - Raccordement du panneau de commande 115
7.4.2 Raccorder un bobineur séparé 116
7.5 Raccordement pneumatique 117
7.5.1 Raccorder l'unité de maintenance d'air comprimé 118
7.6 Raccordement à l'installation de vide interne à l'entreprise 119
7.7 Lubrification 120
7.8 Mise en service 122
7.9 Installation du logiciel machine 123
7.9.1 Généralités 123
7.9.2 Chargement du programme 124
7.9.3 Mise à jour du dongle par Internet 125
7.10 Service clientèle 125

8 Mise hors service 127

9 Mise au rebut 129

1 Concernant cette notice d'instructions

Cette notice de l'unité de couture 745-35 S a été élaborée avec grand soin. Elle contient des informations et des remarques permettant une utilisation sûre pendant de longues années.

En cas d'incohérences ou de suggestions d'améliorations, ne pas hésiter à nous en faire part, 🕮 *chapitre 7.10 Service clientèle.*

La notice d'instructions doit être considérée comme faisant partie du produit et doit être conservée de manière à être facilement accessible. Avant la première utilisation, lire la notice d'instructions dans son intégralité. Le produit doit toujours être remis à un tiers avec la notice le cas échéant.

1.1 Validité de la notice d'instructions

Cette notice décrit la mise en place et l'utilisation conforme de l'unité de couture 745-35 S.

1.2 A qui s'adresse la notice d'instructions ?

La notice d'instructions s'adresse à :

- Personnel opérateur :
  Groupe de personnes formé sur la machine et ayant accès à la notice d'instructions. Le 🕮 *chapitre 6 Consignes d'utilisation* est particulièrement important pour ce groupe de personnes.
- Personnel spécialisé :
  Groupe de personnes possédant une formation spéciale correspondante, lui permettant de réaliser la maintenance de l'installation ou de supprimer les dysfonctionnements. Le 🕮 *chapitre 7 Mise en place* est particulièrement important pour le personnel spécialisé. Une notice de service est livrée à part.

Pour de plus amples informations sur les qualifications minimales et les autres conditions préalables relatives au personnel, consulter également🕮 *Chapitre 3 Consignes de sécurité*.

1.3 Conventions de représentation – Symboles et signes

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

Symbole/signes	Signification
•	Les énumérations sont munies d'un point.
1. 2.	Les consignes de manipulation sont numérotées et doivent être réalisées dans l'ordre indiqué.
🕮	Les renvois vers d'autres informations dans cette notice d'instructions ou dans d'autres documents sont caractérisés par ce symbole.

Sécurité

Les avertissements spéciaux pour les utilisateurs de la machine sont identifiés spécialement. En raison de l'importance de la sécurité, les symboles de danger, les niveaux de danger et leurs mots-signaux sont décrits à part au 🕮 *Chapitre 3 Consignes de sécurité*.

Indications locales

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

1.4 Autres documents

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

1.5 Responsabilité

Toutes les indications et remarques contenues dans cette notice d'instructions ont été rassemblées en prenant en compte l'état de la technique ainsi que les normes et prescriptions en vigueur.

Le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages dus :

- à des cassures et des dommages dus au transport
- au non respect de la notice d'instructions
- à une utilisation non conforme
- à des modifications réalisées sans autorisation sur la machine
- à l'intervention d'un personnel non formé
- à l'utilisation de pièces de rechange non autorisées

1.5.1 Transport

Dürkopp Adler décline toute responsabilité pour les dommages et les cassures dus au transport. Il convient de contrôler le contenu de la livraison dès réception. En cas de dommages, s'adresser au dernier transporteur. Cela est également valable si l'emballage n'est pas endommagé.

Laisser les machines, les appareils et le matériel d'emballage dans l'état dans lequel ils se trouvaient lorsque les dommages ont été constatés. Cela permet de garantir les droits vis-à-vis du transporteur.

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

1.5.2 Utilisation conforme

La machine Dürkopp Adler 745-35 S est prévue pour coudre des produits légers à moyennement lourds. Les produits à coudre légers à moyennement lourds nécessitent des épaisseurs d'aiguilles de 80 à 110 Nm.

La machine est uniquement prévue pour le traitement de matières sèches. Le matériau ne doit pas contenir d'objets durs.

La couture est réalisée avec des fils en coton, en fibres de polyester ou retors de guipage.

La machine à coudre est destinée à un usage industriel.

La machine doit uniquement être installée et exploitée dans des locaux secs et entretenus. Si la machine est exploitée dans des locaux humides et non entretenus, d'autres mesures peuvent être nécessaires, conformément à la norme EN 60204-31:1999.

Seules les personnes autorisées/formées peuvent travailler sur la machine.

Le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages dus à une utilisation non conforme.

AVERTISSEMENT

Danger dû au courant, risque d'écrasement et objets pointus !

Toute utilisation non conforme peut être à l'origine de blessures.

Respecter toutes les consignes de la notice.

ATTENTION

Toute utilisation non conforme peut être à l'origine de dommages matériels.

Respecter toutes les consignes de la notice.

2 Description des performances

La machine Dürkopp-Adler 745-35 S est une unité de couture permettant la confection automatique des ouvertures des poches raglan, passepoilées et à rabat.

La mise en place des passepoils et des pièces accessoires est réalisée manuellement.

2.1 Caractéristiques

Partie supérieure de la machine

- Modèle deux aiguilles, point noué
- Grands crochets verticaux
- Couteau central à entraînement externe, vitesse et moment de commutation programmables
- Dispositif de coupe du fil pour les fils d'aiguille et du crochet
- Contrôleur de fil pour les fils d'aiguille
- Contrôleur photoélectrique de fil restant pour les fils du crochet
- Moteur de couture comme moteur direct DC

Moteurs pas à pas pour le transport du produit à coudre

- La technique du moteur pas à pas permet d'obtenir des cycles courts et garantit une précision absolue des entailles d'angle.
- Elle contribue à obtenir une qualité de poches inégalée jusqu'alors, couplée à une productivité élevée.

Nouvelle génération de commande DAC III (DÜRKOPP ADLER Control)

- Le système complet de test et de surveillance MULTITEST est intégré dans la commande DACIII.
- Un ordinateur de commande assure les tâches de commande, surveille le processus de couture et affiche sur le panneau de commande les mauvaises manipulations et les dysfonctionnements.

Dispositifs de couture et poinçon de pliage

Pour en savoir plus sur les dispositifs de couture et le poinçon de pliage pour les différentes opérations, consulter les fiches techniques de configuration de la 745-35 S. En cas de questions, s'adresser aux secrétariats DÜRKOPP ADLER.

2.2 Déclaration de conformité

La machine est conforme aux prescriptions européennes indiquées dans la déclaration de conformité et d'incorporation.

CE

2.3 Equipements supplémentaires

Grâce à un système flexible d'équipements supplémentaires, l'unité de couture peut être équipée de manière optimale et économique au cas d'application concerné.

● = équipement standard

O = extension optionnelle

N° de commande	Equipement supplémentaire	S (Speed)	A (poche droite)	A (poche oblique)	B (poche droite)	B (poche oblique)	D	F
Contrôleur fil restant de canette								
0246 497534	Contrôleur fil restant de canette	O						
Dispositifs d'empilage								
0745 427524	Dispositif d'empilage universel (empileur à pinces). Placé sur le côté pour l'empilage.	O	O	O	O	O		
1970 593144	Empileur Pour l'empilage, à positionner sur le coté au niveau de la machine.	O	O	O	O	O	O	O
1970 593194	Pince-paquets (avec table) Pour la formation de paquets de pièces de pantalons.	O	O	O	O	O		
0745 597604	Dispositif de soufflage Pour le soufflage des pièces traitées.	O	O	O	O	O		
0745 597954	Dérouleur Le dérouleur peut être utilisé pour transporter des pièces courtes dans l'empileur ou pour rejeter les pièces à traiter. La durée et la vitesse du dérouleur peuvent être réglées en fonction du programme.		O	O	O	O	O	O

N° de commande	Equipement supplémentaire	S (Speed)	A (poche droite)	A (poche oblique)	B (poche droite)	B (poche oblique)	D	F
Systèmes d'alimentation automatiques								
0745 517734	Alimentation automatique, gauche 180-220 mm (avec rabat 180-200 mm) Pour l'amenée automatique du rabat et des pièces accessoires. Extension possible avec le dispositif d'amenée de fermeture à glissière 0745 597774 et 0745 597794.				O	O		●
0745 517744	Alimentation automatique, droite 180-220 mm (avec rabat 180-200 mm) Pour l'amenée automatique du rabat et des pièces accessoires. Extension possible avec le dispositif d'amenée de fermeture à glissière 0745 597764 et 0745 597784.				O	O		●
Supports passepoil								
0745 337644	Couteau automatique d'extrémité de passepoil PE3 Pour la découpe de la bande passepoilée au niveau de l'extrémité de la fente couteau central jusqu'aux extrémités de passepoil. La longueur de coupe à l'intérieur et à l'extérieur de la longueur de couture peut être programmée par pas de 1 mm et peut ainsi être adaptée au dépassement du passepoil ou à différents écarts d'aiguilles. Il est possible d'inciser un dépassement de passepoil maximal de 30 mm. Les zones de coupe sont automatiquement adaptées à la longueur de couture et au point d'application. La longueur de poche maximale à traiter avec découpe d'extrémité de passepoil est de 200 mm (uniquement en liaison avec bride de fixation K16). Le couteau d'extrémité de passepoil est compris dans les équipements E3503, E3504, E3507, E3508, E3520, E3521, E6503, E6504, E6507, E6508, E6520 et E6521.				O	O		O
0793 024001	Support Table A3 pour la dépose des bandes passepoilées sans découpe. Pour longueurs de couture jusqu'à 200 mm. Uniquement combinable avec les pinces K12 et K13.				O	O		O
0793 024051	Support Table A4 pour la dépose des bandes passepoilées sans découpe. Pour longueurs de couture jusqu'à 220 mm. Uniquement combinable avec les pinces K16.				O	O		O

N° de commande	Equipement supplémentaire	S (Speed)	A (poche droite)	A (poche oblique)	B (poche droite)	B (poche oblique)	D	F
Dispositifs d'amenée de fermeture à glissière								
0745 597764	Rajout de fermetures à glissière, droite En liaison avec le dispositif d'amenée 0745 517744 Pour les fermetures à glissière, coupées à la longueur, sans fermoir, largeur totale 24 mm, largeur de passe env. 4 mm, passe avec poche finie intérieure.				○	○		
0745 597774	Rajout de fermetures à glissière, gauche En liaison avec le dispositif d'amenée 0745 517734 Pour les fermetures à glissière, coupées à la longueur, sans fermoir, largeur totale 24 mm, largeur de passe env. 4 mm, passe avec poche finie intérieure.				○	○		
0745 597784	Rajout de fermetures à glissière, droite En liaison avec le dispositif d'amenée 0745 517744 Pour les fermetures à glissière, coupées à la longueur, sans fermoir, largeur totale 24 mm, largeur de passe env. 4 mm, passe avec poche finie extérieure.				○	○		
0745 597794	Rajout de fermetures à glissière, gauche En liaison avec le dispositif d'amenée 0745 517734 Pour les fermetures à glissière, coupées à la longueur, sans fermoir, largeur totale 24 mm, largeur de passe env. 4 mm, passe avec poche finie extérieure.				○	○		
Packs laser								
0745 598144	2e pack laser Pour étendre les 3 marquages laser présents par défaut à 5 marquages laser. Pour faciliter le remplacement, les lasers sont équipés d'un câble court et d'une fiche.		○	○	●	●	●	●
0745 597934	3e pack laser Pour étendre les 5 marquages laser présents à 8 marquages laser. Une extension sur 16 lasers commutables est possible (câble supplémentaire 0745 597974 et plaquette 9850 001073 nécessaires). Pour faciliter le remplacement, les lasers sont équipés d'un câble court et d'une fiche. Dans le cas de la méthode A, uniquement en liaison avec le 2e pack 0745 598144.		○	○	○	○	○	●
Supports								
0745 598224	Supports gauches pour petites pièces Ce jeu comprend les supports de gauche.		○	○	●	●	○	●
0745 598274	Table de dépose, petite, inclinée. Extension de table, utilisée lors de l'empilage sur le côté Pour la récupération de pièces, p. ex. la doublure. Dim. env. 230 mm x 700 mm	○	○	○	○	○	○	○
1970 593104	Table de dépose (petite) Dim. env. 450 mm x 700 mm	○	○	○	○	○	○	○

N° de commande	Equipement supplémentaire	S (Speed)	A (poche droite)	A (poche oblique)	B (poche droite)	B (poche oblique)	D	F
1970 593114	Table de dépose (grande) Dim. env. 600 mm x 800 mm	○	○	○	○	○	○	○
Barrages photoélectriques								
0745 598154	Barrage photoélectrique 2e Barrage photoélectrique pour Speed Pocket	○						
0745 598284	Jeu de pièces détachées barrage photoélectrique Barrage photoélectrique supplémentaire pour 745-35 A lors de la confection de pantalons et de vestes pour la détection commutable de rabats à droite et à gauche et dans le cas de l'équipement avec bloc de couteaux incliné, également pour la détection automatique de l'inclinaison du rabat. Barrage photoélectrique supplémentaire pour 745-35 B pour la confection de vestes avec bloc de couteaux oblique pour la reconnaissance automatique de l'inclinaison du rabat.		○	○	○	○		●
Vide								
0745 598234	Dispositif d'aspiration Pour le positionnement exact de la matière à coudre, pour le raccordement au système de vide présent Remarque : En l'absence d'installation de vide interne à l'entreprise, il est nécessaire de commander également un ventilateur aspirateur.	○	○	○	●	●	●	●
1970 593314	Vide (compresseur à canal latéral) Pour le positionnement exact du produit à coudre sans vide domestique, il est possible d'utiliser le compresseur à canal latéral dans le bâti.	○	○	○	○	○	○	○
Divers								
0745 567554	Dispositif pneumatique de réglage des pinces Pour le réglage automatique des pinces lors du changement de poinçon		○	○	●	●	●	●
0745 597514	Serre-flan et pince fond de poche Serre-flan pour l'étirage de l'embu dû à la pince avec dispositif de blocage pour fond de poche.	○	○	○	○	○		
0745 597524	Pince-paquets Pour l'étirage de l'embu.		○	○	○	○		
0745 597614	Butée moulée triangle de passant doublure Dans le cas des poches intérieures, le triangle de passant doublure est automatiquement amené.				○	○		○

N° de commande	Equipement supplémentaire	S (Speed)	A (poche droite)	A (poche oblique)	B (poche droite)	B (poche oblique)	D	F
0745 597874	Ensemble de pièces fond de poche par rabat NA10 et 12 pour 745-35 B Pour la couture simultanée de deux moitiés de fond de poche et rabat. Combinaison uniquement en liaison avec les équipements E 3103, E 3503, E 6103 ou E6503 pour NA10 ainsi que E 3107, E 3507, E6107 ou E6507 pour NA12.				O	O		
0745 597894	Jeu de pièces détachées : pince fond de poche pour fond de poche étroit & pour point d'application avant		O	O	O	O		O
0745 598134	Lampe de couture avec transformateur	O	O	O	O	O	O	O
0745 598164	Jeu de pièces détachées : Soufflage passepoil pour 745-35 A Pour le soufflage du passepoil en cas de dépassements de passepoil élevés. Combinaison uniquement avec bride de fixation K 22		O	O				
0745 598254	Paire de roulettes Paire de roulettes de transport pour le déplacement de l'unité de couture sans moyens auxiliaires	O	O	O	O	O	O	O
0745 598264	Réglage en hauteur de la pédale Pour la fixation de la pédale au bâti et le réglage de la hauteur de pédale.	O	O	O	O	O	O	O
B169 590074	Alimentation de la bande coupe automatique (commandée par moteur pas à pas) Amenée et découpe automatique d'une bande de renforcement, retirée par un galet. Le début et la découpe peuvent être programmés en fonction de la poche.		O	O	O	O	O	O
Pinces de poches								
0745 417534	Pince de poches Pince de poches pour K22 à gauche pour l'utilisation des brides avec rabat.	O	O	O				
0745 417544	Pince de poches Pince de poches pour K22 à droite pour l'utilisation des brides avec rabat.	O	O	O				

2.4 Sous-catégories

Les caractéristiques des différentes sous-catégories de la machine sont présentées dans les chapitres suivants.

2.4.1 745-35 S

Unité de couture de base pour la confection des poches à rabat rectangulaires.

La mise en place du passepoil et des pièces accessoires est réalisée manuellement.

Longueur de poche 20-200 mm (avec rabat max. 180 mm)

Pour compléter le dispositif, sélectionner un équipement de couture.

Le réglage des couteaux d'angle en fonction de la longueur de poche est réalisé manuellement.

La longueur de poche programmée L1 doit être programmée sur la station des couteaux d'angle. Toutes les autres longueurs de poches (couture en séquence) sont réalisées en tant que découpes successives.

L'écart des couteaux d'angle par rapport à la couture peut être adapté manuellement. Le bloc de couteaux peut être pivoté afin de permettre les travaux de réglage et de service.

Panneau de commande BF4 pour la programmation de différents programmes poches.

9 programmes de couture sont disponibles.

Il est possible de traiter au maximum 7 programmes de couture dans une séquence.

Paramètres concernant la longueur de poche, le dispositif à arrêts ou le rétrécissement de points, les longueurs de point, la vitesse de couture, les corrections des couteaux d'angle et central, les vitesses de transport.

2.4.2 745-35 A

Unité de couture pour la confection des ouvertures de poches passepoilées, à rabat et à liseré avec, en fonction du jeu de pièces choisi, coins de poches rectangulaires ou obliques.

La mise en place du passepoil et des pièces accessoires est réalisée manuellement.

Longueur de poche 20-220 mm (avec rabat max. 220 mm)

Le réglage des couteaux d'angle en fonction de la longueur de poche peut être programmé grâce à un moteur pas à pas. L'écart des couteaux d'angle par rapport à la couture peut être adapté manuellement. Le bloc de couteaux peut être pivoté afin de permettre les travaux de réglage et de service.

Pour la version avec poche oblique, on a également :

Les coins obliques des poches dépendent du décalage de couture programmable par pas de 0,1 mm des deux lignes de couture. L'entaille programmable des coins de poches, réglable à l'aide de deux moteurs pas à pas, peut être choisie librement pour le début et la fin de la couture, et s'élève, au maximum, à +/- 13 mm par rapport à la deuxième couture (droite).

Grand écran graphique couleur BF1CE avec clavier dix touches et touches de fonction. La fonctionnalité de l'interface utilisateur peut être configurée par l'utilisateur. Tous les paramètres de poche sont librement programmables. L'icône sélectionnée est également décrite par la ligne d'info se trouvant sur chaque fenêtre.

2.4.3 745-35 B

Unité de couture pour la confection des ouvertures de poches passepoilées, à rabat et à liseré avec, en fonction du jeu de pièces choisi, coins de poches rectangulaires ou obliques.

La bande passepoilée est appliquée automatiquement. Au choix, adjonction automatique du rabat et des pièces accessoires par la droite, la gauche ou les deux côtés.

Longueur de poche 20-220 mm

Le réglage des couteaux d'angle en fonction de la longueur de poche peut être programmé grâce à un moteur pas à pas. L'écart des couteaux d'angle par rapport à la couture peut être adapté manuellement. Le bloc de couteaux peut être pivoté afin de permettre les travaux de réglage et de service.

Pour la version avec poche oblique, on a également :

Les coins obliques des poches dépendent du décalage de couture programmable par pas de 0,1 mm des deux lignes de couture. L'entaille programmable des coins de poches, réglable à l'aide de deux moteurs pas à pas, peut être choisie librement pour le début et la fin de la couture, et s'élève, au maximum, à +/- 13 mm par rapport à la deuxième couture (droite).

Grand écran graphique couleur BF1CE avec clavier dix touches et touches de fonction. La fonctionnalité de l'interface utilisateur peut être configurée par l'utilisateur. Tous les paramètres de poche sont librement programmables. L'icône sélectionnée est également décrite par la ligne d'info se trouvant sur chaque fenêtre.

2.4.4 745-35 D

La méthode D sert uniquement à la confection et à la couture des poches poitrine à liseré. Les pièces accessoires sont appliquées automatiquement.

Longueur de poche 125 mm.

Une station de couteaux d'angle automatique pour coins de poches obliques est intégrée par défaut dans l'unité de couture.

Le réglage des couteaux d'angle en fonction de la longueur de poche peut être programmé grâce à un moteur pas à pas. Les coins obliques des poches dépendent du décalage de couture programmable par pas de 0,1 mm des deux lignes de couture. L'entaille programmable des coins de poches, réglable à l'aide de deux moteurs pas à pas, peut être choisie librement pour le début et la fin de la couture, et s'élève, au maximum, à +/- 13 mm par rapport à la deuxième couture (droite). Le bloc de couteaux peut être pivoté afin de permettre les travaux de réglage et de service.

Grand écran graphique couleur BF1CE avec clavier dix touches et touches de fonction. La fonctionnalité de l'interface utilisateur peut être configurée par l'utilisateur. Tous les paramètres de poche sont librement programmables. L'icône sélectionnée est également décrite par la ligne d'info se trouvant sur chaque fenêtre.

Le dispositif 12 mm E2116 fait partie intégrante de la sous-catégorie.

2.4.5 745-35 F

Le rabat amené par la gauche peut être appliqué dans un dispositif de dressage permettant un dressage précis du rabat. La bande passepoilée est appliquée automatiquement.

Longueur de poche 20-200 mm (avec rabat max. 180 mm)

Adjonction automatique du rabat et des pièces accessoires par la droite et la gauche.

Une station de couteaux d'angle automatique est intégrée par défaut dans l'unité de couture.

Le réglage des couteaux d'angle en fonction de la longueur de poche peut être programmé grâce à un moteur pas à pas. Les coins obliques des poches dépendent du décalage de couture programmable par pas de 0,1 mm des deux lignes de couture. L'entaille programmable des coins de poches, réglable à l'aide de deux moteurs pas à pas, peut être choisie librement pour le début et la fin de la couture, et s'élève, au maximum, à +/- 13 mm par rapport à la deuxième couture (droite). Le bloc de couteaux peut être pivoté afin de permettre les travaux de réglage et de service.

Grand écran graphique couleur BF1CE avec clavier dix touches et touches de fonction. La fonctionnalité de l'interface utilisateur peut être configurée par l'utilisateur. Tous les paramètres de poche sont librement programmables. L'icône sélectionnée est également décrite par la ligne d'info se trouvant sur chaque fenêtre.

2.5 Caractéristiques techniques

Caractéristiques techniques	745-35 S
Type de point	301/point noué double
Nombre d'aiguilles	2
Système d'aiguille	2134-85
Epaisseur d'aiguille [Nm]	80-110
Nombre de points (programmable) [min^{-1}]	2000-3000
Nombre de points à la livraison [min^{-1}]	2750
Longueur de point (programmable) [mm]	0,5-3
Longueur de point à la livraison [mm]	2,1
Nombre de points du rétrécissement de point [n] (programmable)	1-10
Nombre de points d'arrêt [n] (programmable)	0-5
Ecart de couture [mm]	8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30
Longueur de poche maximale [mm]	200
Décalage de couture maximal [mm]	+/- 13
Pression de service [bar]	6
Consommation d'air par cycle de fonctionnement env. [NL]	6
Hauteur de table sans roulettes [mm] - min - max	 797 1 076
Hauteur de table avec roulettes [mm] - min - max	 859 1 138
Longueur, largeur, hauteur [mm]	1 440, 780, 1 200
Poids [kg]	env. 280 (en fonction de l'équipement)
Tension nominale	1 x 190-240
Fréquence	50/60

3 Consignes de sécurité

Ce chapitre contient des remarques de base concernant la sécurité.
Lire attentivement ces consignes avant d'installer ou d'utiliser la machine.
Respecter impérativement les indications figurant dans les consignes de sécurité. Tout non respect peut être à l'origine de graves blessures et de dommages matériels.

3.1 Consignes de sécurité de base

La machine ne peut être utilisée que comme cela est décrit dans cette notice d'instructions.

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

Il est interdit de travailler sur des pièces et des équipements sous tension. Les prescriptions DIN VDE 0105 contiennent de exceptions.

Lors des travaux suivants, la machine doit être mise hors tension à l'aide de l'interrupteur principal ou en débranchant la prise secteur :

- Remplacement des aiguilles ou d'autres outils de couture
- Quitter l'emplacement de travail
- Réalisation de travaux de maintenance et de réparations

Les pièces de rechange incorrectes ou défectueuses peuvent entraver la sécurité et endommager la machine. Pour cette raison, utiliser uniquement des pièces de rechange d'origine du fabricant.

Transport

Pour le transport de la machine, utiliser un chariot élévateur. Lever la machine de 20 mm maximum et veiller à ce qu'elle ne puisse pas glisser.

Mise en place

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

Obligations de l'exploitant

Respecter les prescriptions nationales de sécurité et de prévention des accidents ainsi que les réglementations légales concernant la protection du travail et de l'environnement.

Toutes les mises en garde et les symboles de sécurité figurant sur la machine doivent toujours être lisibles et ne doivent pas être retirés.
Les panneaux manquants ou endommagés doivent être immédiatement remplacés.

Exigences concernant le personnel

La machine ne peut être mise en place que par le personnel spécialisé qualifié.

Les travaux de maintenance et les réparations peuvent uniquement être réalisés par du personnel qualifié spécialisé.

Les travaux sur les équipements électriques peuvent uniquement être réalisés par du personnel qualifié spécialisé.

Seules les personnes autorisées peuvent travailler sur la machine. Toutes les personnes travaillant sur la machine doivent avoir lu préalablement la notice d'instructions.

Utilisation

Lors de l'utilisation, vérifier l'absence de dommages extérieurs visibles au niveau de la machine. Interrompre le travail si des modifications sont constatées au niveau de la machine. Signaler toutes les modifications au responsable hiérarchique. Toute machine endommagée ne doit plus être utilisée.

Dispositifs de sécurité

Les dispositifs de sécurité ne doivent pas être retirés ou mis hors service. Si cela est indispensable pour une réparation, les dispositifs de sécurité doivent être remontés et remis en service dès la fin des travaux.

3.2 Mots-signaux et symboles dans les avertissements

Dans le texte, les avertissements sont encadrés en couleur. La couleur dépend de la gravité du danger. La gravité du danger est indiquée par des mots-signaux :

Mots-signaux

Mots-signaux et le danger qu'ils décrivent :

Mot-signal	Danger
DANGER	Danger de mort ou de graves blessures.
AVERTISSEMENT	Danger de mort ou de graves blessures possibles.
PRUDENCE	Risque de blessures moyennes à légères.
ATTENTION	Risque de dommages matériels.

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

Symbole	Type du danger
	Danger d'ordre général
	Risque d'électrocution
	Danger dû à des objets pointus
	Risque d'écrasement

Exemples Exemples de structure des avertissements dans le texte :

DANGER

Type et nature du danger

Conséquences en cas de non respect

Mesures permettant de prévenir le danger

De cette manière se présente un avertissement dont le non respect entraîne la mort ou de graves blessures.

AVERTISSEMENT

Type et nature du danger

Conséquences en cas de non respect

Mesures permettant de prévenir le danger

De cette manière se présente un avertissement dont le non respect peut entraîner la mort ou de graves blessures.

PRUDENCE

Type et nature du danger

Conséquences en cas de non respect

Mesures permettant de prévenir le danger

De cette manière se présente un avertissement dont le non respect peut entraîner des blessures moyennes ou légères.

PRUDENCE

Type et nature du danger

Mesures permettant de prévenir le danger

De cette manière se présente un avertissement dont le non respect peut être à l'origine de dommages environnementaux.

ATTENTION

Type et nature du danger

Mesures permettant de prévenir le danger

De cette manière se présente un avertissement dont le non respect peut être à l'origine de dommages matériels.

4 Description de l'appareil 745-35 S

La machine Dürkopp-Adler 745-35 S est une unité de couture permettant la confection automatique des ouvertures des poches raglan, passepoilées et à rabat.

Le fonctionnement correct implique différentes étapes de fonctionnement et suppose une connaissance exacte de tous les éléments de commande.

4.1 Unité de couture 745-35 S

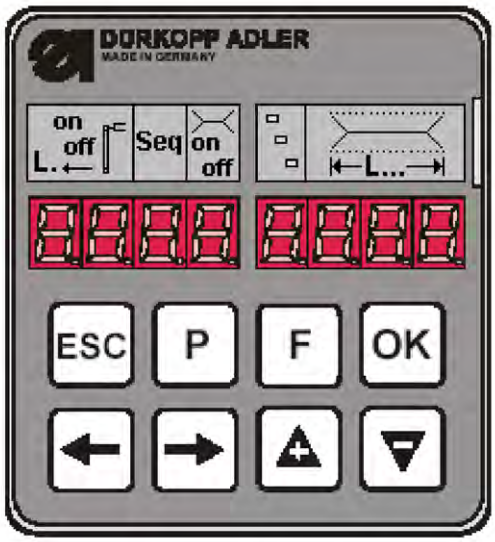
La figure ci-dessous illustre l'unité de couture 745-35 S.

Fig. 1: Aperçu complet 745-35 S

4.2 Description du logiciel

Le logiciel ainsi que toutes ses possibilités de réglage sont décrits en détail dans 📖 *5 Réglages de service à l'aide du logiciel*, p. 25.

Fig. 2: Panneau de commande de 745-35 S



5 Réglages de service à l'aide du logiciel

Fig. 3: Structure du menu

- Mise en marche
  - **P** et ←
    - **Multitest**
      - 901 Sorties
      - 902 Entrées manuelles
      - 903 Entrées automatiques
      - 904 Tester ROM
      - 905 Tester RAM
      - 906 Tester moteur machine à coudre
      - 907 Afficher la mémoire de défauts
      - 950 Tester le couteau d'angle
      - 951 Tester le couteau central
      - 952 Régler le barrage photoélectrique pour rabat
      - 953 Régler le contrôleur de fil restant
      - 954 Régler le 2e barrage photoélectrique pour rabat
      - 955 Tester le codeur incrémental
  - **P** et →
    - Initialiser les paramètres — Code : 2548
      - 400 — Paramètres machine
      - 500 — Initialiser les paramètres
        - 501 Paramètre machine
        - 502 Poches
        - 503 Séquence
        - 504 Tous les paramètres
      - 600 — Afficher le compteur de pièces de production
- Mode de couture
  - **P** et **F**
    - Programmes de réglage
      - 301 — Afficher/effacer le compteur de réserve de fil du crochet
      - 302 — Régler le compteur de fil du crochet
      - 303 — Tester la procédure d'insertion
      - 304 — Mode pas à pas
      - 305 — Dongle
  - **P** — Editer les paramètres de couture actuels, 100-137
  - **F** court/long — Séquence, court = marche/arrêt, long = éditer
  - **ESC** et ← — Afficher/effacer le compteur de pièces
  - **ESC** et ▼ — Couteau central marche/arrêt
  - **ESC** et ▲ — Couteau d'angle marche/arrêt
  - **ESC** et → — Empileur marche/arrêt
  - ▲ ou ▼ — Modifier la longueur de couture actuelle
  - ← ou → — Passer au programme suivant

5.1 Utilisation

Après la mise en marche, la machine est commandée à l'aide du panneau de commande.

Fig. 4: Panneau de commande

Si aucune touche (**P** et →) ou (**P** et ←) n'est actionnée pendant les 2 secondes qui suivent la mise en marche, le programme passe au mode de couture.

Pour cela, la machine doit effectuer précédemment un déplacement de référence amorcé à l'aide de la pédale.
Avant cela, l'affichage suivant clignote :

Fig. 5: Affichage après la mise en marche

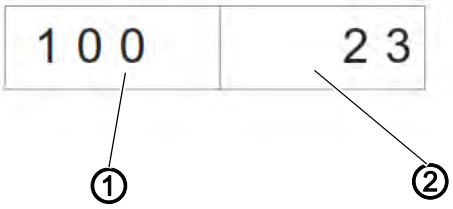
5.1.1 Editer le programme poches

Lorsque la machine est en position de base et en mode de couture, et que la touche **P** est actionnée, le système revient au niveau d'édition du programme poches actuel.

Si la procédure d'insertion a déjà démarré, cela n'est pas possible. Pour cela, la procédure d'insertion devrait d'abord être à nouveau stoppée et la machine devrait alors revenir en position de base.

Sélectionner les paramètres de couture

Fig. 6: Sélectionner les paramètres de couture



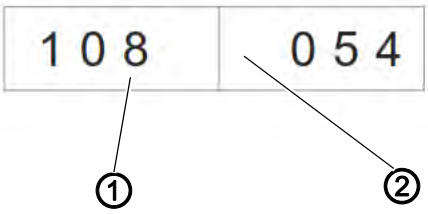
(1) - Numéro de paramètre *(2) - Valeur de paramètre*

Sélection d'un paramètre de couture :

1. Appuyer sur la touche **P**.
   ↳ Le numéro du paramètre (1) clignote.
2. Sélectionner le paramètre à l'aide des touches fléchées ▲ et ▼,.
3. Appuyer sur la touche **OK**.
   ↳ Le paramètre souhaité s'affiche avec sa valeur actuelle (2). Une position de la valeur clignote.

Editer les paramètres de couture

Fig. 7: Editer les paramètres de couture



(1) - Numéro de paramètre *(2) - Valeur de paramètre*

Pour éditer un paramètre de couture, procéder de la manière suivante :

1. Sélectionner le paramètre de couture 📖 *2.1.1*.
   ↳ Une position de la valeur du paramètre (2) clignote.
2. Modifier la valeur du paramètre (2) à l'aide des touches fléchées, ▲ et ▼,.
3. Appuyer sur la touche **OK**.

↳ La nouvelle valeur du paramètre (2) est enregistrée.

4. Ou actionner la touche **ESC**.

↳ La modification n'est pas reprise et la valeur d'origine est réinitialisée.

5. Passer à la prochaine position éditable à l'aide des touches fléchées, ← et →.
6. Répéter les étapes 2 à 4.

Initialiser les programmes poches

Lors de l'initialisation, un programme poches est chargé avec des valeurs par défaut.

Fig. 8: Initialiser le programme poches

Pour initialiser un programme poches, procéder de la manière suivante :

1. Appuyer brièvement sur la touche **F**.

↳ L'affichage commute sur le sous-menu affiché ci-dessus.

2. Appuyer sur la touche **OK** pour réaliser l'initialisation.
3. Appuyer sur la touche **ESC** pour annuler l'initialisation.

En cas d'actionnement prolongé de la touche **F,** les 9 programmes de couture sont initialisés. L'affichage passe ensuite au mode de sélection d'un paramètre de couture dans le programme de couture actuel.

Fig. 9: Affichage après un actionnement prolongé de la touche F

5.1.2 Editer la séquence

La machine doit être en mode couture. Un bref actionnement de la touche **F** permet d'activer ou de désactiver la séquence. Une séquence peut comporter au maximum 7 programmes de couture.

Fig. 10: Editer la séquence

Pour éditer la séquence, procéder de la manière suivante :

1. Commuter la machine en mode couture.
2. Actionner la touche **F** pendant plus de 2 secondes.

↳ L'affichage commute sur la séquence actuellement saisie.
La séquence actuelle est effacée et la première position après le □ clignote.

3. Modifier le numéro de programme à l'aide des touches fléchées, ▲ et ▼,.
4. A l'aide des touches fléchées, ← ou →, sélectionner la position suivante.

↳ Après l'actionnement de la touche ←, la position à droite à côté du caractère clignotant est effacée.

5. Appuyer sur la touche **OK**.

↳ L'édition de la séquence est terminée et l'affichage commute à nouveau en mode de couture.

5.1.3 Compteur de pièces

Pour pouvoir afficher le compteur de pièces, la machine doit être en mode couture.

Dans le compteur de pièces, le nombre s'affiche dans la partie droite de l'affichage.

Fig. 11: Réinitialiser le compteur de pièces

Pour accéder au compteur de pièces, procéder comme suit :

1. Appuyer simultanément sur les touches **ESC** et sur ←.

↳ Le compteur quotidien s'affiche.

2. Appuyer longuement sur la touche **OK** pour réinitialiser le compteur de pièces journalier sur 0.
3. Appuyer sur la touche **ESC** pour revenir au mode couture.

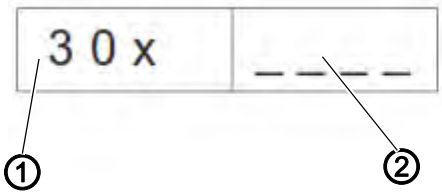
5.2 Programmes de réglage de la machine

Les programmes de réglage de la machine peuvent être sélectionnés et activés comme souhaité.

Liste des programmes de réglage :	
301	Afficher/effacer le compteur de réserve de fil du crochet
302	Régler le compteur de réserve de fil du crochet
303	Tester la procédure d'insertion
304	Mode pas à pas

Pour accéder aux programmes de réglage :

Fig. 12: Affichage des programmes de réglage



(1) - Programme de réglage *(2) - Valeur*

1. Commuter la machine en mode couture.
2. Appuyer simultanément sur les touches **P** et **F**.

↳ L'affichage commute en mode des programmes de réglage.

3. Sélectionner les programmes de réglage à l'aide des touches fléchées, ▲ et ▼, .
4. Appuyer sur la touche **OK** pour activer le programme de réglage.
5. Appuyer sur la touche **ESC** pour quitter le menu.

5.2.1 Afficher/effacer le compteur de réserve de fil du crochet

La valeur affichée pour la réserve de fil du crochet doit être multipliée par 10.

Fig. 13: Affichage des programmes de réglage

301	1234

Pour afficher/effacer le compteur de réserve de fil du crochet :

1. Sélectionner le programme de réglage **Afficher/effacer le compteur de réserve de fil du crochet**.
2. Appuyer de manière prolongée sur la touche **OK** pour réinitialiser la valeur.

↳ La valeur est réinitialisée sur la valeur maximale programmée.

5.2.2 Régler le compteur de réserve de fil du crochet

La valeur affichée pour la réserve de fil du crochet doit être multipliée par 10.

Fig. 14: Affichage des programmes de réglage

302	1234

Pour régler le compteur de réserve de fil du crochet :

1. Sélectionner le programme de réglage **Régler le compteur de réserve de fil du crochet**.

↳ La valeur de la réserve de fil du crochet clignote.

2. Régler la valeur à l'aide des touches fléchées ▲ et ▼.
   Lorsque la valeur est 0, le comptage du fil de crochet est désactivé.
3. Appuyer sur la touche **OK**.

↳ La valeur est enregistrée.
Un programme de réglage peut maintenant être à nouveau sélectionné.

5.2.3 Tester la procédure d'insertion

Fig. 15: Affichage des programmes de réglage

303	on

Pour tester la procédure d'insertion, procéder de la manière suivante :

1. Sélectionner le programme de réglage **Procédure d'insertion**.
2. Appuyer de manière prolongée sur la touche **OK**.

↳ La machine revient au déroulement de la couture.
Après le déplacement de référence, la procédure d'insertion est traitée, comme cela est indiqué dans le programme de couture.

3. Actionner la pédale en mode manuel.

↳ Le chariot de transport se place dans sa position arrière. Les pinces de transport se soulèvent et les pinces de poches s'ouvrent.

4. Le processus peut être redémarré.
5. Quitter le programme/la procédure en désactivant la machine.

5.2.4 Mode pas à pas

Fig. 16: Affichage des programmes de réglage

304	StEP

Utilisation du **mode pas à pas** :

1. Activer le programme de réglage **Mode pas à pas**.
2. Appuyer de manière prolongée sur la touche **OK**.

↳ La machine revient au déroulement de la couture.
Affichage au niveau des points d'arrêt au début et à la fin de la couture :

Fig. 17: Mode pas à pas

SP	PEd

3. Actionner la pédale.

↳ La couture se poursuit jusqu'au point d'arrêt suivant.
L'affichage revient à la vue normale.

4. Répéter le point 3 jusqu'à la fin de la couture.
5. Quitter le programme en désactivant la machine.

5.2.5 Menu Dongle

Remarque :

Un dongle vide est nécessaire pour l'enregistrement des paramètres. Il est possible de se le procurer sous le numéro de réf. : 9835 901005 auprès de Dürkopp Adler AG.

Navigation dans le menu Dongle :

1. Appuyer sur la touche **OK** pour descendre d'un niveau.
2. Appuyer sur la touche fléchée pour remonter d'un niveau.
3. Touches fléchées ▲ et ▼, effectuer d'autres sélections dans les niveaux de menu.

↳ La partie droite de l'affichage clignote.

Si aucun dongle n'est branché au niveau du connecteur **X110**, le message **Info 4301** s'affiche.

Pendant une transmission de données, les parties droite et gauche du point de menu respectif clignotent.

Afficher le contenu du dongle

Fig. 18: Afficher le contenu du dongle

1. Appuyer sur la touche **OK**.

↳ Les affichages suivants sont possibles après cette action :

Données du dongle

p. ex. pour 745-35S

(pour l'enregistrement de paramètres)

Fig. 19: Données du dongle

Boot-Dongle

p. ex. pour 745-35S

Fig. 20: Boot-Dongle

Dongle vide (non formaté)

Fig. 21: Dongle vide

Info	4302

Un dongle vide doit être formaté avant son utilisation, 🕮 3.5.6.

1. Appuyer sur la touche **OK**.

↳ L'affichage passe au point de menu **Afficher le contenu du dongle**.

Charger les paramètres machine

Fig. 22: Charger les paramètres machine

do L	PPP

L'écran affiche la question de sécurité :

Fig. 23: Question de sécurité

InFo	4323

1. Appuyer sur la touche **OK**.

↳ Les paramètres machine sont chargés du dongle vers la commande.

2. Appuyer sur la touche **ESC**.

↳ L'affichage revient au point de menu **Afficher paramètres machine**.

Si aucun paramètre machine n'est enregistré sur le dongle, le message **Info 4325** s'affiche. Ce message doit être confirmé avec la touche **OK** pour pouvoir poursuivre le traitement.

Charger les programmes poches et la séquence

Fig. 24: Charger les programmes poches/la séquence

L'écran affiche la question de sécurité :

Fig. 25: Question de sécurité

1. Appuyer sur la touche **OK**.
↳ Les programmes poches et la séquence sont chargés du dongle vers la commande.
2. Appuyer sur la touche **ESC**.
↳ L'affichage revient au point de menu **Charger les programmes poches/la séquence**.

Si aucun programme poches n'est enregistré sur le dongle, le message **Info 4326** s'affiche. Ce message doit être confirmé avec la touche **OK** pour pouvoir poursuivre le traitement.

Enregistrer les paramètres machine

Fig. 26: Enregistrer les paramètres machine

L'écran affiche la question de sécurité :

Fig. 27: Question de sécurité

1. Appuyer sur la touche **OK**.
↳ Les paramètres machine de l'unité de couture sont enregistrés sur le dongle.
2. Appuyer sur la touche **ESC**.
↳ L'affichage revient au point de menu **Enregistrer les paramètres machine**.

Enregistrer le programme poches/ la séquence

Fig. 28: Enregistrer le programme poches/la séquence

L'écran affiche la question de sécurité :

Fig. 29: Question de sécurité

1. Appuyer sur la touche **OK**.

↳ Les programmes poches et la séquence de l'unité de couture sont enregistrés sur le dongle.

2. Appuyer sur la touche **ESC**.

↳ L'affichage revient au point de menu **Enregistrer les programmes poches/la séquence**.

Formater le dongle

ATTENTION

Dommages matériels

Suite au formatage, toutes les données sur le dongle sont définitivement effacées !

Le formatage d'un dongle est nécessaire lorsque l'affichage suivant n'apparaît PAS dans le point de menu **Afficher le contenu du dongle** :

Fig. 30: Données du dongle

Formatage du dongle :

Fig. 31: Formater le dongle

L'écran affiche la question de sécurité :

Fig. 32: Question de sécurité

1. Appuyer sur la touche **OK**.

↳ Le dongle est formaté.
Pendant le formatage, l'affichage clignote :

Fig. 33: Affichage formater le dongle

↳ Lorsque le formatage est terminé, le point de menu **Formater le dongle** s'affiche à nouveau.

2. Appuyer sur la touche **ESC**.

↳ La procédure est terminée et l'affichage revient au point de menu **Formater le dongle**.

5.3 Multitest

Les programmes multitest sont accessibles lors de l'activation et de l'actionnement simultané de **P** et de ←.

Pour sélectionner un programme multitest, procéder de la manière suivante :

1. Démarrer la machine et actionner simultanément les touches **P** et ←.
2. Sélectionner le programme souhaité à l'aide des touches fléchées ▲ et ▼.
3. Appuyer sur la touche **OK** pour confirmer la sélection du programme.

Liste des programmes :	
901	Tester les sorties
902	Tester manuellement les entrées
903	Tester automatiquement les entrées
904	Tester ROM
905	Tester RAM
906	Tester le moteur de la machine à coudre
907	Afficher la mémoire de défauts
950	Tester les couteaux d'angle
951	Tester le couteau central
952	Régler le barrage photoélectrique pour rabat
953	Régler le contrôleur de fil restant
954	2e Régler le barrage photoélectrique pour rabat
955	Tester le capteur incrémental

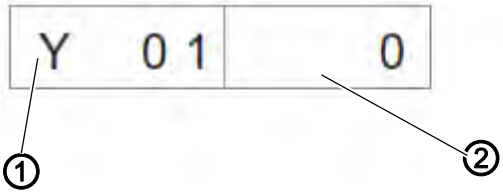
5.3.1 Tester les sorties

*Fig. 34: Programme **Tester les sorties***

1. Appuyer sur la touche **OK**.

↳ L'affichage passe à la vue suivante :

Fig. 35: Tester les sorties



(1) - Numéro de sortie *(2) - Etat*

↳ Le numéro de sortie clignote à gauche (1).
Son état (2) apparaît à droite.
0 = désactivé
1 = activé

2. Sélectionner le numéro de sortie à l'aide des touches fléchées, ▲ et ▼.
3. Appuyer sur la touche **OK** pour activer ou désactiver la sortie.

Lors du passage à la sortie suivante, l'état reste inchangé.

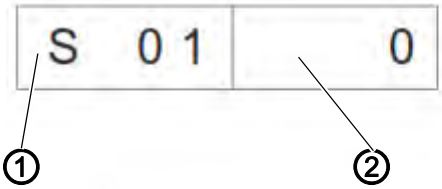
5.3.2 Tester manuellement les entrées

*Fig. 36: Programme **Tester les entrées***

1. Appuyer sur la touche **OK**.

↳ L'affichage passe à la vue suivante :

Fig. 37: Tester les entrées



(1) - Numéro d'entrée *(2) - Etat*

↳ Le numéro d'entrée clignote à gauche (1).
Son état (2) apparaît à droite.
0 = désactivé
1 = activé

2. Sélectionner le numéro d'entrée à l'aide des touches fléchées, ▲ et ▼.
3. Appuyer sur la touche **OK** pour activer ou désactiver l'entrée.

Lors du passage à l'entrée suivante, l'état reste inchangé.

5.3.3 Tester automatiquement les entrées

*Fig. 38: Programme **Tester automatiquement les entrées***

9 0 3	_ _ _ _

1. Appuyer sur la touche **OK**.

↳ L'affichage passe à la vue suivante :

Fig. 39: Tester les entrées

E 0 1	0

↳ Le dernier état d'entrée modifié s'affiche à droite.

5.3.4 Tester ROM

*Fig. 40: Programme **Tester ROM***

9 0 4	_ _ _ _

1. Appuyer sur la touche **OK**.

↳ L'affichage passe à la vue suivante :

Fig. 41: Tester ROM

	b u S Y

↳ Affichage après le test :

Fig. 42: Tester ROM

1 C 3 F	H 1

↳ Somme de contrôle : 1 = OK ; 0 = erreur

5.3.5 Tester RAM

*Fig. 43: Programme **Tester RAM***

905	_ _ _ _

1. Appuyer sur la touche **OK**.

↳ L'affichage passe à la vue suivante :

Fig. 44: Tester RAM

	buSY

↳ Affichage après le test :
1 = OK ; 0 = erreur

Fig. 45: Tester RAM

r1. 1	r2. 1

5.3.6 Tester le moteur de la machine à coudre

*Fig. 46: Programme **Tester le moteur de la machine à coudre***

906	_ _ _ _

1. Appuyer sur la touche **OK**.

↳ L'affichage passe à la vue suivante :

Fig. 47: Tester le moteur de la machine à coudre

n	0

2. Appuyer sur les touches **+** et **-** pour régler la vitesse par pas de 100 tr/min.

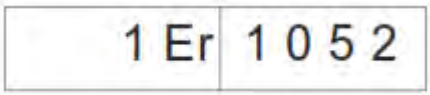
5.3.7 Afficher la mémoire de défauts

*Fig. 48: Programme **Afficher la mémoire de défauts***

1. Appuyer sur la touche **OK**.

↳ L'affichage passe à la vue suivante :

Fig. 49: Afficher la mémoire de défauts



2. Appuyer sur les touches **+** et **-** pour visualiser les 10 dernières erreurs.

5.3.8 Tester le couteau d'angle

↳ L'affichage passe à la vue suivante :

Fig. 50: Tester le couteau d'angle

↳ Dans le champ de droite, la longueur de couture actuelle de L1 s'affiche en clignotant.

1. Appuyer sur la touche **P** pour monter ou abaisser les couteaux d'angle.

5.3.9 Contrôler la mise en circuit du couteau central

↳ L'affichage passe à la vue suivante :

Fig. 51: Contrôler la mise en circuit du couteau central

1. Appuyer sur la touche **F** pour activer ou désactiver les couteaux centraux.

5.3.10 Régler le barrage photoélectrique pour rabat

*Fig. 52: Programme **Régler le barrage photoélectrique pour rabat***

952	_ _ _ _

1. Pivoter vers l'extérieur la plieuse avant l'activation du programme.
2. Placer du tissu sous les pinces de transport.
3. Appuyer sur la touche **OK**.

↳ L'état de commutation du barrage photoélectrique pour le balayage du rabat clignote dans la partie droite.
En cas de réflexion= LS 1
Pas de réflexion = LS 0

Fig. 53: Régler le barrage photoélectrique pour rabat

952	LS 1

↳ Les sorties suivantes sont commutées :
Abaisser les pinces de transport à gauche et à droite
Fermer les tôles de pliage
Fermer la pince de poche
Tirer les pinces de transport dans la zone d'insertion.

4. Aligner le barrage photoélectrique sur le milieu du film réfléchissant. La zone comprise entre le début et la fin de la couture sur la pince doit être contrôlée.
5. Déterminer l'écart entre le point de commutation du barrage photoélectrique et les aiguilles. Pour cela, un gabarit de papier de la taille d'un rabat doit être placé sous la pince à poches.
6. Pousser les pinces de transport de la zone d'insertion en direction de la partie supérieure jusqu'à ce que le barrage photoélectrique ne présente plus de réflexion.
7. Mesurer l'écart entre l'arête avant du gabarit et les aiguilles.

↳ Cette valeur doit être entrée dans les paramètres machine.

8. Désactiver la machine et, lors de l'activation suivante, maintenir les touches **P** et → appuyées pour activer le niveau de programme pour le paramètre machine (400) (code 2548).
9. Dans le point de menu 406, entrer l'écart en 1/10 mm.

Fonctions des DEL au niveau du barrage photoélectrique :

- DEL orange allumée = réflexion présente
- DEL orange éteinte = pas de réflexion
- DEL verte allumée = signal de commutation stable

Si la DEL verte ne s'allume pas, le barrage photoélectrique doit être nettoyé, réglé, remplacé ou le film réfléchissant remplacé.

5.3.11 Régler l'équipement supplémentaire contrôleur de fil restant

Pour pouvoir régler le contrôleur de fil restant, les conditions suivantes doivent être réunies :

- Retirer la partie supérieure du logement de canette avec la canette
- Installer la canette vide dans la partie inférieure du logement de canette
- Sélectionner le programme **953 Régler le contrôleur de fil restant**.

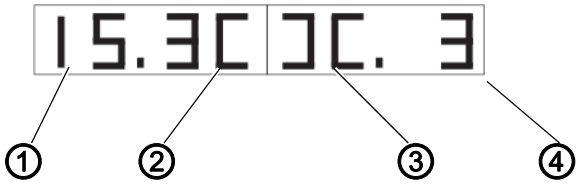
Pour aligner les barrages photoélectriques du contrôleur de fil restant, procéder de la manière suivante :

*Fig. 54: Programme **Régler le contrôleur de fil restant***

1. Appuyer sur la touche **OK**.

↳ L'écran passe à l'affichage suivant :

Fig. 55: Régler le contrôleur de fil restant



(1) - Valeur de réflexion actuelle 15
(2) - Trait, lorsque > 8
(3) - Pas de trait, valeur < 8
(4) - Valeur de réflexion actuelle 3

2. Tourner la canette vide de sorte qu'une réflexion atteigne le moyeu de canette.

↳ L'intensité de la réflexion est représenté par un chiffre entre 1 et 15. Si la valeur est supérieure à la valeur seuil (8), un trait s'affiche et un signal sonore retentit.

3. Appuyer sur la touche **ESC** pour quitter le programme.

Remarque :

Si la puissance d'émission est trop élevée, le contrôleur de fil restant est donc déjà déclenché lorsque le crochet est atteint, il est possible de réduire la puissance d'émission. Cela est également valable en cas de puissance d'émission insuffisante.

Pour régler la puissance d'émission du contrôleur de fil restant, procéder comme suit :

Fig. 56: Régler le contrôleur de fil restant

(1) - Valeur contrôleur de fil restant gauche

(2) - Valeur contrôleur de fil restant droit

1. Actionner la touche **F** de manière prolongée pour modifier les valeurs de la puissance d'émission des contrôleurs de fil restant.
   15 = puissance d'émission élevée
   1 = puissance d'émission réduite
2. Modifier les valeurs comme souhaité :
   ← = réduire la valeur pour le contrôleur de fil restant gauche
   ← = augmenter la valeur pour le contrôleur de fil restant gauche
   ▲ = augmenter la valeur pour le contrôleur de fil restant droit
   ▲ = réduire la valeur pour le contrôleur de fil restant droit
3. Appuyer sur la touche **OK** pour confirmer le réglage.
4. Appuyer sur la touche **ESC** pour revenir d'un niveau.

5.3.12 Equipement supplémentaire Régler le 2e barrage photoélectrique pour rabat

*Fig. 57: Programme **Régler le barrage photoélectrique pour rabat***

1. Pivoter vers l'extérieur la plieuse avant l'activation du programme.
2. Placer du tissu sous les pinces de transport.
3. Appuyer sur la touche **OK**.

↳ L'état de commutation du barrage photoélectrique pour le balayage du rabat clignote dans la partie droite.
En cas de réflexion = LS 1
Pas de réflexion = LS 0

Fig. 58: Régler le barrage photoélectrique pour rabat

- Les sorties suivantes sont commutées :
  Abaisser les pinces de transport à gauche et à droite
  Fermer les tôles de pliage
  Fermer la pince de poche
  Tirer les pinces de transport dans la zone d'insertion.

4. Aligner le barrage photoélectrique sur le milieu du film réfléchissant. La zone comprise entre le début et la fin de la couture sur la pince doit être contrôlée.
5. Déterminer l'écart entre le point de commutation du barrage photoélectrique et les aiguilles. Pour cela, un gabarit de papier de la taille d'un rabat doit être placé sous la pince à poches.
6. Pousser les pinces de transport de la zone d'insertion en direction de la partie supérieure jusqu'à ce que le barrage photoélectrique ne présente plus de réflexion.
7. Mesurer l'écart entre l'arête avant du gabarit et les aiguilles.

- Cette valeur doit être entrée dans les paramètres machine.

8. Désactiver la machine et, lors de l'activation suivante, maintenir les touches **P** et → appuyées pour activer le niveau de programme pour le paramètre machine (400) (code 2548). Le point de menu 409 doit être activé.
9. Dans le point de menu 410, entrer l'écart en 1/10 mm.

5.3.13 Tester le capteur incrémental

*Fig. 59: Programme **Tester le capteur incrémental***

1. Pivoter vers l'extérieur la plieuse avant l'activation du programme.
2. Appuyer sur la touche **OK**.

- La valeur actuelle du capteur incrémental s'affiche dans la partie droite.

Fig. 60: Affichage capteur incrémental

- Le déplacement des pinces de transport permet de modifier la valeur du capteur incrémental.

3. Appuyer sur la touche **P** pour démarrer le déplacement de référence des pinces de transport.
4. Après le déplacement de référence il est possible, en actionnant la touche →, de démarrer le déplacement de la pince de transport dans la position avant (450.0).

- Après le déplacement, la position actuelle apparaît à gauche.

5. Après le déplacement de référence il est possible, en actionnant la touche →, de démarrer le déplacement de la pince de transport dans la position arrière (150.0).
6. La vitesse de la pince de transport peut être modifiée en actionnant la touche **F** (niveaux : 10 %, 50 %, 80 %, 100 %).
7. Les pinces de transport peuvent être montées et abaissées à l'aide des touches **+** et **-**.
8. La touche **OK** permet de désactiver le moteur.

↳ La pince de transport peut maintenant être déplacée manuellement.

5.4 Tableau paramètres de couture

Pour accéder aux paramètres de couture :

1. Naviguer dans le niveau principal.
2. Appuyer sur la touche **P**.

↳ Pour accéder au niveau de programmation :

3. Appuyer brièvement sur la touche **F**.

↳ Le programme de couture actuel est initialisé.

4. Appuyer longuement sur la touche **F**.

↳ Tous les programmes de couture sont initialisés.

Numéro point de menu	Description	Valeur minimale	Valeur maximale	Valeur par défaut
100	Longueur de couture en mm	20	180	180
101	Empileur marche/arrêt			marche
102	Couteau central marche/arrêt			marche
103	Couteau central correction début de couture 1/10 mm	-9,9	9,9	0
104	Couteau central correction fin de couture 1/10 mm	-9,9	9,9	0
105	Couteau d'angle marche/arrêt			marche
106	Couteau d'angle correction début de couture 1/10 mm	-20	20	0
107	Couteau d'angle correction fin de couture 1/10 mm	-20	20	0
108	Longueur de point 1/10 mm	2,0	3,0	2,5
109	Régime du moteur de la machine à coudre	2000	3000	2750
110	Moteur de la machine à coudre démarrage en douceur marche/arrêt			marche

Numéro point de menu	Description	Valeur minimale	Valeur maximale	Valeur par défaut
111	Moteur de la machine à coudre nombre de points démarrage en douceur	1	20	2
112	Moteur de la machine à coudre vitesse démarrage progressif	500	900	900
113	Mode pince 0 = abaisser simultanément les pinces de transport de droite et de gauche 1 = abaisser d'abord la pince de transport de gauche 2 = abaisser d'abord la pince de transport de droite			0
114	Point d'application 0 = avant 1 = milieu 2 = arrière			0
115	Décalage point d'application mm	1	170	90
116	Type de consolidation de couture, début de couture 0 = arrêt 1 = rétrécissement de points			1
117	Nombre rétrécissement de points/arrêt Début de couture 1/10 mm	1	10	4
118	Longueur de point rétrécissement de points/arrêt Début de couture 1/10 mm	0,5	3,0	1,0
119	Nombre de points d'arrêt début de couture	1	5	3
120	Type de consolidation de couture, fin de couture 0 = arrêt 1 = rétrécissement de points			1
121	Nombre de points de rétrécissement de points fin de couture	1	10	4
122	Longueur de point rétrécissement de points/arrêt Fin de couture 1/10 mm	0,5	3,0	1,0
123	Nombre de points d'arrêt fin de couture	1	5	3
124	Type de transport produit à coudre 0 = le produit à coudre se déplace jusqu'à la position d'insertion 1 = le produit à coudre se déplace jusqu'à la position d'empilage 2 = pas de déplacement, en position d'empilage			2
125	Type position d'attente 0 = la pince de transport se déplace jusqu'en position d'attente 1 = la pince de transport reste en position d'empilage			1
126	Produit à coudre trajet de transport jusqu'à la position de l'empileur	1	100	40

Numéro point de menu	Description	Valeur minimale	Valeur maximale	Valeur par défaut
127	Vitesse d'insertion %	10	100	80
128	Vitesse de retour %	10	100	80
129	Serre-flan marche/arrêt			marche
130	Mode de couture 0 = longueur de couture fixe 1 = barrage photoélectrique pour le balayage du rabat			0
131	Barrages photoélectriques correction début de couture 1/10 mm	-20	20	0
132	Barrages photoélectriques correction fin de couture 1/10 mm	-20	20	0
133	Trajet de transport jusqu'à la position d'attente	1	515	100
134	Longueur de rabat max.	30	180	180
135	Pince de poches marche/arrêt			marche
136	Mode pédale 0 = normal 1 = pour l'étape suivante, la pédale doit d'abord se placer en position de base 2 = actionnement de la pédale pour le déplacement en position de couture (pince de poches)			0
137	2e barrage photoélectrique actif 0 = 1er barrage photoélectrique actif 1 = 2e barrage photoélectrique actif			0

5.5 Paramètres machine

Pour accéder aux paramètres machine :

1. Démarrer la machine et maintenir simultanément les touches **P** et → appuyées.

↳ La machine demande un code d'accès.

2. Saisir le code : 2548

Numéro point de menu	Description	Valeur mini-male	Valeur maxi-male	Valeur par défaut
400	Sous-menu configuration machine			
401	Empileur présent			1 = présent
402	Serre-flan présent			1 = présent
403	Contrôleur de fil marche/arrêt			1 = marche
404	Ecartement de l'aiguille (10,12)			10
405	Longueur de couture max. 180 / 200	180	200	180
406	Distance barrage photoélectrique - aiguilles 1/10 mm	0	375	55
407	Ecart couteaux d'angle fin de couture jusqu'aux aiguilles	1	375	130
408	Contrôleur de fil restant présent			1 = présent
409	2e barrage photoélectrique disponible			1 = présent
410	Ecart 2e barrage photoélectrique - aiguilles 1/10 mm	1	375	55
500	Initialiser les paramètres			
501	Initialiser les paramètres machine			
502	Initialiser les paramètres poche			
503	Initialiser la séquence			
504	Initialiser tous les paramètres			
600	Afficher le compteur de production			

Initialiser les programmes

1. Sélectionner les programmes d'initialisation (501 à 504) à l'aide des touches fléchées, ▲ et ▼.
2. Appuyer sur la touche **OK**.

↳ **Inl** clignote dans la partie droite de l'affichage.

3. Appuyer sur la touche **K** pour initialiser les programmes 501 à 504.

Paramètres machine

Fig. 61: Initialiser les paramètres machine

501	Inl

- Après l'initialisation des paramètres machine avec des valeurs par défaut, les paramètres 401-407 doivent être adaptés à l'équipement de la machine.

Paramètres poche

Fig. 62: Initialiser les paramètres poche

502	Inl

- Après l'initialisation des paramètres poche, les valeurs par défaut sont chargées.

Séquence

Fig. 63: Initialiser la séquence

503	Inl

- Après l'initialisation, la séquence est chargée avec les valeurs par défaut.

Tous les paramètres

Fig. 64: Initialiser tous les paramètres

504	Inl

- Initialiser tous les paramètres, c'est-à-dire les paramètres machine, poches et séquence avec les valeurs par défaut.

5.6 Messages de défaut/affichages de service

Error/Info	Signification	Remède
Commande		
1051	Timeout moteur de la machine à coudre • Câble vers l'interrupteur de référence du moteur de machine à coudre défectueux • Interrupteur de référence défectueux	• Remplacer le câble • Remplacer l'interrupteur de référence
1052	Surintensité moteur de la machine à coudre • Câble du moteur de machine à coudre défectueux • Moteur de la machine à coudre défectueux • Commande défectueuse	• Remplacer le câble du moteur de la machine à coudre • Remplacer le moteur de la machine à coudre • Remplacer la commande
1053	Tension secteur trop élevée	Vérifier la tension secteur
1055	Surcharge du moteur de la machine à coudre • Moteur de la machine à coudre bloqué/grippé • Moteur de la machine à coudre défectueux • Commande défectueuse	• Eliminer le blocage/grippage • Remplacer le moteur de la machine à coudre • Remplacer la commande
1056	Surchauffe moteur de la machine à coudre • Moteur de la machine à coudre grippé • Moteur de la machine à coudre défectueux • Commande défectueuse	• Eliminer le grippage • Remplacer le moteur de la machine à coudre • Remplacer la commande
1058	Régime moteur de la machine à coudre • Moteur de la machine à coudre défectueux	• Remplacer le moteur de la machine à coudre
1062	Moteur de machine à coudre auto-incrément IDMA • Dérangement	• Désactiver puis réactiver la machine
1302	Erreur moteur de machine à coudre • La commande ne reçoit aucune impulsion du générateur d'impulsions dans le moteur	• Contrôler le câble du générateur d'impulsions dans le moteur jusqu'à la commande
1342-1344	Erreur moteur de machine à coudre Défaut interne	• Désactiver puis réactiver la machine • Mise à jour du logiciel • Message retour au service DA
2101	Référencement timeout axe X moteur pas à pas • Câble vers l'interrupteur de référence défectueux • Interrupteur de référence défectueux	• Remplacer le câble • Remplacer l'interrupteur de référence
2103	Moteur pas à pas transport • La pince (axe X) présente des pertes de pas	• Contrôler la mobilité de la pince de transport
2152	Surintensité moteur pas à pas axe X	• Remplacer le moteur pas à pas axe X • Remplacer la commande
2153	Surtension moteur pas à pas axe X • Tension secteur trop élevée	• Contrôle de la tension secteur

Error/Info	Signification	Remède
2156	Surtempérature moteur pas à pas axe X • Moteur pas à pas axe X grippé • Moteur pas à pas axe X défectueux • Commande défectueuse	• Eliminer le grippage • Remplacer le moteur pas à pas axe X • Remplacer la commande
2162	Moteur pas à pas axe X Perturbation auto-incrément IDMA	Désactiver puis réactiver la machine
3100	Tension de commande machine Brève baisse de tension secteur	Vérifier la tension secteur
3101	Tension d'alimentation machine Brève baisse de tension secteur	Vérifier la tension secteur
3102	Tension machine moteur de la machine à coudre Brève baisse de tension secteur	Vérifier la tension secteur
3103	Tension machine moteurs pas à pas Brève baisse de tension secteur	Vérifier la tension secteur
3107	Température machine • Ouvertures de ventilation obturées • Grille d'aération encrassée	• Contrôler les ouvertures de ventilation • Nettoyer la grille d'aération
3210	Fil arraché	Enfiler à nouveau le fil
3215	Compteur de réserve de fil du crochet expiré (Canette vide)	Installer une canette pleine
3220	Canette vide	Installer une canette pleine
3500-3507 3520-3530 3540 3545 3721 3722	Erreur interpréteur de commande/synchronisation moteur Défaut interne	• Désactiver puis réactiver la machine • Mise à jour du logiciel • Message retour au service DA
Dongle		
4301	Aucun dongle au niveau de la commande	Insérer le dongle adapté dans la commande
4304	Type de dongle incorrect, pour l'enregistrement, un dongle de données doit être présent	Le dongle doit être formaté
4320	Question de sécurité avant le formatage du dongle	Touche **OK** → formater Touche **ESC** → annuler
4321	Question de sécurité avant l'enregistrement des paramètres machine sur le dongle	Touche **OK** → enregistrer Touche **ESC** → annuler
4322	Question de sécurité avant l'enregistrement des paramètres poches sur le dongle	Touche **OK** → enregistrer Touche **ESC** → annuler Info 4323
4323	Question de sécurité avant le chargement des paramètres machine du dongle dans la commande	Touche **OK** → enregistrer Touche **ESC** → annuler
4324	Question de sécurité avant le chargement des paramètres poches du dongle dans la commande	Touche **OK** → enregistrer Touche **ESC** → annuler

Error/Info	Signification	Remède
4325	Aucun paramètre machine du dongle ne peut être chargé dans la commande car aucun paramètre machine n'est enregistré.	Utiliser un dongle avec des paramètres machine
4326	Aucun paramètre poches du dongle ne peut être chargé dans la commande car aucun paramètre poches n'est enregistré.	Utiliser un dongle avec des paramètres poches
6551- 6554 6651- 6653 6751- 6761	Défaut position partie supérieure/convertisseur AN/erreur processeur Défaut interne	• Désactiver puis réactiver la machine • Mise à jour du logiciel • Message retour au service DA
6952	Erreur pilote moteur pas à pas Défaut interne	• Désactiver puis réactiver la machine • Mise à jour du logiciel • Message retour au service DA
7451 7453 7454	Communication interface test Défaut interne	• Désactiver puis réactiver la machine
7452 7455	Communication interface test • Dérangement câble • Câble de l'interface test défectueux • Défaut interne	• Désactiver la source d'interférence • Remplacer le câble • Désactiver puis réactiver la machine
7551- 7555 7558 7559	Communication interface panneau de commande Défaut interne	• Désactiver puis réactiver la machine • Mise à jour du logiciel • Message retour au service DA
7556 7557	Communication interface panneau de commande • Dérangement câble • Câble de l'interface panneau de commande défectueux	• Désactiver la source d'interférence • Remplacer le câble
8151 8156- 8159	Erreur IDMA • Dérangement • Commande défectueuse	• Désactiver puis réactiver la machine • Remplacer la commande
8152- 8154	Erreur IDMA Défaut interne	• Désactiver puis réactiver la machine • Mise à jour du logiciel • Message retour au service DA
8251 8255	Défaut démarrage ADSP/démarrage Défaut interne	• Désactiver puis réactiver la machine • Mise à jour du logiciel • Message retour au service DA
8252 8257 8258/ 8253 8256 8254	Démarrage ADSP/démarrage XILINX/démarrage Dérangement	Désactiver puis réactiver la machine
8351 8801- 8805 8806 8890 8891	Erreur testpins/traitement de signal/d'événement/Memory-Wrapper/liste fonctions Défaut interne	• Désactiver puis réactiver la machine • Mise à jour du logiciel • Message retour au service DA

Error/Info	Signification	Remède
Système		
Info 9001	La station des couteaux d'angle est pivotée vers l'extérieur	Pivoter la station des couteaux d'angle vers l'intérieur
Err 9001	La station des couteaux d'angle est pivotée vers l'extérieur pendant la couture. Actionner la pédale vers l'arrière, le chariot de transport se déplace vers l'arrière, et démarrage de la procédure.	Contrôler/régler la fixation de la station des couteaux d'angle
Info 9002	La plieuse est pivotée vers l'extérieur	Pivoter la plieuse vers l'intérieur
Err 9002	La plieuse est pivotée vers l'extérieur pendant la couture. Actionner la pédale vers l'arrière, le chariot de transport se déplace vers l'arrière, et démarrage de la procédure.	Contrôler/régler la fixation de la plieuse
9003	Réglage d'aiguille incorrect avant le début de la couture	Tourner manuellement le volant en position haute du levier de fil
9601	La pédale a été repoussée pendant la couture	Pour le déblocage, la pédale doit à nouveau être actionnée. La pince de transport se place ensuite dans sa position arrière.
9604	Barrage photoélectrique (S4) pour le prélèvement du produit à coudre pas actif	Régler le barrage photoélectrique (S4) pour le prélèvement du produit à coudre
9700	Poinçon de pliage pas en haut	Corriger le réglage du poinçon de pliage (collision mécanique ; contrôler le commutateur S8)
9701	Poinçon de pliage pas en bas	Corriger le réglage du poinçon de pliage (collision mécanique ; contrôler le commutateur S8)
9710	Fin de course pince de transport actif	Contrôler le transport du produit à coudre et le fin de course
9720	Erreur lors du balayage du rabat avec le barrage photoélectrique	Contrôler le film réfléchissant ; contrôler l'alignement des barrages photoélectriques
9721	Le rabat a été placé avant le point d'application avant	Placer correctement le rabat
9722	Le rabat sort de la zone de couture maximale (derrière le point d'application arrière)	Contrôler la taille du rabat ; placer correctement le rabat
9723	Peluches au début du rabat	Placer des rabats avec bords lisses ; contrôler le film réfléchissant
9726	Rabat trop grand ou film réfléchissant encrassé ou défectueux	Contrôler la taille du rabat et le film réfléchissant
9730	Le couteau d'angle au début de la couture ne peut pas être approché	Modifier la longueur de couture actuelle ou modifier le point d'application de la couture actuelle ou modifier L1 (ajuster l'écart couteau d'angle)
9800	Défaut matériel commande moteur DC	Contrôler le moteur DC, le contrôleur DC et le câble ; contrôler l'alimentation en tension

Error/Info	Signification	Remède
9900	Paramètres machine défectueux (Erreur somme de contrôle)	Réinitialiser les paramètres machine (programme de contrôle) ; régler les paramètres machine
9901	Suite de poches défectueuse (erreur somme de contrôle)	Réinitialiser la suite de poches (programme de contrôle) ; régler les suites de poches
9902	Paramètres poches défectueux (Erreur somme de contrôle)	Initialiser les programmes poches défectueux (Programme de contrôle) ; régler les programmes poches
reF	Demande de réalisation du déplacement de référence après l'activation de la machine	Actionner la pédale vers l'arrière
La longueur de couture actuelle clignote	Le couteau d'angle au début de la couture ne peut pas être approché	Modifier la longueur de couture actuelle ou modifier le point d'application de la couture actuelle ou modifier L1 (ajuster l'écart couteau d'angle)

5.7 Entrées

S1	Contrôleur fil d'aiguille, aiguille gauche
S2	Contrôleur fil d'aiguille, aiguille droite
S3	Poinçon de pliage en bas
S4	Plieuse pivotée vers l'intérieur
S5	Bloc de couteaux pivoté vers l'intérieur
S6	Barrage photoélectrique produit à coudre retiré/surveillance capot
S7	Pédale avance
S8	Pédale retour
S24	2e barrage photoélectrique pour le balayage du rabat
S21	Barrage photoélectrique pour le balayage du rabat
S100	Interrupteur de référence moteur de machine à coudre
S101	Interrupteur de référence pince de transport

5.8 Sorties

Y1	Ouvrir le coupe-fil d'aiguille
Y2	Abaisser le couteau central
Y3	Evacuer les peluches
Y4	Ouvrir la pince du fil de crochet
Y5	Fermer le coupe-fil du crochet
Y6	Fermer la tension de fil
Y7	Abaisser la pince de transport gauche
Y8	Abaisser la pince de transport droite
Y9	Lever le poinçon de pliage
Y10	Abaisser le poinçon de pliage
Y11	Fermer les tôles de pliage
Y12	Ouvrir la pince de poches
Y13	Serre-flan marche
Y14	Pince de l'empileur avance
Y15	Pivoter l'étrier d'empileur vers l'extérieur
Y27	Bloc de couteaux début de couture
Y28	Bloc de couteaux fin de couture

5.9 Remplacer la commande

Pour cela, voir : partie 2 Mise en place : « Installation du logiciel machine » et partie 4 Notice de programmation : point 3.5 « Menu dongle ».

6 Utilisation

La machine Dürkopp-Adler 745-35 S est une unité de couture permettant la confection automatique des ouvertures de poches raglan, passepoilées et à rabat.

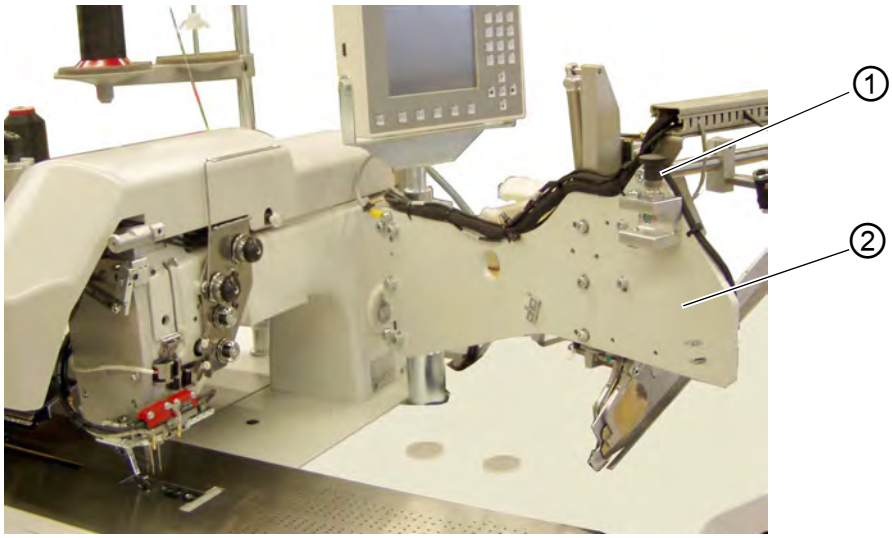
Pour obtenir un bon résultat lors de la couture, une utilisation parfaite est nécessaire. Pour cela, les travaux sur l'appareil 745-35 S sont expliqués par la suite.

6.1 Pivoter la plieuse sur le côté

Pour la réalisation de travaux au niveau du point de couture (enfilage des fils d'aiguille, remplacement des aiguilles etc.), il est possible de pivoter la plieuse complète avec poinçon de pliage et barrages photoélectriques vers le côté droit.

1. Tirer la poignée (1) vers le haut pour défaire le blocage
2. Pivoter la plieuse complète (2) avec le poinçon de pliage vers la droite.

Fig.65: Pivoter la plieuse



(1) - Poignée/blocage *(2) - Plieuse*

Remarque :

Lorsque l'unité de couture est activée, un message de sécurité s'affiche sur l'écran du panneau de commande.

Fig.66: Message « Plieuse pivotée vers l'extérieur »

Err	9002

↳ Le point de couture est librement accessible.

Repousser la plieuse

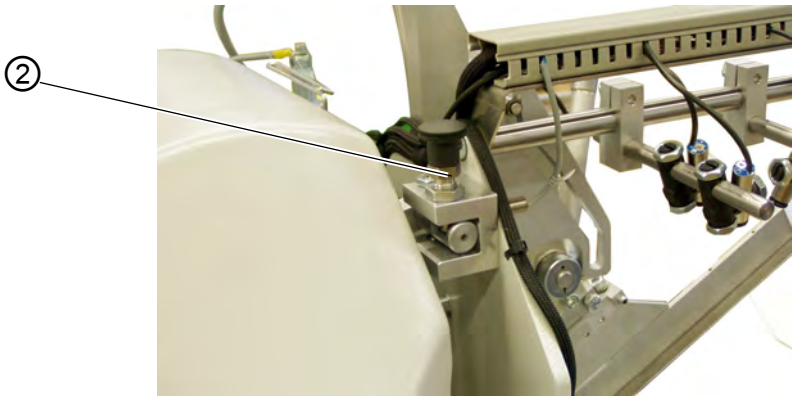
ATTENTION

Dommages matériels !

Après le nouveau pivotement, la plieuse doit s'enclencher dans le blocage (2).

1. Repousser la plieuse

Fig.67: Plieuse enclenchée



(2) - Poignée/blocage

6.2 Repousser le capot et retirer la plaque de guidage du tissu

AVERTISSEMENT

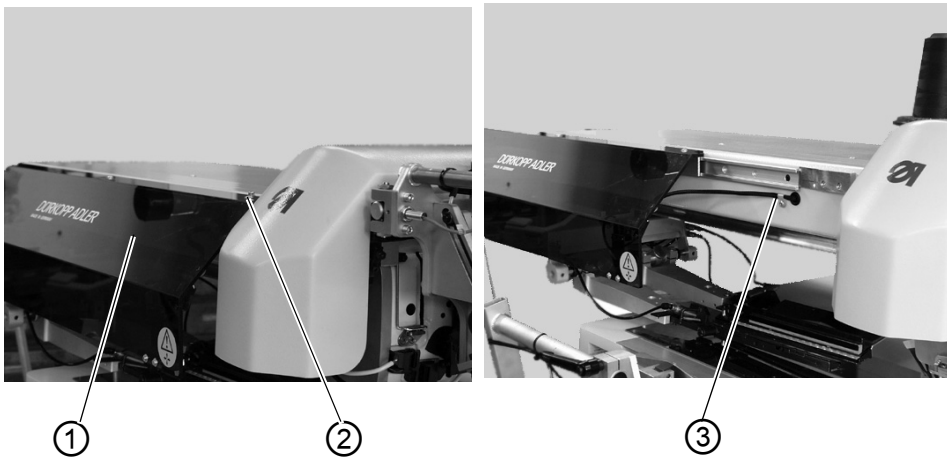
Attention, risque de blessures !

Désactiver l'interrupteur principal. Ne repousser le capot et ne retirer la plaque de guidage du tissu QUE lorsque l'unité de couture est désactivée.

1. Désactiver l'interrupteur principal

Le capot peut être simplement repoussé pour une meilleure accessibilité aux pinces de transport.

Fig.68: Décaler le capot



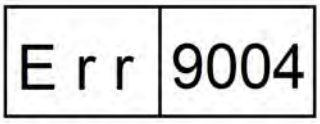
(1) - Capot
(2) - Vis
(3) - Câble barrage photoélectrique

Repousser le capot

1. Desserrer la vis (2) du capot (1).
2. Pousser le capot (1) vers la gauche. Les pinces de transport sont accessibles.
3. Repousser à nouveau le capot (1) vers la droite jusqu'à ce qu'il s'enclenche de manière audible.

Lorsque le capot est repoussé, un message de sécurité s'affiche à l'écran :

Fig.69: Message Capot



Remplacement des canettes de fil du crochet :

1. Lever la plaque de guidage du tissu (2) au niveau du creux de la tablette (3) et pivoter vers la gauche.

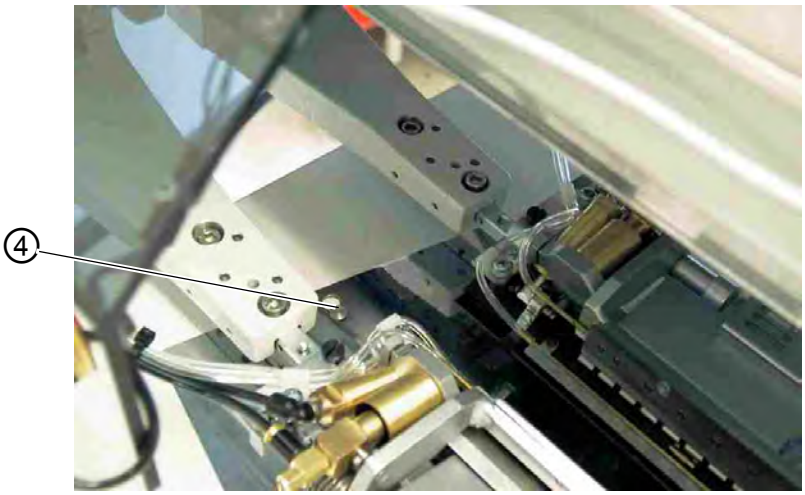
Fig.70: Pivoter la plaque de guidage du tissu vers le côté

(2) - Plaque de guidage du tissu (3) - Creux de la tablette

Pour un retrait complet
(pour les travaux de maintenance et de réglage) :

1. Lever entièrement la plaque de guidage du tissu au niveau de la cheville (4).

Fig.71: Retirer entièrement la plaque de guidage du tissu



(4) - Cheville

6.3 Relever la partie supérieure de la machine

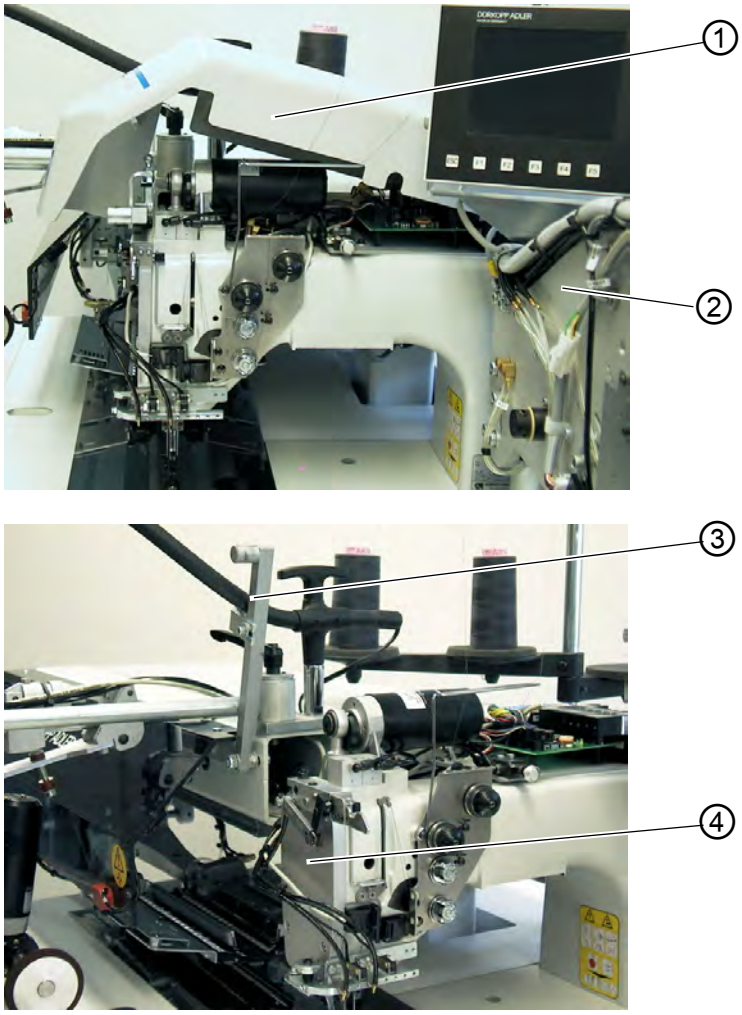
Pour les travaux de maintenance, il est possible de relever la partie supérieure de la machine. Pour cela, le chariot de transport doit se trouver dans le réglage arrière.

AVERTISSEMENT

Attention, risque de blessures !

Désactiver l'interrupteur principal.

Fig.72: Relever la partie supérieure de la machine I



(1) - Capot
(2) - Plieuse
(3) - Levier de blocage
(4) - Couvercle

Fig.73: Relever la partie supérieure de la machine II

(5) - Plaque de guidage du tissu

Relever la partie supérieure de la machine

1. Retirer le capot (1). Pour cela, lever le capot à l'avant de manière à défaire l'enclenchement. Lever prudemment le capot vers le haut.
2. Pivoter la plieuse (2) de 90° vers l'extérieur.
3. Pousser le levier de blocage (3) vers le haut.
4. Lever la plaque de guidage du tissu (5) à l'avant et la pivoter vers la gauche.
5. Soulever la partie supérieure de la machine dans la zone du couvercle (4) et la relever prudemment. Le cliquet (6) s'enclenche. L'espace sous la table de la machine est accessible pour les travaux de nettoyage.

Repousser la partie supérieure de la machine

ATTENTION

Dommages matériels !

Maintenir la partie supérieure jusqu'au support définitif.

1. Maintenir la partie supérieure de la machine au niveau du couvercle (4).
2. Libérer le cliquet (6).
3. Repousser prudemment la partie supérieure de la machine vers l'arrière.

Fig.74: Libérer le cliquet

(6) - Cliquet

4. Installer la plaque de guidage du tissu.
5. Pousser le levier de blocage (3) vers le bas.
6. Repousser la plieuse (2) et enclencher avec le levier de blocage.
7. Installer et enclencher le capot (1).

6.4 Aiguilles et fils

Système d'aiguille : 2134-85

Épaisseur d'aiguille recommandée :

- Nm 90 pour produit à coudre fin
- Nm 100 pour produit à coudre moyennement lourd
- Nm 110 pour produit à coudre lourd

Le retors de guipage suivants permet l'obtention d'une sécurité élevée de couture et une bonne aptitude à la couture :

- Polyester double polyester sans fin filé (p. ex. Epic Poly-Poly, Rasant x, Saba C, ...)
- Polyester double coton sans fin filé (p. ex. Frikka, Koban, Rasant, ...)

Si ces fils ne sont pas disponibles, il est également possible d'utiliser les fils en polyester ou coton indiqués dans le tableau suivant.

Les retors de guipage doubles sont proposés par les fabricants de fil avec la même désignation que les fils en fibres de polyester triples (filés trois fois). Cela entraine des insécurité concernant l'épaisseur du fil et le retordage.

En cas de doutes, dérouler les fibres et vérifier si elles sont retordues 2 ou 3 fois. Le N° d'étiquette 120 sur la bobine de fil d'un retors de guipage correspond par exemple à l'épaisseur de fil Nm 80/2 (voir valeurs entre parenthèses dans le tableau).

Dans le cas des fils monofilaments, il est possible d'utiliser des fils d'aiguille et de crochet de la même épaisseur. Les meilleurs résultats sont obtenus avec des fils souples et extensibles (logiciel) d'épaisseur 130 Denier.

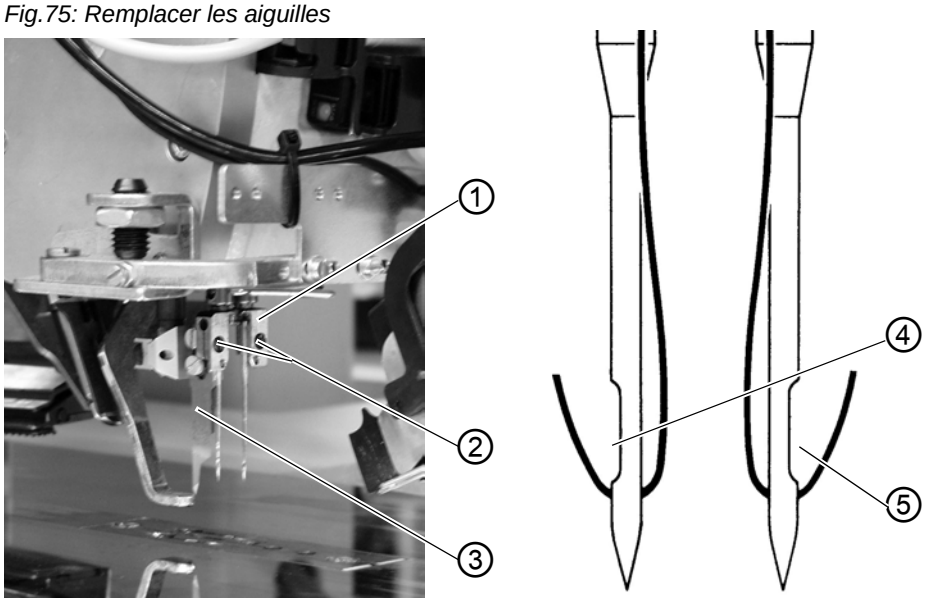
Épaisseurs de fil recommandées :

Épaisseur d'aiguille Nm	**Retors de guipage**		**Retors de guipage**	
	Fil d'aiguille Polyester	Fil du crochet enrobé polyester N° étiquette	Fil d'aiguille polyester sans fin N° étiquette	Fil du crochet enrobé coton N° étiquette
90	120 (Nm 80/2)	120 (Nm 80/2)	120 (Nm 80/2)	120 (Nm 80/2)
100	100 (Nm 65/2)	100 (Nm 65/2)	100 (Nm 65/2)	100 (Nm 65/2)
110	75 (Nm 50/2)	75 (Nm 50/2)	75 (Nm 50/2)	75 (Nm 50/2)

Épaisseur d'aiguille Nm	**Fil en fibres de polyester (filé 3 fois)**		**Fil en coton**	
	Fil d'aiguille	Fil du crochet	Fil d'aiguille	Fil du crochet
90	Nm 80/3-120/3	Nm 80/3-120/3	Ne 50/3-70/3	Ne 50/3-70/3
100	Nm 70/3-100/3	Nm 70/3-100/3	Ne 40/3-60/3	Ne 40/3-60/3
110	Nm 50/3-80/3	Nm 50/3-80/3	Ne 40/4-60/4	Ne 40/4-60/4

Remplacer les aiguilles

Fig.75: Remplacer les aiguilles



(1) - Porte-aiguille
(2) - Vis
(3) - Couteau central
(4) - Cannelure aiguille gauche
(5) - Cannelure aiguille droite

AVERTISSEMENT

Risque de coupures !

Désactiver l'interrupteur principal.

Ne remplacer les aiguilles que lorsque l'interrupteur principal est désactivé.

Lors du remplacement des aiguilles, ne jamais intervenir dans la zone du couteau central (3).

1. Pivoter la plieuse sur le côté, 📖 *Pivoter la plieuse sur le côté*, p. 57.
   Les aiguilles sont librement accessibles.
2. Desserrer la vis (2) et retirer l'aiguille du porte-aiguille (1).
3. Insérer l'aiguille neuve jusqu'en butée dans l'alésage du porte-aiguille (1).
   ATTENTION !
   Depuis le côté de commande de l'unité de couture, la cannelure (4) de l'aiguille gauche doit être dirigée vers la gauche et la cannelure (5) de l'aiguille droite doit être dirigée vers la droite (voir schéma).
4. Resserrer la vis (2).

ATTENTION

Dommages matériels !

Après la commutation sur une autre épaisseur d'aiguille, la protection d'aiguille doit être ajustée au niveau du crochet (voir notice de service).

Remarque :

La machine 745-35 est équipée de série d'aiguilles d'une épaisseur de Nm 100.

6.5 Enfilage du fil de l'aiguille

AVERTISSEMENT

Attention, risque de blessures !

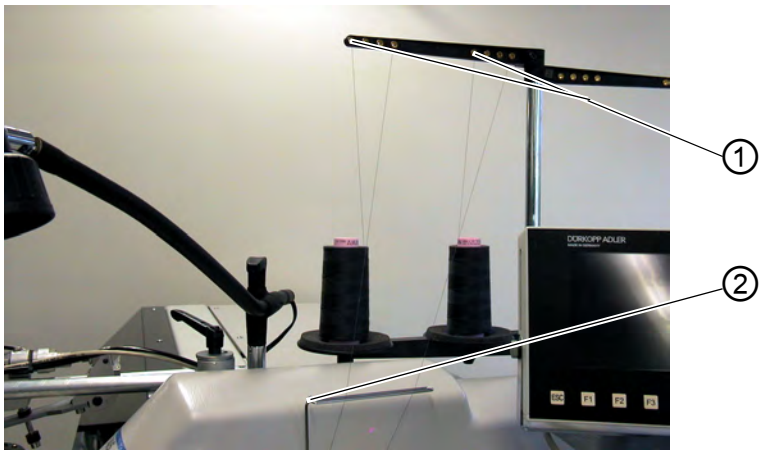
Désactiver l'interrupteur principal.

N'installer les aiguilles que lorsque l'installation de couture est désactivée.

L'enfilage des fils d'aiguille est illustré sur les figures ci-dessous.

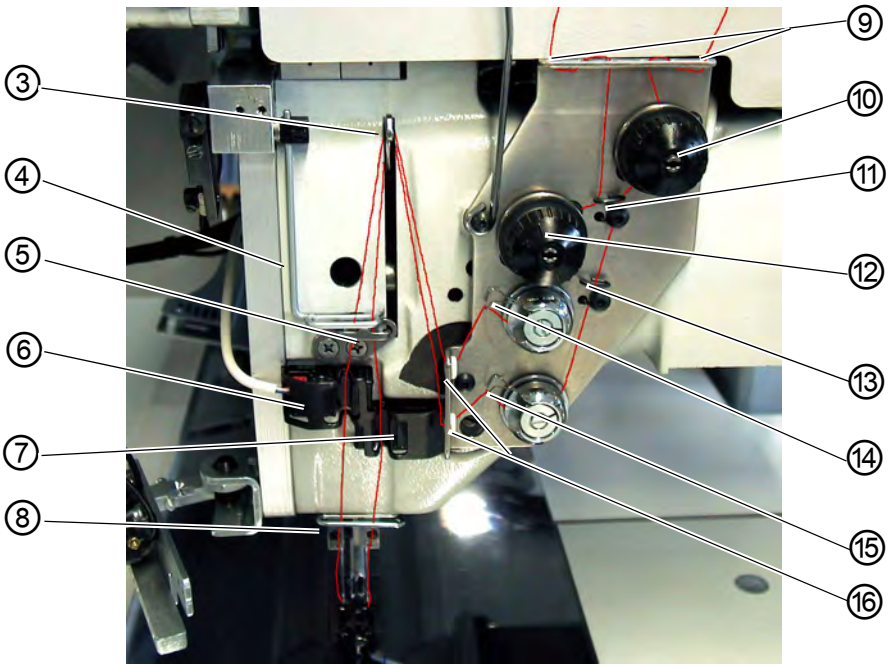
1. Pivoter la plieuse sur le côté

Fig.76: Porte-bobines



(1) - Alésage dans le porte-bobines *(2) - Guidage*

Fig.77: Enfiler le fil de l'aiguille



(3) - Levier du fil
(4) - Ravanceur du fil
(5) - Guidage
(6) - Contrôleur de fil d'aiguille
(7) - Contrôleur de fil d'aiguille
(8) - Guidage
(9) - Alésage dans la tôle de maintien
(10) - Tension du fil d'aiguille
(11) - Guidage
(12) - Tension du fil d'aiguille
(13) - Guidage
(14) - Ressort de serrage de fil
(15) - Ressort de serrage de fil
(16) - Alésage dans la tôle de maintien

Aiguille gauche

1. Installer la bobine de fil sur le porte-bobines.
2. Faire passer le fil de la bobine par l'alésage (1) du porte-bobines.
3. Introduire le fil dans le guidage (2)
4. Introduire le fil dans l'alésage de la tôle de maintien (9).
5. Introduire le fil dans le guidage (11)
6. Introduire le fil dans les disques de tension du dispositif de tension du fil d'aiguille (12).
7. Introduire le fil dans le ressort de traction du fil (14)
8. Introduire le fil dans l'alésage supérieur de la tôle de maintien (16)
9. Introduire le fil dans l'alésage supérieur du levier du fil (3).
10. Introduire le fil par le bas dans le ravanceur du fil (4).
11. Enfiler le fil par le guidage (5) et le contrôleur de fil d'aiguille (6).
12. Enfiler le fil par le guidage (8), par l'alésage dans le porte-aiguilles et dans le chas d'aiguille.

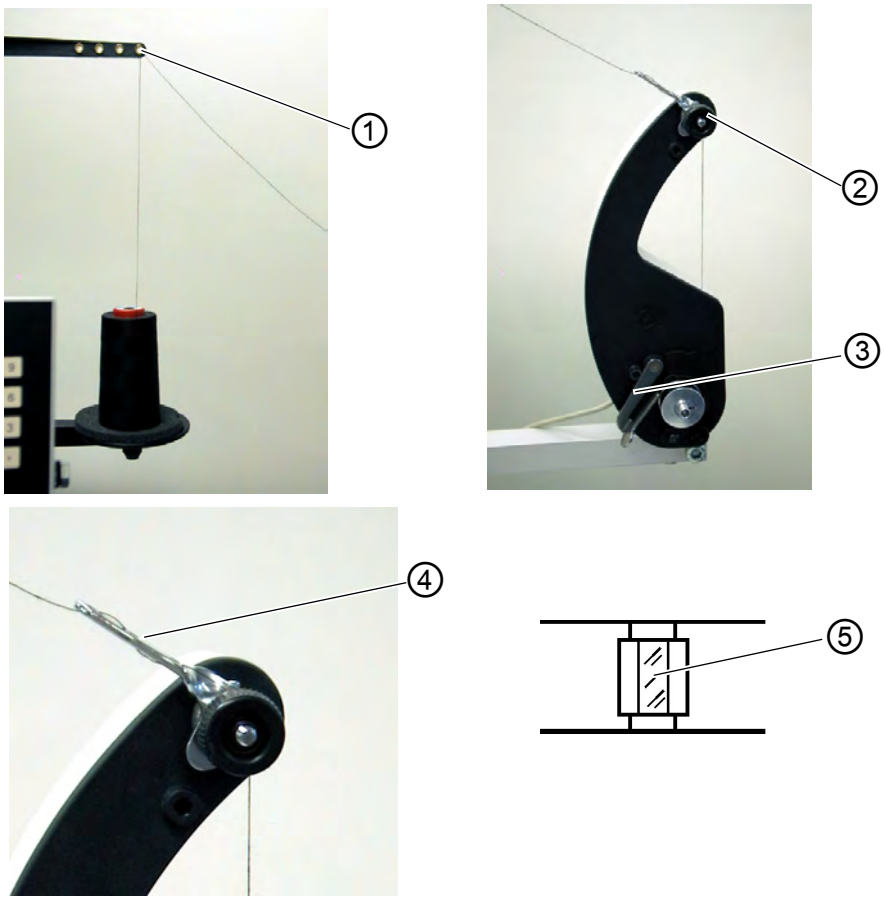
Aiguille droite

1. Installer la bobine de fil sur le porte-bobines
2. Faire passer le fil de la bobine par l'alésage (1) du porte-bobines.
3. Introduire le fil dans le guidage (2).
4. Introduire le fil dans l'alésage de la tôle de maintien (9).
5. Introduire le fil dans le disque de tension du dispositif de tension du fil d'aiguille (10).
6. Introduire le fil dans les guidages (11) et (13).
7. Introduire le fil dans le ressort de traction du fil (15).
8. Introduire le fil dans l'alésage inférieur de la tôle de maintien (16)
9. Introduire le fil dans l'alésage inférieur du levier du fil (3).
10. Enfiler le fil vers le bas dans le ravanceur de fil (4), le guidage (5) et le contrôleur de fil d'aiguille (7).
11. Enfiler le fil par le guidage (8), par l'alésage dans le porte-aiguilles et dans le chas d'aiguille.
12. Bloquer et couper les fils dans le capteur de fil d'aiguille.

6.6 Bobiner le fil du crochet

Le bobineur séparé permet le bobinage des fils du crochet indépendamment de la couture.

Fig.78: Bobiner le fil du crochet



(1) - Alésage du bas de gâchette
(2) - Tension du fil de canette
(3) - Volet de canette
(4) - Guidage
(5) - Surface réfléchissante

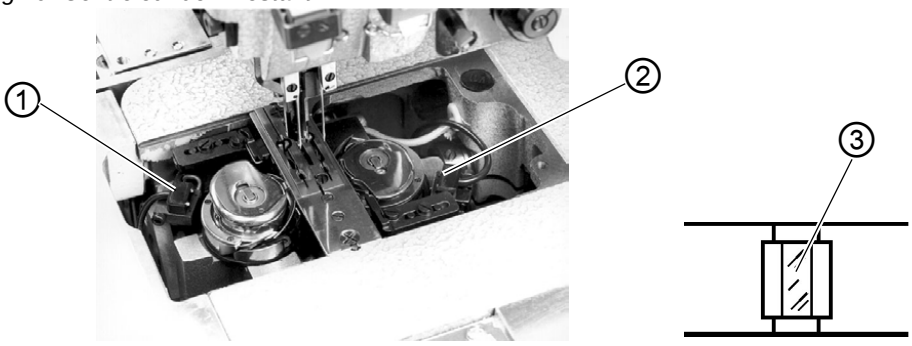
1. Retirer les restes de fil se trouvant sur les moyeux de canette avant le bobinage.
2. Installer la bobine de fil sur le porte-bobines.
3. Faire passer le fil par l'alésage (1) du bras de gâchette.
4. Introduire le fil dans le guidage (4).
5. Introduire le fil dans le dispositif de tension du fil de canette (2).
6. Enrouler le fil par la droite dans les rainures avant et arrière du moyeu de canette. Les rainures pleines garantissent un bobinage sûr, même dans le cas de fils monofilaments. Les réserves de fil se trouvant dans les rainures permettent de coudre jusqu'à la fin l'ouverture de poche après le message « Canette vide » du contrôleur de fil restant. La surface de réflexion (5) du moyeu de canette doit rester propre.

7. Basculer le volet de canette (3) contre le moyeu de canette. Le bobineur démarre. Lorsque la quantité de remplissage réglée de la canette est atteinte, le bobineur s'arrête automatiquement. Pour régler la quantité de remplissage, 🕮 *Notice de service*.

6.7 Contrôleur de fil restant

Le contrôleur de fil restant surveille, avec les barrages réfléchissants à infrarouge (1) et (2), la canette du fil de crochet de droite et de gauche.

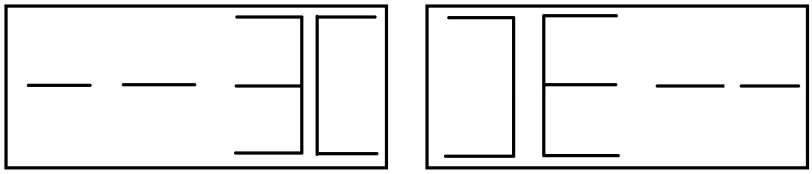
Fig.79: Contrôleur de fil restant



(1) - Barrage photoélectrique 1
(2) - Barrage photoélectrique 2
(3) - Surface réfléchissante

1. Lorsque la canette est vide, le faisceau émis par le barrage photoélectrique (1) ou (2) est réfléchi sur la surface réfléchissante libre (3) du moyeu de canette.
2. Lorsque le contrôleur de fil restant est activé, le panneau de commande affiche le message **Info 3220**.
3. De plus, un symbole clignotant indique la position de la canette vide :

Fig.80: Message « Canette vide »



Canette gauche vide Canette droite vide

4. Le fil restant se trouvant dans la rainure du moyeu de canette permet de terminer en toute sécurité la couture de l'ouverture de poche.
   Le chariot de transport s'arrête dans sa position finale arrière.

AVERTISSEMENT

Attention, risque de blessures !

Désactiver l'interrupteur principal.

Ne nettoyer les lentilles des interrupteurs d'éclairage que lorsque l'unité de couture est désactivée.

5. Désactiver l'interrupteur principal.
6. Lors de chaque changement de canette, nettoyer les lentilles du barrage photoélectrique avec un chiffon doux.
7. Activer l'interrupteur principal.
8. Démarrer une nouvelle couture.

6.8 Remplacement des canettes

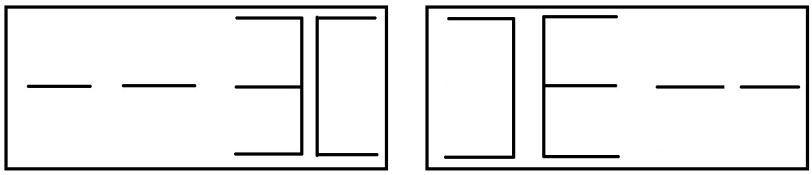
ATTENTION

Dommages matériels !

Désactiver l'interrupteur principal avant le remplacement de la canette.

1. Après un nombre défini de coutures, la réserve de fil du crochet sur la canette est consommée.
2. Lorsque le contrôleur de fil restant est activé, le message « Canette vide » s'affiche à l'écran.

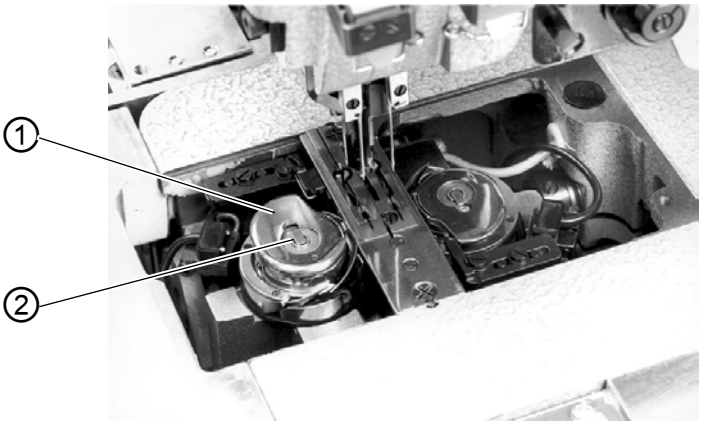
Fig.81: Message « Canette vide »



Canette gauche vide Canette droite vide

3. L'ouverture de poche commencée est cousue jusqu'à la fin à l'aide de la réserve de fil dans les rainures de réserve du moyeu de canette.
4. Après l'incision des coins, la pièce est sortie ou empilée.
5. Le chariot de transport se place dans sa position finale arrière. Il ne peut être redémarré qu'après le changement de canette.

Fig.82: Retirer la canette



(1) - Partie supérieure du logement de la canette

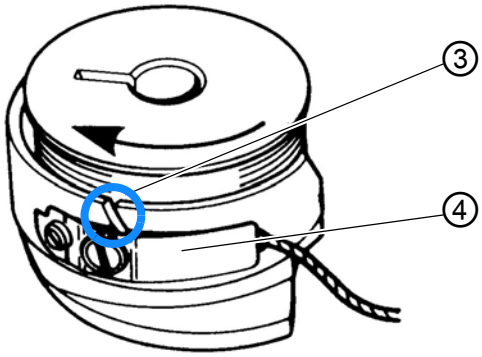
(2) - Trappe logement de la canette

Retirer la canette vide

1. Désactiver l'interrupteur principal
2. Pivoter la plieuse sur le côté
3. Lever la plaque de guidage du tissu à l'avant et la pivoter vers la gauche.
4. Lever la partie supérieure du logement de la canette (1). Cela soulève également la trappe du logement de la canette (2).
5. Retirer la partie supérieure du logement de la canette avec la canette vide.
6. Retirer la canette vide de la partie supérieure du logement de la canette.

Installer la canette pleine

Fig.83: Installer la canette



(3) - Fente

(4) - Ressort de tension du fil

1. Installer la canette vide dans la partie supérieure du logement de canette (1).

2. Tirer le fil par la fente (3) sous le ressort de tension (4).
3. Sortir le fil d'env. 4 cm hors de la partie supérieure du logement de la canette. Lors du retrait du fil, la canette doit tourner dans le sens de la flèche (sens opposé au sens de rotation du crochet).
4. Installer la partie supérieure du logement de la canette (1) avec la canette pleine dans la partie inférieure du logement de la canette.
5. Fermer la trappe logement de la canette (2).

ATTENTION

Dommages matériels !

Pour un fonctionnement sûr du contrôleur de fil restant lors de chaque changement de canette, nettoyer les lentilles des barrages photoélectriques avec un chiffon doux.

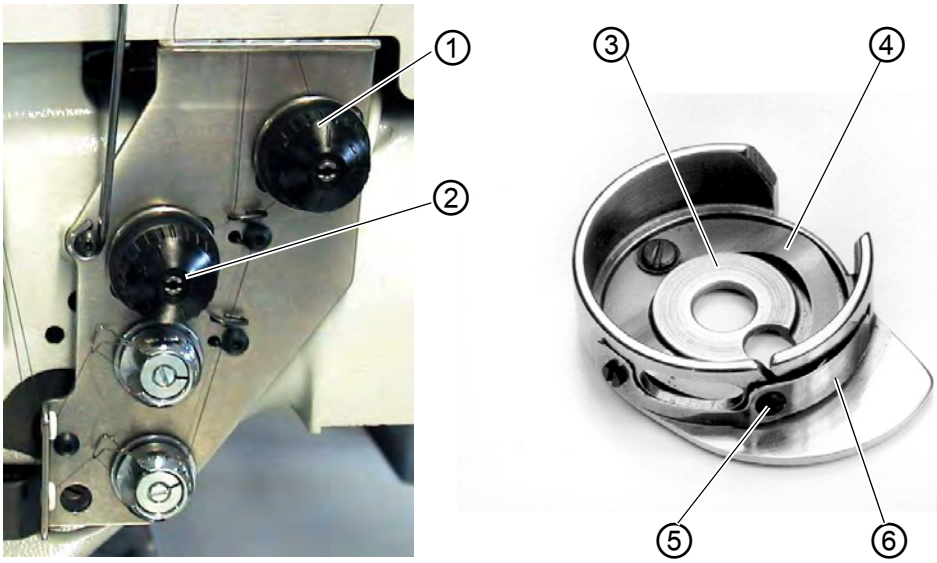
6. Installer à nouveau la plaque de guidage du tissu.
7. Activer l'interrupteur principal.
8. Démarrer une nouvelle couture.

6.9 Tension du fil

L'entrelacement des fils doit se trouver au milieu du produit à coudre.

Le produit à coudre épais et dur nécessite une tension de fil supérieure aux produits fins et souples. Des tensions de fil trop importantes peuvent être à l'origine de fronçages et de déchirements de fil non souhaités dans le cas d'un produit à coudre fin.

Fig.84: Régler la tension du fil



(1) - Écrou moleté fil d'aiguille droit
(2) - Écrou moleté fil d'aiguille gauche
(3) - Surface
(4) - Ressort de frein
(5) - Vis de réglage
(6) - Ressort à lames

Réglage du ressort de frein :

Au niveau de la butée de la partie supérieure de la machine, le ressort de frein empêche toute marche par inertie de la canette de fil du crochet.

1. Régler le ressort de frein (4).

↳ La force de freinage est réglée correctement lorsque le ressort de frein (4) dépasse d'env. 1 mm de la surface (3).

2. Lors du réglage du ressort de tension (6), la force de freinage doit également être considérée.

Réglage du ressort de tension :

1. Dans un premier temps, régler la tension minimale du ressort à lames (6) au niveau de la vis de réglage (5).
   Augmenter la tension du fil du crochet : Tourner dans le sens des aiguilles d'une montre
   Réduire la tension du fil de crochet : Tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre

↳ Lorsque la canette est en place, un retrait aisé et homogène doit être garanti via le fil du crochet enfilé au niveau de la plaque d'aiguille.

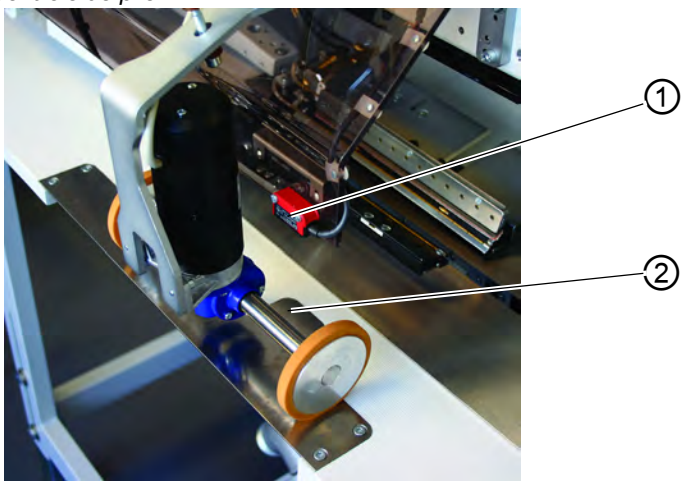
Réglage de la tension du fil d'aiguille :

1. Ajuster la tension du fil d'aiguille jusqu'à obtention de points réguliers.
2. Régler la tension des fils d'aiguille au niveau des écrous moletés (1) (fil d'aiguille droit) et (2) (fil d'aiguille gauche).
   Augmenter la tension du fil de l'aiguille : Tourner dans le sens des aiguilles d'une montre
   Réduire la tension du fil de l'aiguille : Tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre

6.10 Contrôle de pile

Le barrage réfléchissant (1) surveille l'empilage ou le soufflage de la pièce cousue. Le chariot de transport ne recule que lorsque la pièce cousue a été sortie correctement.

Fig.85: Contrôle de pile



(1) - Barrage réfléchissant *(2) - Tôle de réflexion*

- Si la pièce cousue n'est pas sortie correctement, le faisceau entre le barrage réfléchissant (1) et la tôle de réflexion (2) reste interrompu. Aucun nouveau démarrage n'est possible.

AVERTISSEMENT

Attention, risque de blessures !

Lors du retrait de la pièce cousue, ne pas intervenir dans la zone de déplacement du chariot de transport.

Dans les programmes de couture avec recul automatique du chariot, le chariot de transport se déplace vers l'avant après libération de la trajectoire du faisceau.

Ne nettoyer les lentilles des interrupteurs d'éclairage que lorsque l'unité de couture est désactivée.

- Retirer la pièce de la trajectoire du faisceau. Une nouvelle couture peut être démarrée.

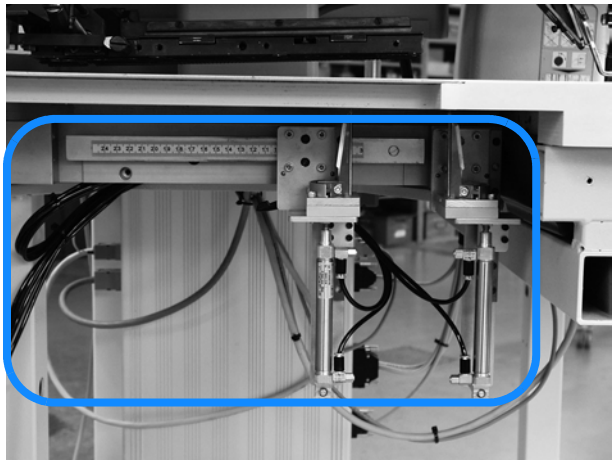
ATTENTION

Pour un fonctionnement sûr du contrôle de pile, nettoyer la lentille du barrage photoélectrique réfléchissant 1 fois par jour avec un chiffon **doux**.

6.11 Station couteaux d'ange coins de poches droits

La machine 745-35 est équipée d'une station de couteaux d'angle.

Fig.86: Station de couteaux d'angle 745_35 S



6.11.1 Pivoter la station des couteaux d'angle vers l'intérieur/ l'extérieur

AVERTISSEMENT

Attention, risque de blessures !

Désactiver l'interrupteur principal.

Ne pivoter la station des couteaux d'angle vers l'extérieur que lorsque l'unité de couture est désactivée.

Fig.87: Pivoter la station des couteaux d'angle 745-35 S

(1) - Station des couteaux d'angle

Pivoter la station des couteaux d'angle vers l'extérieur

1. Pivoter la station des couteaux d'angle (1) vers la gauche.

↳ Les couteaux sont accessibles pour les travaux de réglage et de service.

Pivoter la station des couteaux d'angle vers l'intérieur

1. Repousser et enclencher la station des couteaux d'angle (1) sous l'unité de couture.

ATTENTION

Dommages matériels !

Lors de l'insertion, la station des couteaux d'angle doit s'enclencher de manière audible.

Si la station des couteaux d'angle est pivotée vers l'extérieur alors que l'unité de couture est activée, le message suivant s'affiche à l'écran :

Fig.88: Message Station couteaux d'angle

Err	9001

6.11.2 Réglage des couteaux d'angle

AVERTISSEMENT

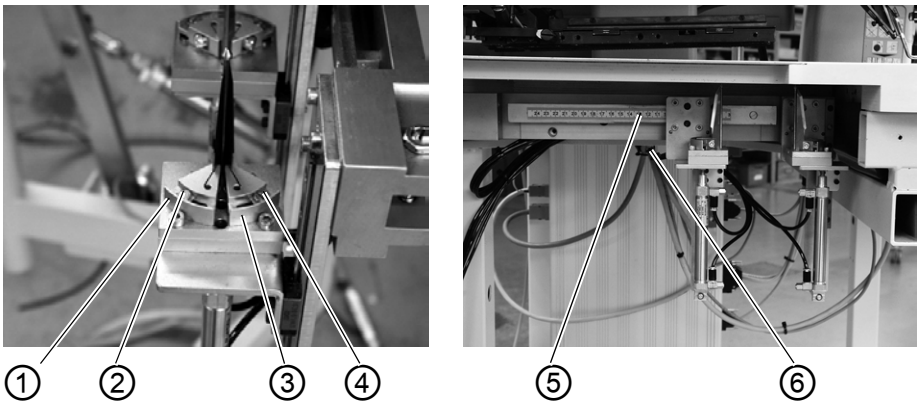
Attention, risque de blessures !

Désactiver l'interrupteur principal.

Régler la station des couteaux d'angle uniquement lorsque l'unité de couture est désactivée.

Pivoter la station des couteaux d'angle vers l'extérieur.

Fig.89: Réglage des couteaux d'angle



(1) - Bloc de couteaux
(2) - Vis
(3) - Bloc de couteaux
(4) - Vis
(5) - Échelle
(6) - Levier de serrage

Réglage de l'angle de la station des couteaux d'angle

L'angle du couteau d'angle peut être réglé en tournant les blocs de couteaux (1) et (3).

1. Desserrer les vis (2) et (4).
2. Tourner uniformément les blocs de couteaux (1) et (3).
3. Serrer les vis (2) et (4).
4. Régler l'angle au niveau de l'autre paire de couteaux en conséquence.

Hauteur des couteaux d'angle

La hauteur des couteaux d'angle ne peut pas être réglée. Les couteaux coupent toujours entièrement .

Pivoter la station des couteaux d'angle vers l'intérieur.

Position du bloc couteau réglable

La position du bloc couteau réglable correspond à la longueur de couture L1.

1. Desserrer le levier de serrage (6).
2. Régler la longueur de la couture L1 sur l'échelle (5).
3. Bloquer à nouveau le levier de serrage (6).

6.12 Position de référence, couture, désactivation rapide

Position de référence

La position de référence est nécessaire pour permettre une position de départ définie.

1. Activer l'interrupteur principal.

↳ La commande est initialisée.

↳ L'écran affiche brièvement **bF4**(version de programme) **745** (numéro de programme).

La commande vérifie si le chariot de transport se trouve dans sa position finale arrière.
Si ce n'est pas le cas, l'écran affiche le message « Déplacement de référence ».

Fig.90: Message Écran

2. Enfoncer la pédale.
   Le déplacement de référence démarre.
   Le chariot de transport se place dans sa position finale arrière.
3. L'affichage à l'écran passe au dernier programme de couture réglé (p. ex. L1 - 180 mm)

Démarrer la couture

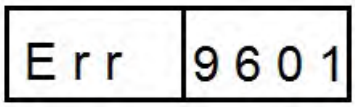
1. Actionner la pédale vers l'avant.
   L'actionnement répété de la pédale gauche permet de déclencher successivement les différents niveaux du processus de mise en place.
2. Pour les corrections de mise en place :
   Enfoncer la pédale.
   La dernière étape du processus de mise en place est annulée.
   Une nouvelle mise en place est possible.
3. Actionner la pédale vers l'avant.
   La couture démarre.

Désactivation rapide

Le système de sécurité de la 745-35 prévoit deux possibilités différentes pour immobiliser immédiatement l'unité de couture en cas de manipulation incorrecte, de rupture d'aiguille, de déchirement du fil etc. :

1. Enfoncer la pédale.
   Le niveau actuel du processus de mise en place ou de couture est immédiatement interrompu.
   Le message suivant s'affiche :

Fig.91: Message Écran

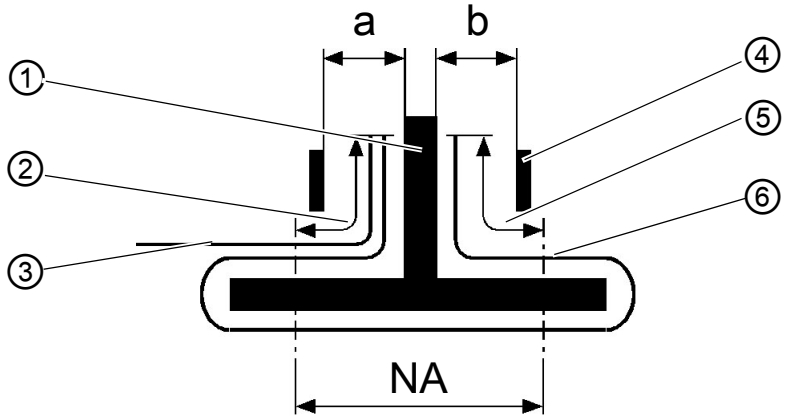


2. Enfoncer à nouveau la pédale. Le chariot sort de la zone d'insertion.
3. Actionner la touche **RST** sur le panneau de commande. La couture activée est interrompue.

6.13 Dépassement du rabat et du passepoil

Pour ne pas gêner le passage des pièces au niveau du poinçon de pliage ou du crochet, les dépassements max. des passepoils, rabats et épaisseurs de tissu (voir schéma) ne doivent pas être dépassés. Les largeurs maximales autorisées des bandes passepoils pour les différents dispositifs de couture (N° E) sont indiquées sur les fiches de configuration du système 745-35.

Fig.92: Dépassement du rabat et du passepoil



(1) - Poinçon de pliage
(2) - Dépassement rabat max. 20 mm
(3) - Rabat
(4) - Tôle de guidage au niveau du poinçon de pliage
(5) - Dépassement passepoil max. 20 mm /40 mm
(6) - Bande passepoil

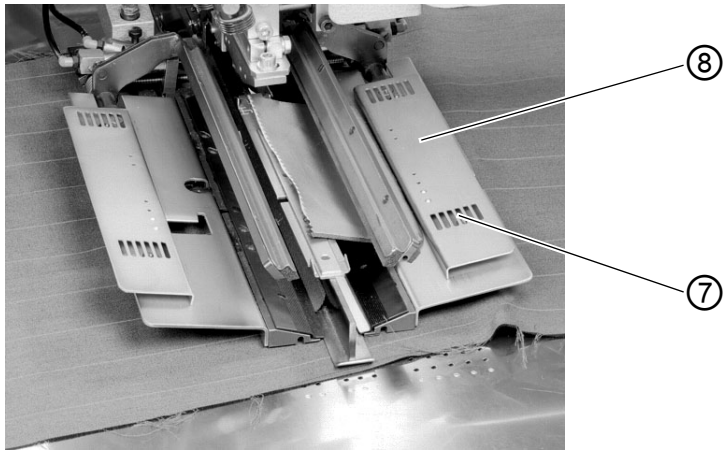
***NA** : écart de couture*
***a, b** : passage du tissu au niveau du poinçon de pliage*

Régler la profondeur de couture du rabat (amenée manuelle uniquement)

La butée (8) détermine la profondeur de couture et donc le dépassement du rabat.

1. Tirer et relever la butée (8) vers l'avant (vers le personnel opérateur).
2. Installer la butée (8) dans une autre paire de trous oblongs.
3. Pour un réglage précis, régler le boulon hexagonal (7) se trouvant sous la butée (8).

Fig.93: Profondeur de couture du rabat



(7) - Boulon hexagonal
(8) - Butée

6.14 Longueur des bandes passepoils

La longueur de la bande passepoil doit être dimensionnée de sorte que cette dernière dépasse d'env. 20 mm du début et de la fin de la couture. La longueur de la bande passepoil se calcule de la manière suivante :

Longueur de la bande passepoil =
longueur de la couture + 2 x 20 mm

6.15 Méthodes de travail

Les méthodes de travail possibles de la machine sont expliquées brièvement par la suite :

Méthode de travail	Explication
A	Poches passepoilées, mise en place manuelle des bandes passepoils, des rabats et autres pièces accessoires

Les différentes méthodes de travail sont décrites sur les pages suivantes. La description se divise en plusieurs catégories :

Positions de mise en place

Ce point indique les points de mise en place utilisés pour les différentes pièces à coudre (p. ex. pièces de droite et de gauche).

Aligner les aides au positionnement

Cette section décrit le réglage et l'alignement des aides au positionnement (p. ex. marques de mise en place, voyants de marquage, butées etc.).

Démarrer la mise en place et la couture

Ce point liste les différentes étapes de positionnement à l'aide d'exemples usuels.

ATTENTION

Dommages matériels !

Les étapes du processus de mise en place dépendent de l'équipement de l'unité de couture. C'est pourquoi les étapes de positionnement décrites dans ces exemples sont uniquement valables pour les installations de couture disposant du même équipement.

AVERTISSEMENT

Attention, risque de blessures !

Pendant le processus de mise en place, ne pas intervenir sous le serre-flan, les pinces de transport et le poinçon de pliage.

6.15.1 Méthode de travail A (confection de pantalons)

Variantes de traitement possibles

- Poches avant de pantalon avec fond de poche intérieur
- Poches arrière de pantalon avec ou sans rabat, avec fond de poche intérieur
- Poches arrière de pantalon avec ou sans rabat, avec bande de renforcement appliquée automatiquement

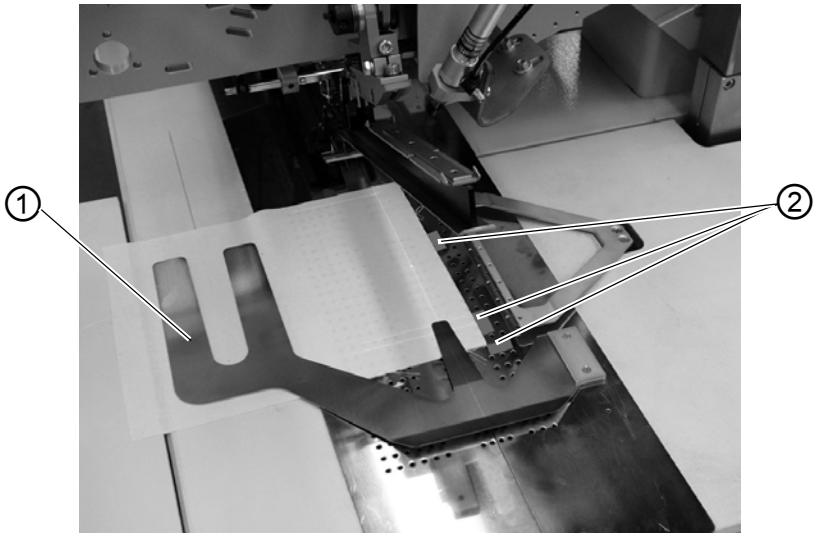
Méthode de positionnement

Exemple : Poches arrière de pantalon sans rabat, avec fond de poche intérieur

1re étape :

1. Sélectionner le programme poche sur le panneau de commande
2. Pousser le fond de poche et la pince de fond de poche (1) et les appliquer au niveau des marquages (2). Du ruban adhésif installé sur la tôle de guidage du tissu peut p. ex. servir de repères.

Fig.94: 1re étape méthode A

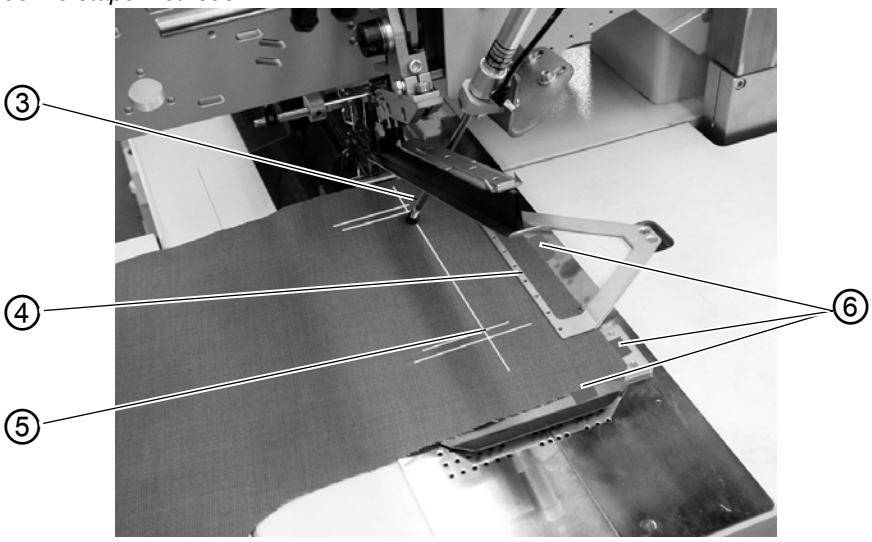


(1) - Pince fond de poche *(2) - Marquages*

2e étape :

1. Installer les pantalons au niveau du « point d'application arrière » (5) et du repère (6)
2. Actionner la pédale ou la pédale de gauche. Le pantalon est bloqué en position avec le serre-flan (3) et la pince-paquets (4).
3. Étirer le pantalon bloqué au niveau de la pince.
4. En cas d'équipement supplémentaire avec vide : Actionner la pédale ou la pédale de gauche. Le vide est activé.

Fig.95: 2e étape méthode A



(3) - Serre-flan tissu
(4) - Pince-paquets
(5) - Point d'application arrière
(6) - Marquages

3e étape

1. Actionner la pédale ou la pédale de gauche.

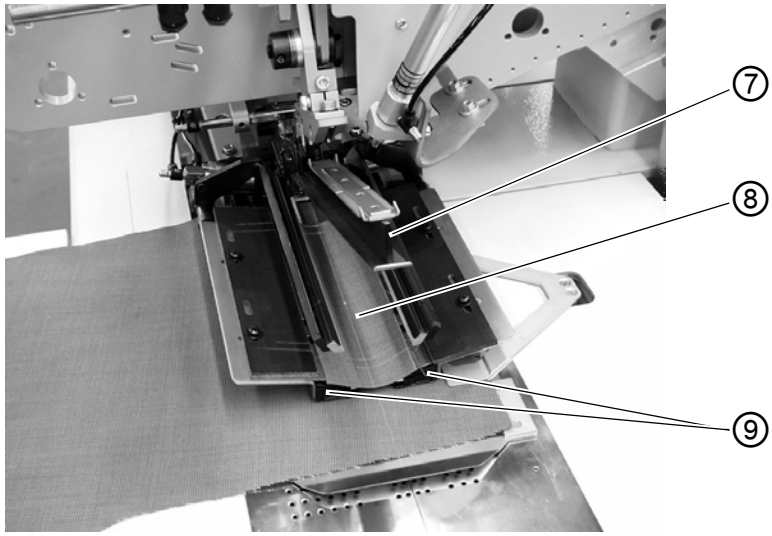
↳ Les pinces de transport se déplacent vers l'avant et s'abaissent sur la pièce à coudre.

2. Placer la bande passepoil (8) sur les pinces de transport en l'alignant au niveau des arêtes avant (9). L'alignement des différents types de passepoil sur les pinces de transport sera décrit plus précisément par la suite. Voir « Mise en place de la bande passepoil ».
3. Actionner la pédale ou la pédale de gauche.

↳ Le poinçon de pliage (7) s'abaisse.

4. Actionner à nouveau la pédale ou la pédale de gauche. La couture démarre.

Fig.96: 3e étape méthode A



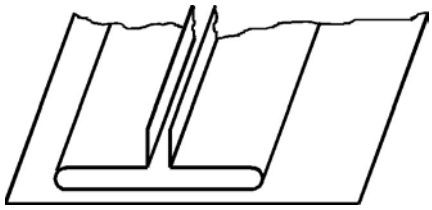
(7) - Poinçon de pliage
(8) - Bande passepoil
(9) - Arêtes avant

Mise en place de la bande passepoil

Passepoil double :

- Placer la bande passepoil au milieu sur les pinces de transport en l'alignant au niveau des arêtes avant.

Fig.97: Passepoil double

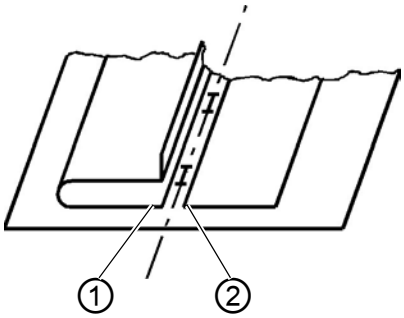


Passepoil simple gauche avec bordures appliquées à part, à droite :

1. Placer les poches passepoils sur les pinces de transport de gauche au niveau de la ligne de coupe.

2. Appliquer les bordures sur la pince de transport de droite. Cette méthode de positionnement nécessite l'équipement supplémentaire « Pince rabat droite ».
3. Les arêtes (1) et (2) doivent être suffisamment détectées par l'aiguille mais ne doivent pas être entaillées par le couteau central.

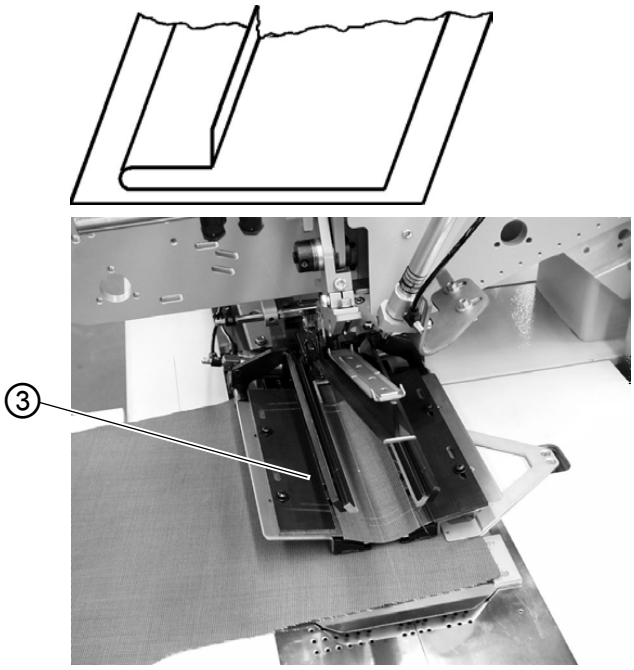
Fig.98: Passepoil simple



Passepoil simple gauche avec bordures coupées

Placer la bande passepoil au niveau de la butée (3) sur la tôle de pliage gauche.

Fig.99: Passepoil simple gauche



ATTENTION

Dommages matériels !

Dans le cas des bordures coupées, la tôle de pliage droite ne doit pas se fermer. Retirer le raccord pour tuyaux au niveau de la pince de transport droite.

Couture avec rabat

Pour la couture simultanée de rabats ou autres pièces accessoires, les équipements supplémentaires suivants sont nécessaires :

Confection de pantalons : pince rabat droite
Confection de vestes : Pince rabat gauche

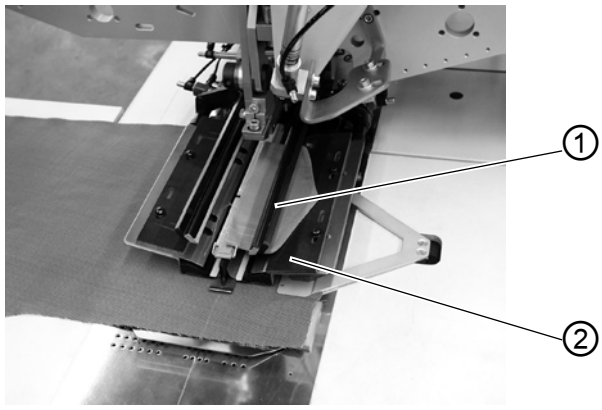
Sélectionner l'ordre de fermeture des pinces rabat

Application	Logement	Ordre de fermeture des pinces rabat
Confection de pantalons	droite	La pince de rabat droite se ferme d'abord
Confection de vestes	gauche	La pince de rabat gauche se ferme d'abord

Couture sans barrage photoélectrique

Butée moulée pour rabat

Fig.100: Rabat



(1) - Pince de rabat *(2) - Pièce brute*

La pince de rabat (1) permet de fournir la pièce brute (2). Cette dernière doit être traitée comme une butée moulée en fonction du rabat utilisé.

ATTENTION

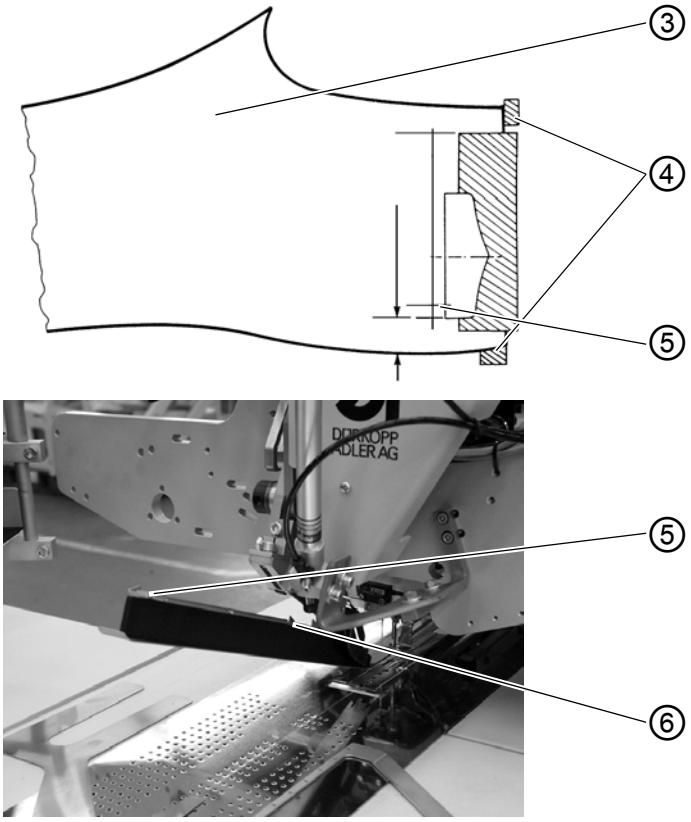
Dommages matériels !

La longueur du rabat doit correspondre à la longueur souhaitée de l'ouverture de poche.

Couture avec rabat à droite (confection de pantalons)

1. Lors de la confection de pantalons, toujours placer le rabat au niveau du « point d'application arrière » (marque lumineuse (5)). Le « point de mise en place arrière » sert de point fixe, également pour d'autres longueurs de poche (autres longueurs de rabat).
2. Appliquer le repère de positionnement (4) pour le pantalon en conséquence sur la plaque de guidage du tissu.
3. Le schéma montre le positionnement d'une pièce droite de pantalon (3) avec rabat.
4. Positionner symétriquement les parties gauches du pantalon. La position du rabat reste la même.

Fig.101: Confection de pantalons



(3) - Partie droite arrière du pantalon
(4) - Repères de positionnement
(5) - Marque lumineuse
(6) - Repères de positionnement

Couture avec barrage photoélectrique

Le barrage photoélectrique permet de détecter le début et la fin de la couture lors de la couture des rabats.

Mise en place du rabat

Les marques de mise en place (6) sur le poinçon de pliage limitent la zone de couture des rabats.

- Les rabats doivent toujours être mis en place dans la zone marquée.

ATTENTION

Dommages matériels !

Si le rabat est mis en place hors de la zone marquée, l'écran de l'appareil de commande affiche le message d'erreur suivant :

Err 9721 ou Err 9722

Correction du début et de la fin de la couture

La correction du début de couture (NA) et de la fin de couture (NE) lors de la couture avec barrage photoélectrique dans le programme poches « Corriger », explications : 🕮 *Notice de programmation*.

6.15.2 Méthode de travail A (confection de vestes)

Poches passepoils, mise en place manuelle des bandes passepoils, des rabats et autres pièces accessoires

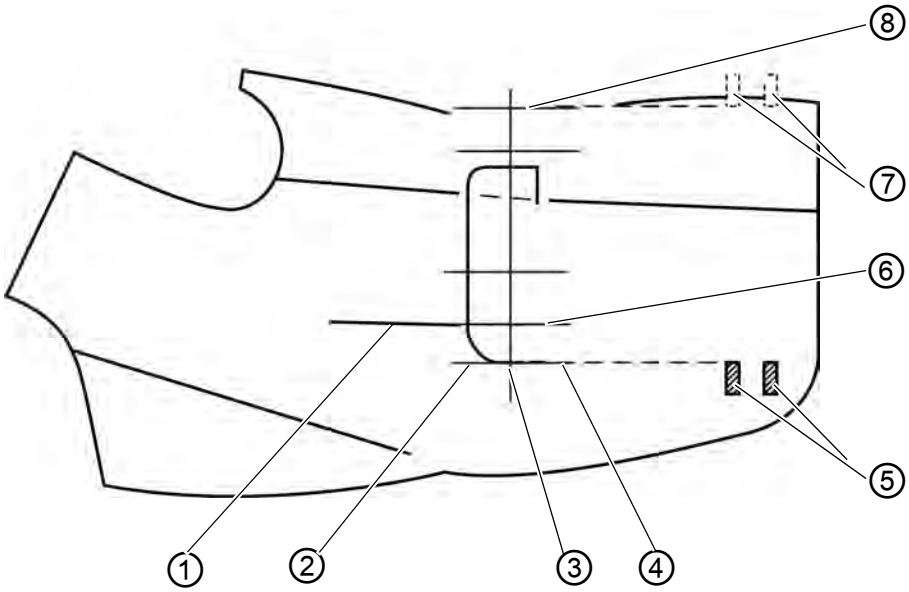
Positions de mise en place pour les parties avant de gauche et de droite de la veste

- Placer les parties avant gauches de la veste au niveau du point de mise en place arrière (marque lumineuse (4)).
- Placer les parties avant droites de la veste au niveau du point de mise en place avant (marque lumineuse (8)).

Il convient d'établir spécialement un programme poches pour les parties avant gauches (point d'application arrière sélectionné) et un programme poches pour les parties avant droites des vestes (point d'application avant sélectionné). De cette manière, lors du passage entre les parties avant de gauche et de droite de la veste, il suffit de changer de programme de poches sur l'écran principal.

Aligner les aides au positionnement

Fig.102: Aides au positionnement

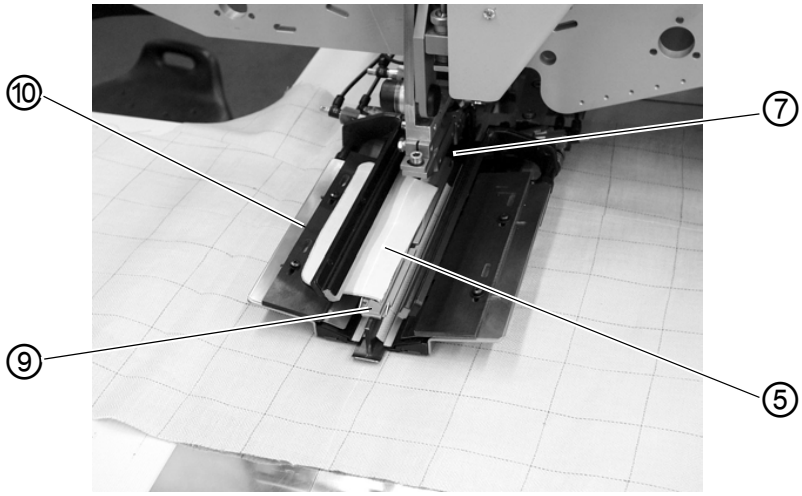


(1) - Pince poitrine
(2) - Arête rabat
(3) - Marque lumineuse
(4) - Marque lumineuse
(5) - Butée
(6) - Marque lumineuse
(7) - Butée
(8) - Marque lumineuse

Marquages laser :

- Lors du positionnement au niveau de la marque lumineuse (6), l'écart entre la pince poitrine (1) et l'arête du rabat (2) est toujours identique.

Fig.103: Aides au positionnement



(5) - Butée
(7) - Butée
(9) - Rabat
(10) - Butée

Butées pour l'amenée manuelle du rabat :

- Régler les butées (7) et (5) sur le poinçon de pliage par rapport aux marques lumineuses (8) et (3).

ATTENTION

Si le rabat (9) est positionné hors des lignes en pointillés (de la zone de couture), le déroulement est interrompu. L'écran affiche le message suivant :

Err 9721 ou Err 9722

Butée (10) (profondeur de couture du rabat) :

- Régler la profondeur de couture du rabat (9) en insérant la butée (10) dans la paire correspondante de trous oblongs.

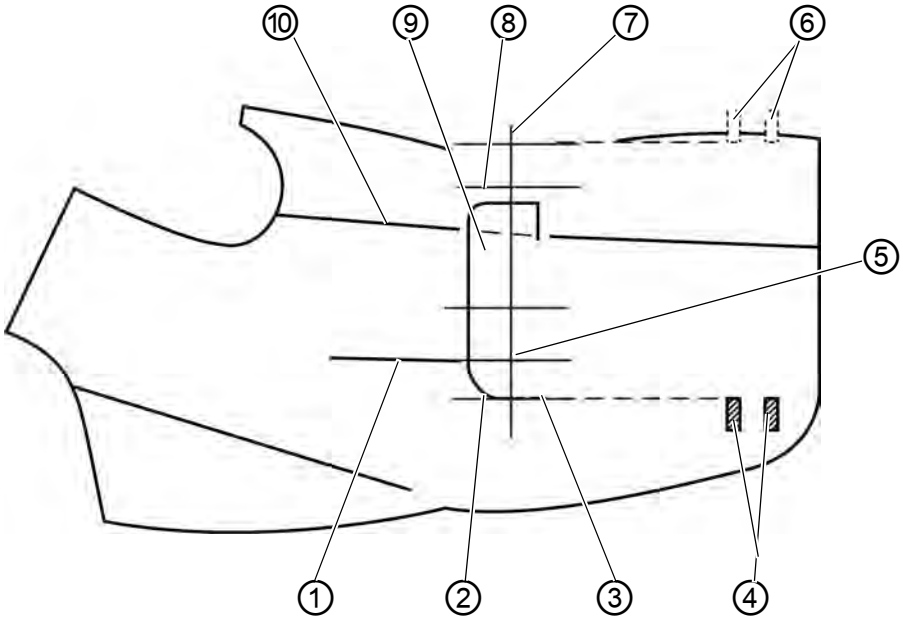
AVERTISSEMENT

Attention, risque de blessures !

Lors du déclenchement des différents niveaux du processus de mise en place, ne pas intervenir dans la zone de travail du dispositif de positionnement.

Démarrer la mise en place et la couture

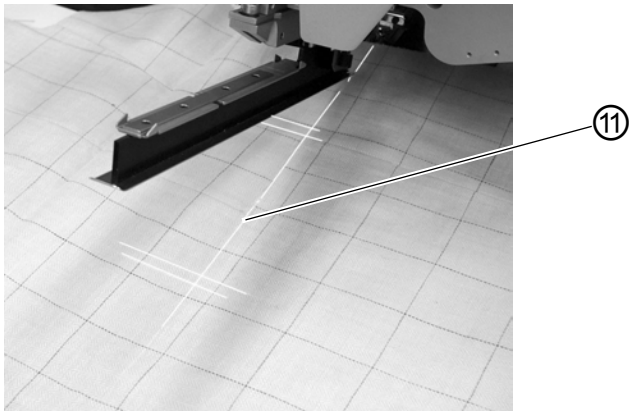
Fig.104: Aides au positionnement



(1) - Pince poitrine
(2) - Arête rabat
(3) - Marque lumineuse
(4) - Butée
(5) - Marque lumineuse
(6) - Butée
(7) - Marque lumineuse
(8) - Marque lumineuse
(9) - Rabat
(10) - Couture latérale

1. Placer la partie avant de la veste sur la plaque de guidage du tissu.

Fig.105: Aide au positionnement



(11) - Fente de poche

a) Produits unis :

Parties avant gauches de la veste :

Placer la partie avant de la veste avec la pince poitrine (1) au niveau de la marque lumineuse (5).

Parties avant droites de la veste :

Placer la partie avant de la veste avec la pince poitrine (1) au niveau de la marque lumineuse (8).

b) Produits à motifs :

Tracer l'arête du rabat (2) sur la veste en suivant le motif.

Parties avant gauches de la veste :

Placer la partie avant de la veste avec le tracé au niveau de la marque lumineuse (3).

Parties avant droites de la veste :

Placer la partie avant de la veste avec le tracé au niveau de la marque lumineuse (7).

2. Aligner la fente de poche (11) au niveau des traits longitudinaux des marques lumineuses (fente couteau central).
   La fente de poche (11) se trouve entre la pince poitrine (1) et la couture latérale (10).

3. En cas d'équipement supplémentaire avec vide : Actionner la pédale vers l'avant et relâcher. Le vide est activé.

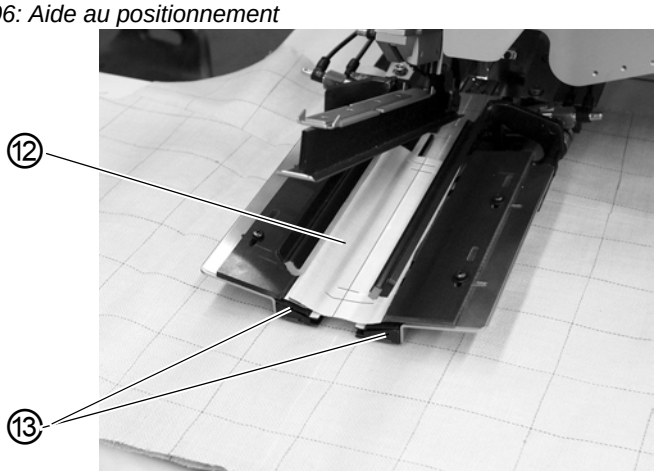
4. Actionner la pédale vers l'avant. Le chariot de transport se place en position d'insertion. Les pinces de transport descendent sur la partie avant de la veste.

Pour les corrections de mise en place :

Enfoncer la pédale. Les pinces de transport se lèvent.

Enfoncer à nouveau la pédale. Le chariot de transport recule jusqu'en position de maintenance.

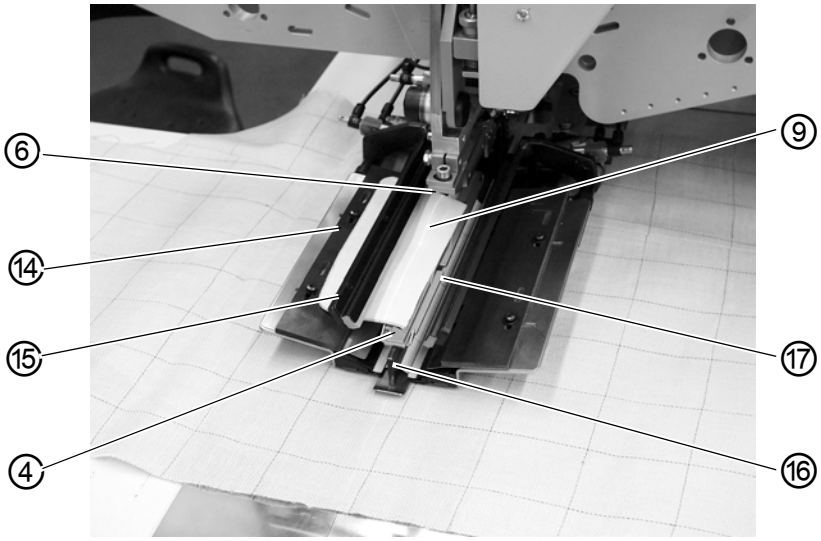
Fig.106: Aide au positionnement



(12) - Bande passepoil *(13) - Arêtes avant*

5. Appliquer la bande passepoil (12) sur les pinces de transport.
   Parties avant gauches de la veste :
   Appliquer la bande passepoil (12) au niveau des arêtes avant (13).
   Parties avant droites de la veste :
   Placer la bande passepoil env. 20 mm derrière la marque lumineuse (7).

Fig.107: Mise en place



(4) - Butée
(6) - Butée
(9) - Rabat
(14) - Butée
(15) - Pince de rabat
(16) - Poinçon de pliage
(17) - Pince de rabat

6. Actionner la pédale vers l'avant.
   Le poinçon de pliage (16) s'abaisse.

7. Placer les rabats sur la pince de transport gauche au niveau de la butée (14) et orienter dans le sens de couture.
   Parties avant gauches de la veste :
   Installer le rabat (9) au niveau de la butée arrière (4) du poinçon de pliage (16).
   Parties avant droites de la veste :
   Installer le rabat (9) au niveau de la butée avant (6) du poinçon de pliage (16).

8. Actionner la pédale vers l'avant.
   La pince à poches (15) se ferme.

9. Actionner la pédale vers l'avant.
   La pince à poches (17) se ferme.
   La couture démarre.

ATTENTION

Dommages matériels !

Les étapes 8 et 9 dépendent de l'ordre de fermeture des pinces poches réglé dans les paramètres de poche, 🕮 *Notice de programmation*.

6.16 Fonctions et utilisation des équipements supplémentaires

Ce chapitre décrit la fonction et l'utilisation des principaux équipements supplémentaires.

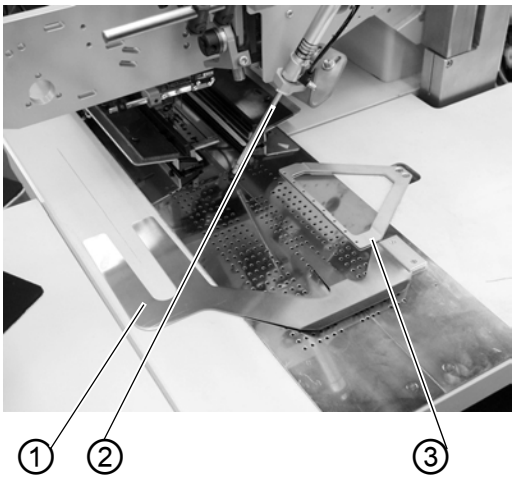
6.16.1 Serre-flan et pince fond de poche

Ces équipements permettent de maintenir en toute sécurité les poches arrière et les fonds de poche lors de l'étirage de l'embu provoqué par la pince.

Les équipements se composent des composants suivants :

- Serre-flan (2)
- Pince fond de poche (1)

Fig.108: Dispositifs de maintien



(1) - Pince fond de poche
(2) - Serre-flan
(3) - Pince-paquets

AVERTISSEMENT

Attention, risque de blessures !

Pendant le processus de mise en place, ne pas intervenir sous le serre-flan (2).

Fonction

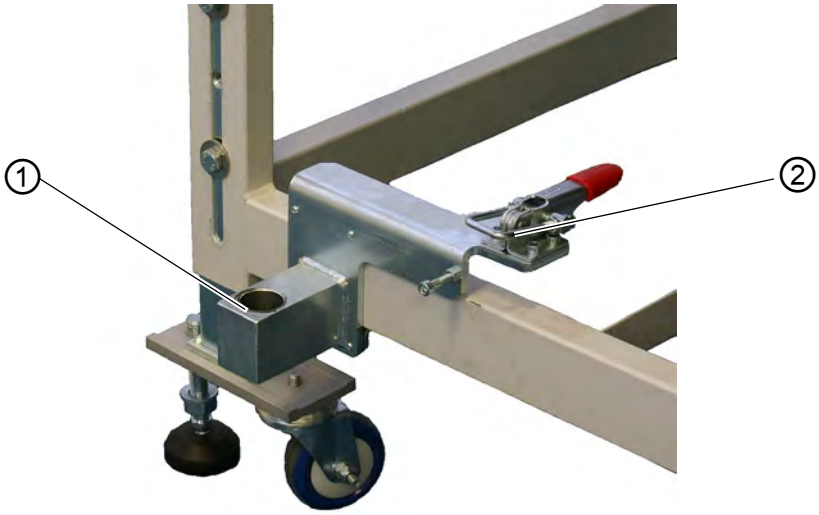
1. Pousser et aligner le fond de poche sous la pince fond de poche (1).
2. Aligner le pantalon.
3. Actionner la pédale de gauche vers l'avant
   Le serre-flan (2) descend et bloque le pantalon en position.
4. Étirer le pantalon bloqué vers l'avant et les côtés.

6.16.2 Empileur

Il est possible d'utiliser l'empileur à pinces au niveau de la machine 745-35 S.

L'empileur est guidé et bloqué (2) dans le logement représenté ci-dessous (1).

Fig.109: Logement de l'empileur



(1) - Logement de l'empileur *(2) - Blocage*

Empileur à pinces

L'empileur à pinces permet de déposer les pièces cousues provenant de l'unité de couture sur le support.

Activer l'empileur

- Activer l'empileur à pince sur le panneau de commande dans le menu « Paramètres machine », 🕮 *Notice de programmation*.
  Le paramètre signale à la commande que l'unité de couture est équipée d'un empileur à pinces.

Activer l'empileur

- Activer l'empileur à pinces dans le menu « Paramètres poches », 🕮 *Notice de programmation*.

Position de base

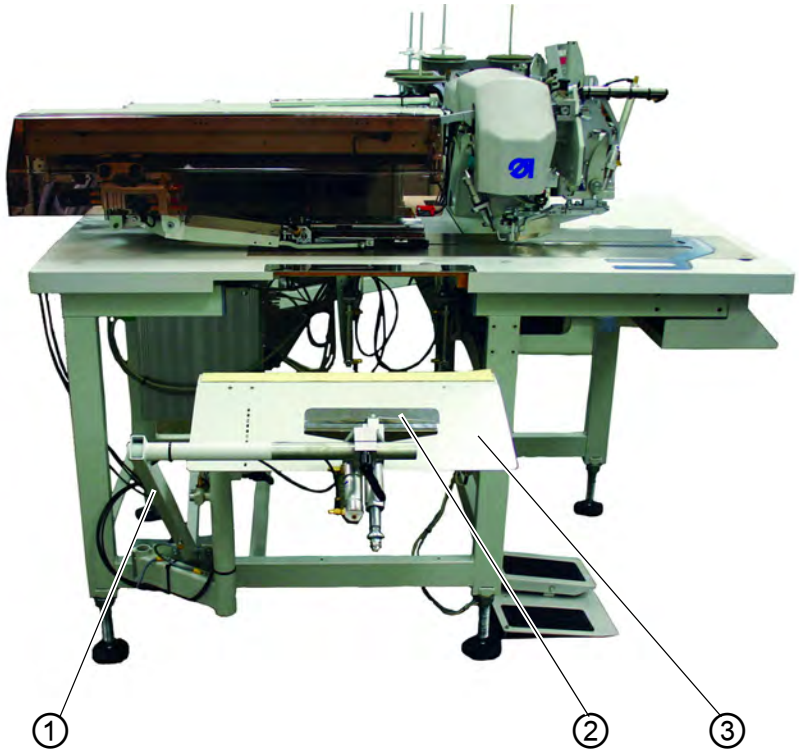
- Étirer l'empileur (1) avant, pince d'empileur (2) ouverte.
  La pince de l'empileur ouverte (2) doit être placée 20-25 mm devant la tablette afin que le produit puisse passer.
- En présence du signal d'arrêt, la pince de l'empileur (2) se déplace vers l'avant et saisit le produit à coudre.
- L'étrier d'empileur (1) pivote vers l'arrière et tire alors le produit de la tablette.

- A l'aide des restricteurs, régler le déplacement de l'étrier de l'empileur (1) de manière à empêcher tout déplacement brutal.
- La pince de l'empileur (2) s'ouvre.
- Le produit à coudre est déposé via la plaque de l'empileur (3).

La hauteur de la plaque de l'empileur doit être réglée de sorte que le produit puisse être déposé en toute sécurité.

- L'étrier de l'empileur (1) pivote vers l'avant.

Fig.110: Empileur à pinces

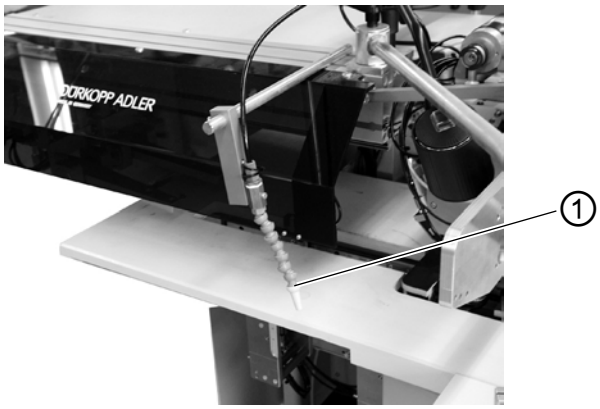


(1) - Étrier de l'empileur
(2) - Pince de l'empileur
(3) - Plaque de l'empileur

6.16.3 Dispositif de soufflage

Le dispositif de soufflage (1) est utilisé en liaison avec la pince-paquets. Le tube de soufflage refoule la pièce cousue hors de la zone de couture.

Fig.111: Dispositif de soufflage



(1) - Dispositif de soufflage

Activer le dispositif de soufflage

- Activer le dispositif de soufflage dans le point de menu « Paramètres machine », 🕮 *Notice de programmation*.

Remarque :

Le tube de soufflage souffle jusqu'à ce que le barrage photoélectrique soit libre pour le contrôle de pile.

6.16.4 Pince-paquets

La pince-paquets, avec la table support, est destinée au traitement des pantalons. Les paquets sont déposés sur la table et bloqués dans la pince-paquets. Après la couture, ils sont prélevés à l'aide du dérouleur ou du dispositif de soufflage et tombent vers le bas, retenus par la pince-paquets.

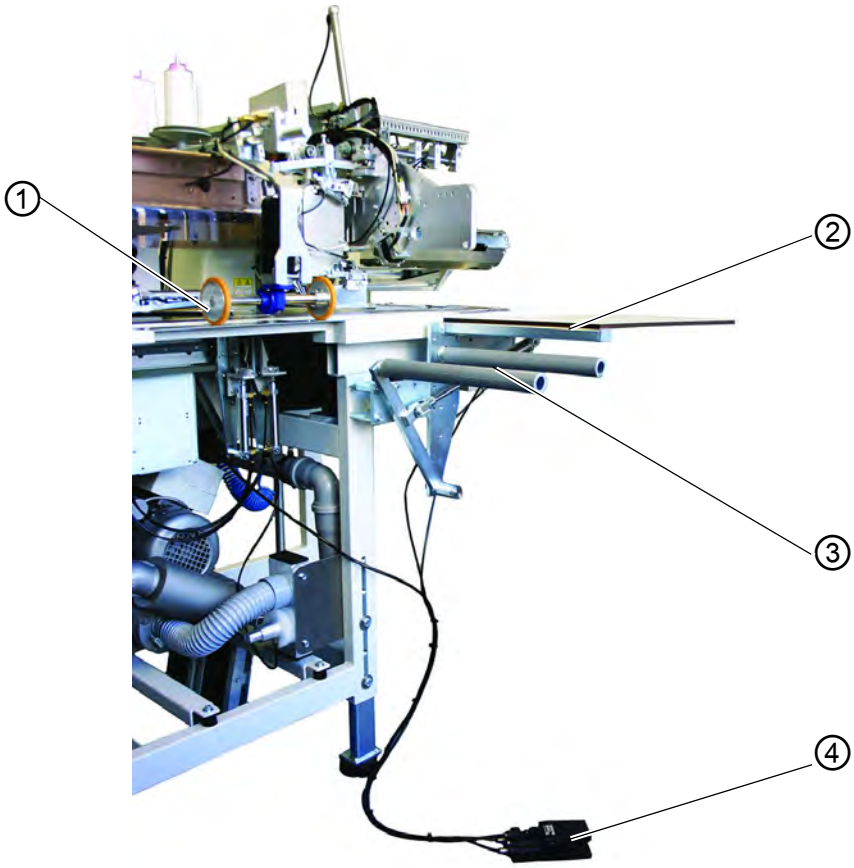
Pour optimiser la disposition des paquets, il est possible d'utiliser un dispositif d'étirage (fabrication spéciale sur demande).

AVERTISSEMENT

Attention, risque de blessures !

Risque d'écrasement entre les bras des pinces-paquets.

Fig.112: Pince-paquets



(1) - Galets de transport
(2) - Extension de la table
(3) - Pince-paquets
(4) - Interrupteur au pied

Fonction et utilisation

1. Actionner et maintenir l'interrupteur au pied (4).
   La pince-paquets (3)s'ouvre.
2. Accrocher les parties arrière de pantalon dans la pince-paquets (3).
3. Relâcher l'interrupteur au pied.
   La pince-paquets (3) se ferme.
4. Déposer les parties arrière de pantalon bloquées sur l'extension de la table (2).
5. La levée des pinces de transport après la couture et la découpe entraine la descente des galets de transport (1).
6. Les galets de transport (1) refoulent la pièce du pantalon hors de l'unité de couture.
   La partie arrière du pantalon est ensuite suspendue à la pince-paquets (3).

6.17 Maintenance

AVERTISSEMENT

Attention, risque de blessures !

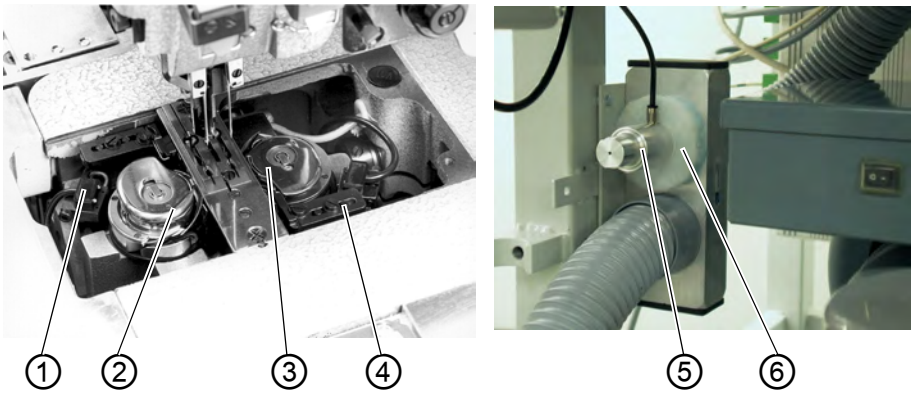
Désactiver l'interrupteur principal.
La maintenance de l'unité de couture doit uniquement être réalisée à l'état désactivé.

6.17.1 Nettoyage

Une unité de couture propre est protégée contre les défaillances !

Nettoyer et contrôler quotidiennement :

Fig.113: Nettoyage



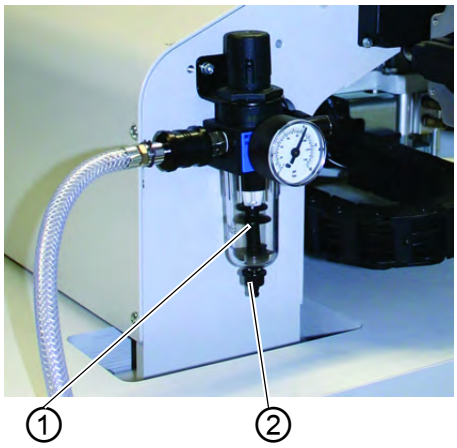
(1) - Barrage photoélectrique
(2) - Crochet
(3) - Crochet
(4) - Barrage photoélectrique
(5) - Soupape à vide
(6) - Couronne de filtrage

1. Nettoyer l'environnement des crochets (2) et (3) à l'aide du pistolet à air comprimé.
2. Lors de chaque changement de canette, nettoyer les lentilles du barrage photoélectrique (1) et (4) du contrôleur de reste de fil avec un chiffon doux.
3. Nettoyage de la couronne de filtrage (6) au niveau de la soupape à vide (5) :
   Souffler à l'aide du pistolet à air comprimé.

La couronne de filtrage est disponible en tant que pièce de rechange.

Nettoyer et contrôler quotidiennement :

Fig.114: Nettoyage



(1) - Séparateur d'eau *(2) - Vis de vidange*

- Contrôler le niveau d'eau dans le régulateur de pression.
  Le niveau d'eau ne doit pas monter jusqu'à l'élément filtrant. Après le serrage de la vis de vidange(2), évacuer l'eau sous pression hors du séparateur d'eau (1).
  L'élément filtrant permet d'éliminer la saleté et l'eau de condensation. Laver l'enveloppe de filtre encrassée et l'élément filtrant après une certaine durée de fonctionnement avec de l'éther de pétrole et purger à l'aide du pistolet à air comprimé.

ATTENTION

Dommages matériels !

Pour le levage de l'enveloppe de filtre et de l'élément filtrant, ne pas utiliser de solvants !
Ils détruisent l'enveloppe de filtre.

6.17.2 Graissage hebdomadaire

ATTENTION

Attention, risque de blessures !

L'huile peut être à l'origine d'éruptions cutanées.

Éviter tout contact prolongé avec la peau.

Après tout contact, laver soigneusement.

ATTENTION

Pollution environnementale

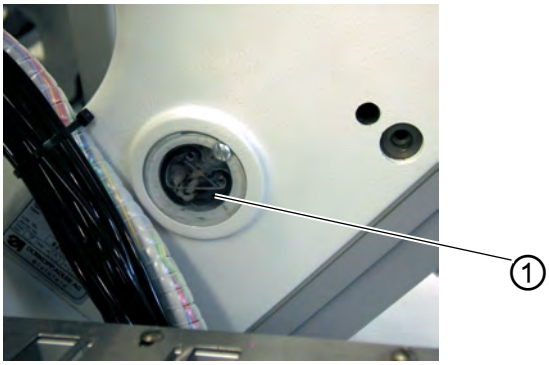
La manipulation et l'élimination des huiles minérales sont soumises à des réglementations légales. L'huile usagée doit être remise à un point de collecte autorisé.
Protéger l'environnement.
Veiller à ne pas renverser d'huile.

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

- Viscosité à 40 °C : 10 mm^2/s
- Point éclair : 150 °C

Contrôler la réserve d'huile dans le réservoir de réserve pour la lubrification de la partie supérieure de la machine

Fig.115: Réservoir d'huile partie supérieure de la machine

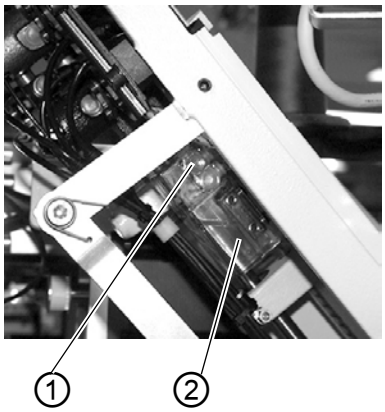


(1) - Réservoir d'huile

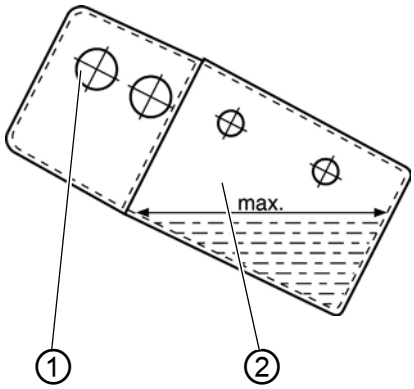
- Relever la partie supérieure de la machine (📖 *chapitre 5.3*).
- Le niveau d'huile dans le réservoir d'huile (1) ne doit pas passer sous le repère **Min**.
- Si nécessaire, faire l'appoint en huile par l'alésage dans le verre regard jusqu'au repère **Max**.

Contrôler le réservoir d'huile pour la lubrification du crochet

Fig.116: Réservoir d'huile pour la lubrification du crochet



(1) - Nipple



(2) - Réservoir d'huile

- Relever la partie supérieure de la machine (📖 *chapitre 5.3*).
- Remplir d'huile le réservoir d'huile (2) par le nipple (1) jusqu'au repère **Max**.

7 Mise en place

Les étapes de fonctionnement sont listées chronologiquement par la suite. La structure du chapitre suit cet ordre.

Le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages dus à une utilisation non conforme.

AVERTISSEMENT

Risque de blessures en cas de connaissances insuffisantes

Lors de la mise en place de la machine, des connaissances insuffisantes peuvent être à l'origine de graves blessures.

La machine ne peut être mise en place QUE par le personnel formé.

DANGER

Risque de blessures dues au courant électrique !

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

SEULS les électriciens spécialisés ou les personnes formées en conséquence peuvent réaliser des travaux sur l'équipement électrique.

TOUJOURS débrancher la fiche secteur en cas de travaux sur l'équipement électrique.

7.1 Etendue de la livraison

L'étendue de la livraison dépend de la commande. Avant la mise en place, il convient de vérifier si toutes les pièces nécessaires sont présentes :

- Equipement de base
- Equipement supplémentaire
- Petites pièces comprises dans la livraison

7.2 Mise en place de l'unité de couture

7.2.1 Transport

.

PRUDENCE

Risque de blessures en cas de transport incorrect !

NE PAS soulever l'unité de couture au niveau des tablettes.

TOUJOURS utiliser un chariot élévateur.

.

PRUDENCE

Risque de blessures en cas d'instabilité !

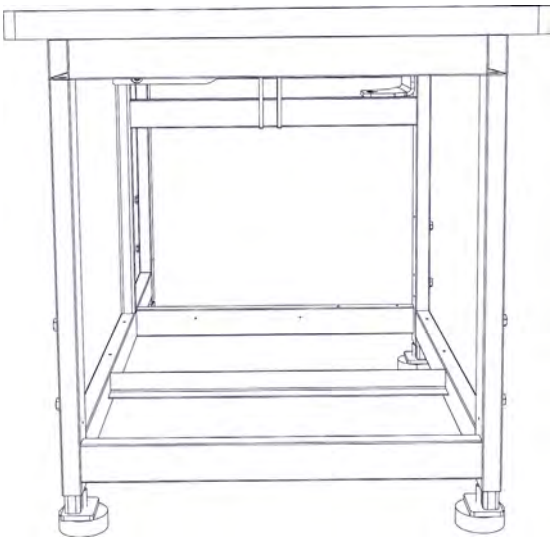
Avant la mise en service de l'unité de couture, dévisser les pieds du bâti jusqu'à ce que la stabilité soit assurée.

Soulever l'unité de couture

- Uniquement avec un chariot élévateur.

Bâti sans roulettes

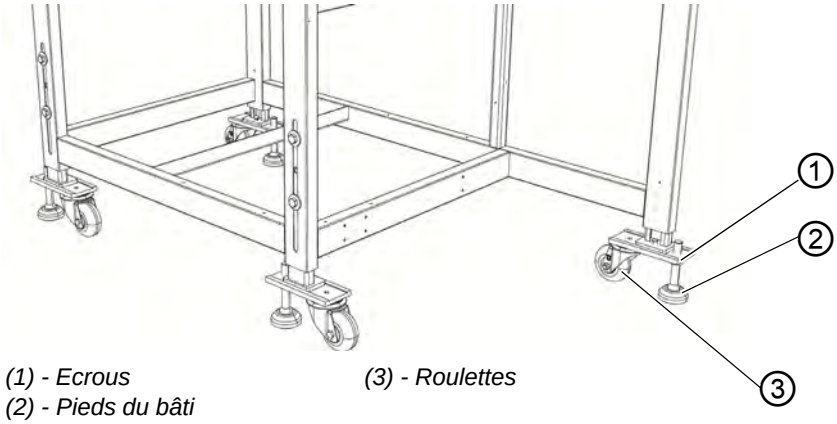
Fig. 117: Unité de couture avec bâti sans roulettes



Bâti avec roulettes

Pour le transport au sein de l'entreprise, il est possible d'équiper le bâti de quatre roulettes.

Fig. 118: Bâti avec roulettes



(1) - Ecrous
(2) - Pieds du bâti
(3) - Roulettes

Faire rouler l'unité de couture (option)

1. Pour le transport sur roulettes, desserrer les écrous (1) des pieds du bâti (2) et visser les pieds du bâti (2).
2. Après le transport, dévisser les pieds du bâti (2) jusqu'à ce que les roulettes (3) se lèvent.
3. Serrer les écrous (1).

7.2.2 Retrait des sécurités de transport

Avant la mise en place de l'unité de couture, il convient de retirer toutes les sécurités de transport.

Toutes les pièces mobiles doivent être débloquées :

- Chariot de transport
- Plaque de méthode
- Station couteau d'angle
- Alimentation
- Modules, p. ex. empileur

Si l'unité de couture doit encore être transportée, remonter les sécurités de transport.

Lors du retrait/de la mise en place des sécurités de transport, tenir également compte de la fiche fournie avec la machine.

7.2.3 Régler la hauteur de travail

La hauteur de travail peut être réglée entre 797 mm et 1138 mm (mesurée jusqu'à l'arête supérieure de la tablette).

L'unité de couture est réglée en usine sur la hauteur de travail la plus basse de 797 mm.

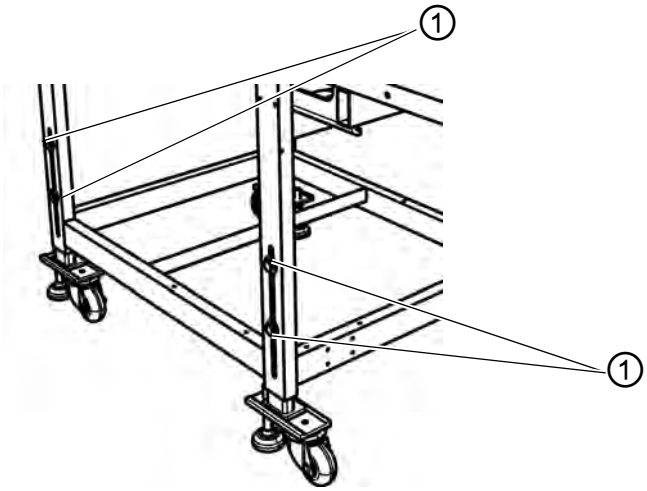
.

PRUDENCE

Prudence lors du desserrage des vis de blocage.

Lorsque les tubes de châssis sont déployés, l'unité de couture risque de basculer.

Fig. 119: Régler la hauteur de travail



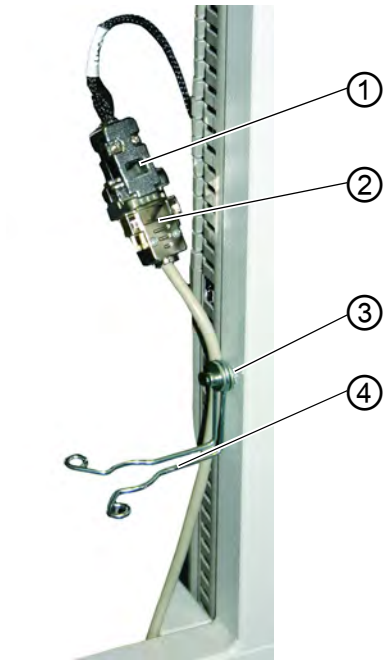
(1) - Vis

Amener l'unité de couture à la hauteur souhaitée en sortant uniformément les tubes du châssis.

1. Desserrer les vis (1) (4x).
2. Régler la tablette en position horizontale à la hauteur de travail souhaitée.
   Pour éviter tout blocage, retirer et insérer les tubes de châssis de la même manière des deux côtés.
3. Serrer les vis (1).

7.2.4 Raccorder la pédale

Fig. 120: Raccordement pédale



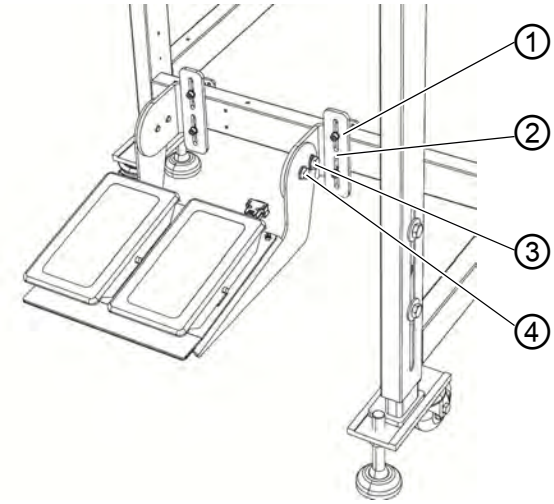
(1) - Prise
(2) - Connecteur
(3) - Collier de mise à la terre
(4) - Support de burette d'huile

1. Brancher le connecteur (2) de la pédale dans la prise (1).
2. Placer le collier de mise à la terre (3) autour du câble et le fixer derrière le support de burette d'huile (4).

7.2.5 Régler les pédales

Pour simplifier, la dénomination des éléments est uniquement indiquée d'un seul côté. Il va de soi que la configuration est identique de l'autre côté de la pédale.

Fig. 121: Pédale dans le cas du bâti réglable en hauteur



(1) - Vis
(2) - Trou oblong
(3) - Vis
(4) - Vis

La hauteur , l'angle d'inclinaison et la position latérale des pédales peuvent être réglés.

Régler la hauteur

1. Desserrer les vis (1) (4x) et les pousser dans le trou oblong (2).
2. Veiller à la hauteur uniforme de la pédale.
   Serrer les vis (1) (4x).

Régler l'angle

1. Desserrer les vis (3) (2x) et les vis (4) (2x) et pivoter la pédale.
2. Serrer les vis (3) (2x) et les vis (4) (2x) après avoir réglé l'angle de pédale souhaité.

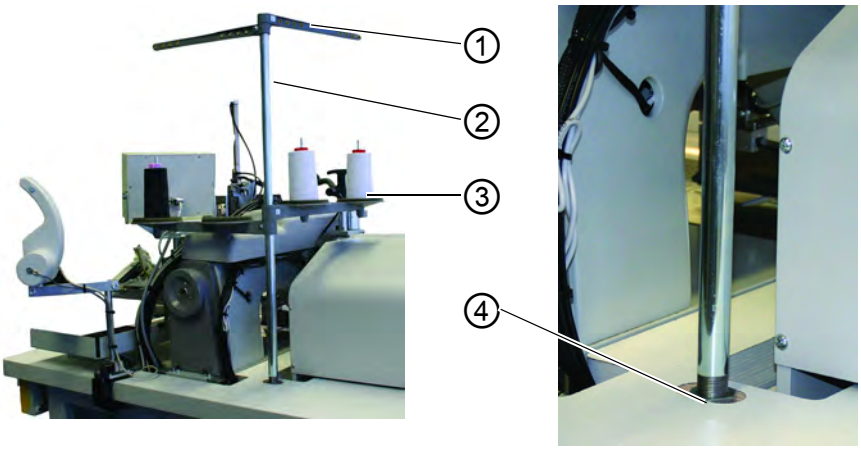
Régler la position latérale

1. Desserrer les vis (1) (4x) et déplacer la pédale latéralement, sur la barre du bâti.
2. Serrer les vis (1) (4x).

7.3 Fixer les éléments de machine retirés pour l'expédition

7.3.1 Porte-bobines

Fig. 122: Fixer le porte-bobines



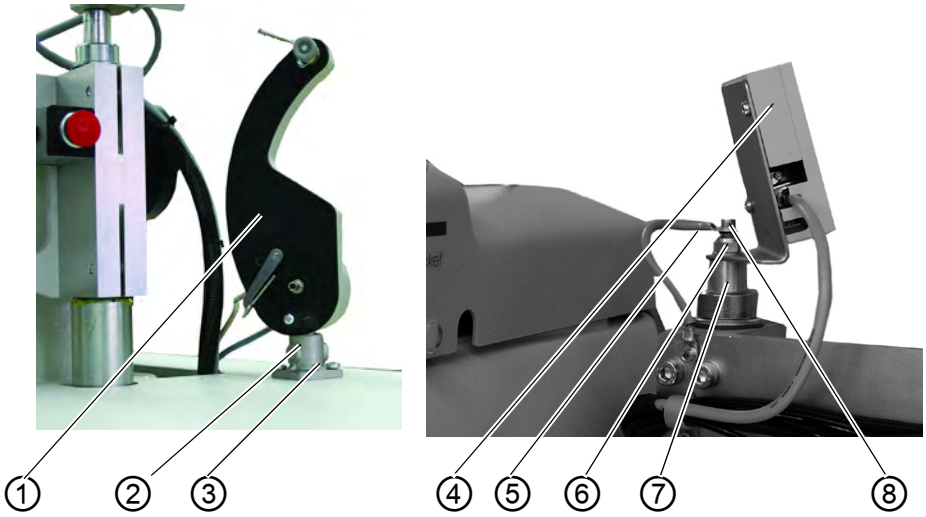
(1) - Bras de dévidage
(2) - Porte-bobines
(3) - Plateau porte-fil
(4) - Alésage

1. Installer le porte-bobines (2) dans l'alésage (4) de la tablette et fixer avec un écrou sous la tablette.
2. Monter et aligner le plateau porte-fil (3) et les bras de dévidage (1) comme cela est indiqué sur la figure.

7.3.2 Fixer le panneau de commande et le bobineur

Le support du panneau de commande et du bobineur externe est fixé sur le côté droit de la partie supérieure de la machine, vu par le personnel opérateur.

Fig. 123: Fixer le panneau de commande et le bobineur



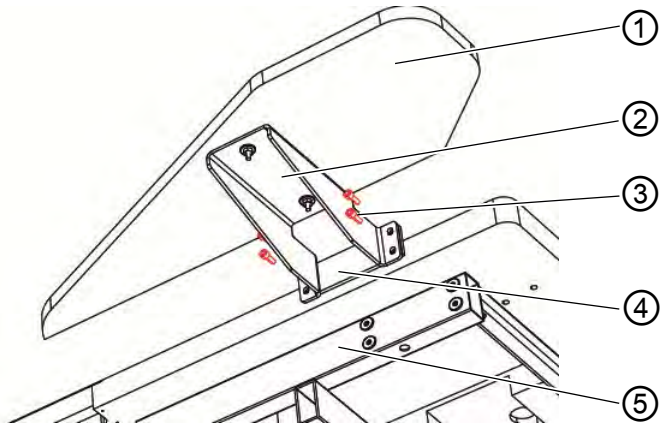
(1) - Bobineur
(2) - Vis
(3) - Boulon
(4) - Panneau de commande
(5) - Câble de masse
(6) - Ecrou
(7) - Boulon de fixation
(8) - Vis

1. Fixer le panneau de commande (4) sur le boulon de fixation (7) pour la plieuse à l'aide de l'écrou 2.(6)
2. Fixer le câble de masse (5) à l'aide de la vis (8).
3. Fixer le bobineur (1) à l'aide de la vis (2) sur le boulon (3).

7.3.3 Extensions de table (équipement supplémentaire)

Table de dépose, petite, inclinée

Fig. 124: Extension de table



(1) - Extension de table
(2) - Console
(3) - Vis
(4) - Contre-plaque
(5) - Barre du bâti

1. Installer la contre-plaque (4) dans les barres du bâti (5).
2. Visser légèrement la console (2) à l'aide des vis (3) (4x) au niveau de la contre-plaque (4).
3. Aligner l'extension de table (1) à la hauteur de la tablette et serrer les vis (3) (4x).

Table de dépose (grande)

La fixation de la grande table de dépose est analogue à la fixation de la table de dépose inclinée en haut.

Fig. 125: Extension de table pour l'empilage

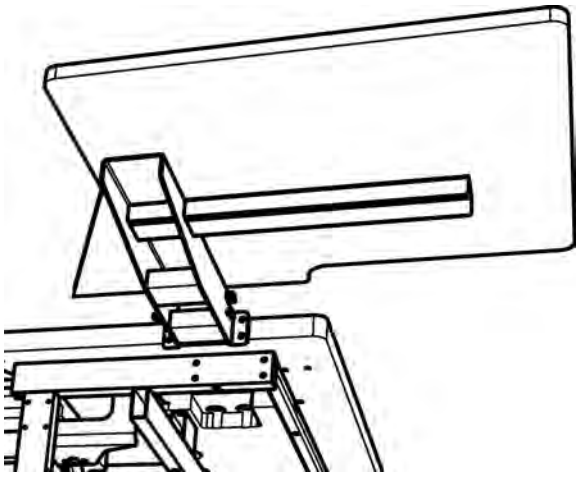
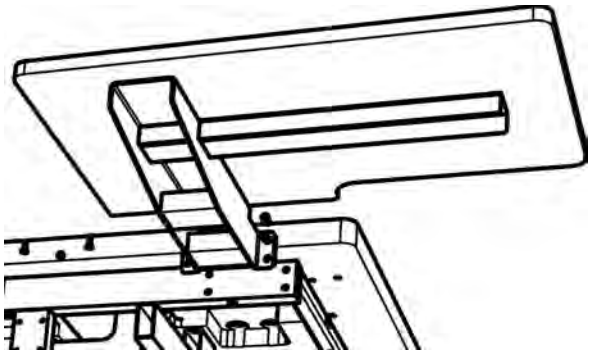


Table de dépose (petite)

La fixation de la grande table de dépose est analogue à la fixation de la table de dépose inclinée en haut.

Fig. 126: Mise en place de l'extension de table



7.4 Raccordement électrique

DANGER

Risque de blessures dues au courant électrique !

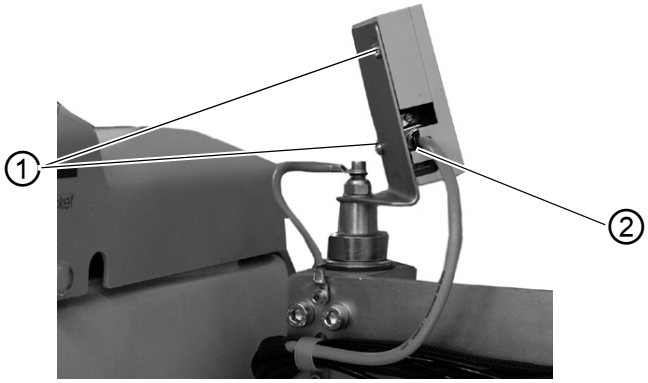
Risque de graves blessures et de mort en cas de contact non protégé avec le courant.

SEULS les électriciens spécialisés ou les personnes formées en conséquence peuvent réaliser des travaux sur l'équipement électrique.

TOUJOURS débrancher la fiche secteur en cas de travaux sur l'équipement électrique.

7.4.1 DAC III - Raccordement du panneau de commande

Fig. 127: Raccordement du panneau de commande

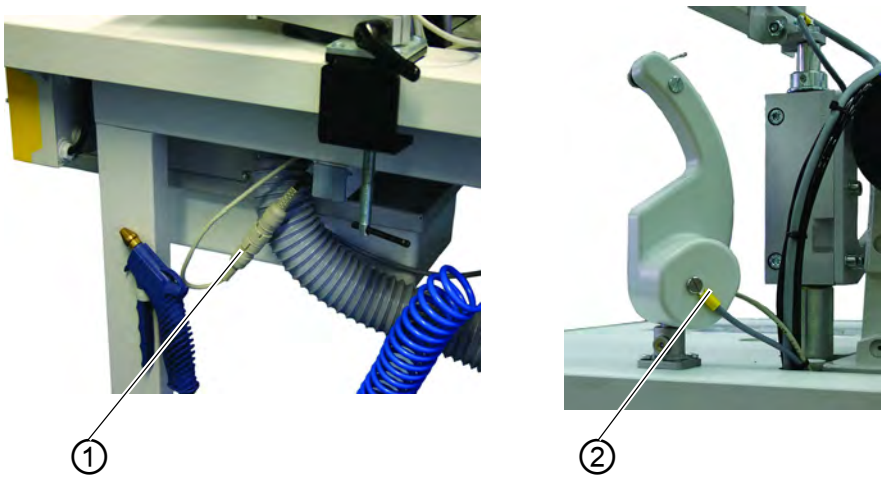


(1) - Vis *(2) - Connecteur X410*

1. Brancher prudemment le connecteur (2) dans la paroi arrière du panneau de commande.
2. Serrer prudemment les vis du connecteur (2).
3. Visser le panneau de commande à l'aide des vis (1) au niveau du support.

7.4.2 Raccorder un bobineur séparé

Fig. 128: Raccordement bobineur séparé



(1) - Douille X412

(2) - Compensation de potentiel

1. Brancher le connecteur du bobineur dans la douille (1) sous la tablette et bloquer avec un écrou-raccord.
2. Installer le câble de la compensation de potentiel (2)

7.5 Raccordement pneumatique

Pour le fonctionnement des composants pneumatiques, l'installation de couture doit être alimentée en air comprimé exempt d'eau.

ATTENTION

Dommages matériels !

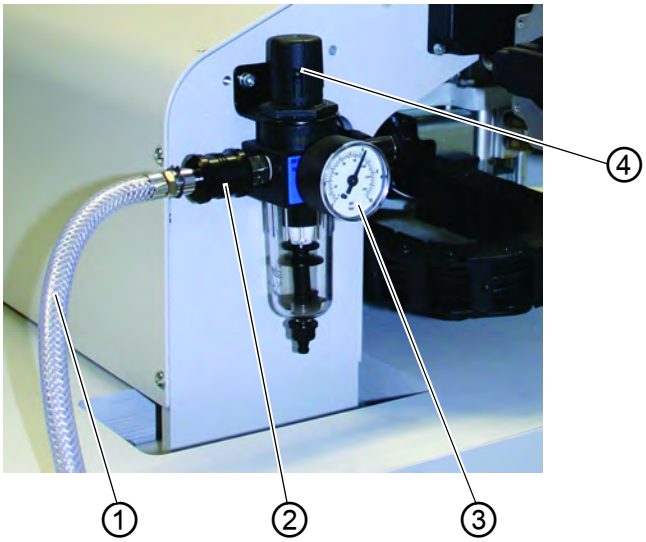
Pour un parfait fonctionnement des opérations de commande pneumatiques, le réseau d'air comprimé doit être dimensionné comme suit :

Même en cas de consommation importante d'air, la pression ne doit pas être inférieure à la pression de service minimale de **6 bar**.

En cas de chute d'air comprimé excessive :

- Augmenter la pression du compresseur.
- Augmenter le diamètre de la conduite d'air comprimé.

Fig. 129: Raccordement pneumatique



(1) - Flexible de raccordement
(2) - Vanne à passage direct
(3) - Manomètre
(4) - Poignée rotative

7.5.1 Raccorder l'unité de maintenance d'air comprimé

- Brancher le flexible de raccordement (1) à l'aide d'un raccord pour tuyaux ¼ “ à la vanne à passage direct (2) et au réseau d'air comprimé.

Régler la pression de service

- La pression de service est de 6 bar.
  Elle peut être relevée sur le manomètre (3).
- Pour régler la pression de service, tirer la poignée rotative (4) vers le haut et la tourner.
- Rotation dans le sens des aiguilles d'une montre =
  augmenter la pression
- Rotation dans le sens contraire des aiguilles d'une montre =
  réduire la pression

ATTENTION

Dommages matériels !

Le réseau d'air comprimé ne doit pas être alimenté en air comprimé huilé. En aval du filtre, l'air comprimé nettoyé est prélevé pour être utilisé comme air de soufflage pour le nettoyage des éléments de la machine et des pièces de couture. Les particules d'huile entraînées dans l'air de soufflage sont à l'origine de dysfonctionnements et d'encrassement des pièces de couture.

7.6 Raccordement à l'installation de vide interne à l'entreprise

Remarque :

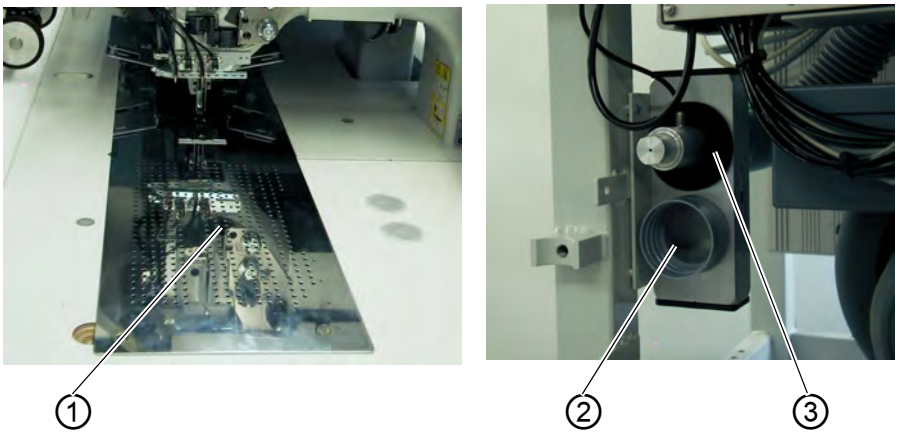
En l'absence d'installation de vide interne à l'entreprise, il est nécessaire de commander également le dispositif de vide. La procédure de raccordement est décrite dans la notice complémentaire.

ATTENTION

Dommages matériels !

Lors du montage du dispositif de vide (ventilateur à canal latéral), remplacer impérativement la bague d'étanchéité (3) (noire) au niveau de la soupape de raccordement par une couronne de filtrage (blanche) (couronne de filtrage comprise dans la livraison).

Fig. 130: Raccordement de l'installation de vide



(1) - Table de travail
(2) - Raccord installation de vide
(3) - Bague d'étanchéité

Le dispositif d'aspiration facilite la mise en place et le positionnement exacts du produit à coudre sur la table de travail (1).

- Raccorder le flexible de l'installation de vide interne au niveau du raccord (2).

7.7 Lubrification

AVERTISSEMENT

Attention, risque de blessures !

L'huile peut être à l'origine d'éruptions cutanées.

Éviter tout contact prolongé avec la peau.

Après tout contact, laver soigneusement.

ATTENTION !

Pollution environnementale

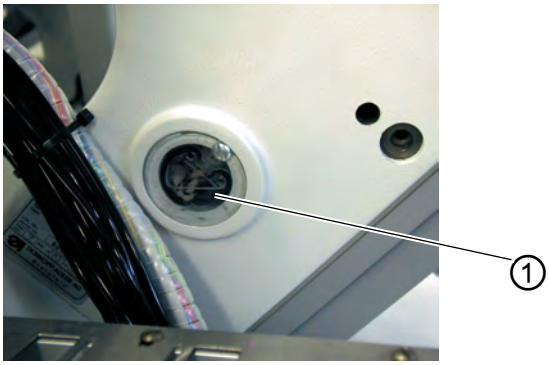
La manipulation et l'élimination des huiles minérales sont soumises à des réglementations légales. L'huile usagée doit être remise à un point de collecte autorisé.
Protéger l'environnement.
Veiller à ne pas renverser d'huile.

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

- Viscosité à 40 °C : 10 mm^2/s
- Point éclair : 150 °C

Réservoir d'huile pour la lubrification de la partie supérieure

Fig. 131: Réservoir d'huile partie supérieure de la machine

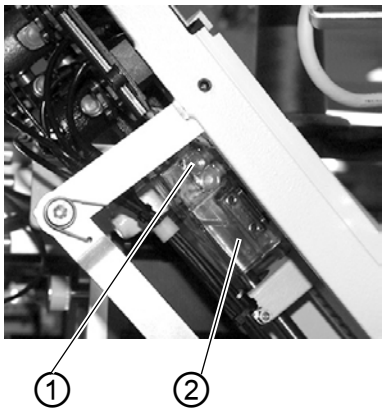


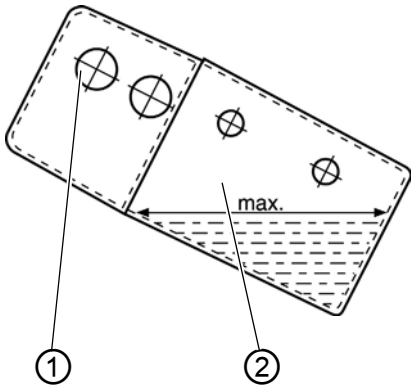
(1) - Réservoir d'huile

- Remplir d'huile le réservoir d'huile (1) par les alésages dans le verre regard.
  Le niveau d'huile doit se trouver entre les repères **Min** et **Max**.

Réservoir d'huile pour la lubrification du crochet

Fig. 132: Réservoir d'huile pour la lubrification du crochet





(1) - Nipple

(2) - Réservoir d'huile

- Relever la partie supérieure de la machine (📖 *chapitre 5.3*).
- Remplir d'huile le réservoir d'huile (2) par le nipple (1) jusqu'au repère **Max** (voir schéma).

7.8 Mise en service

Après les travaux de mise en place, il convient de réaliser un test de couture.

- Brancher la fiche secteur.

DANGER

Risque de blessures dus aux objets pointus et à la lumière claire.

Désactiver l'interrupteur principal avant d'enfiler le fil d'aiguille et de crochet.

Ne pas regarder dans la source lumineuse de la lumière laser.

- Enfiler le fil d'aiguille (📖 *chapitre 5.5*).
- Enfiler le fil de crochet (📖 *chapitre 5.6*).
- Activer l'interrupteur principal.
  La commande est initialisée.
- Enfoncer la pédale gauche.
  Le déplacement de référence commence.
  Le chariot de transport se place dans sa position finale arrière.
  Le déplacement de référence est nécessaire pour permettre une position de départ définie du chariot de transport.
- L'actionnement de la pédale gauche permet de déclencher successivement les différents niveaux du processus de mise en place et de démarrer la couture.

ATTENTION

Dommages matériels !

Au début de la couture, le produit à coudre doit se trouver sous les pinces de transport.

Le déplacement du chariot de transport sans produit à coudre endommage le revêtement des pinces de transport.

- Pour la sélection du programme de couture et pour les autres réglages de l'appareil de commande, 📖 *partie 4 : Notice de programmation*.
- Mise en place et utilisation, 📖 *partie 1 : Notice d'utilisation*.

7.9 Installation du logiciel machine

7.9.1 Généralités

Le « dongle avec programme » permet de charger un logiciel de couture spécifique sur une commande DACIII. Le « dongle avec programme » se caractérise par le fait que la classe de la machine et la version du logiciel figurent sur l'étiquette.

Un tel chargement (démarrage) peut par exemple être utilisé pour installer sur une commande DACIII un logiciel de commande (première installation) ou pour installer un logiciel de couture plus récent (mise à jour).

Lors de la livraison d'une commande, celle-ci est munie d'un seul logiciel de contrôle, permettant le chargement du logiciel de couture. D'autres fonctions sont possibles avec le logiciel de contrôle. Si ce logiciel de contrôle est détruit suite à un processus de chargement incorrect, il n'est plus possible de charger le logiciel avec un dongle. Dans ce cas, un PC doit être utilisé avec un câble loader.

ATTENTION

Dommages matériels !

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

ATTENTION !

Avant de raccorder le dongle, désactiver l'interrupteur principal.

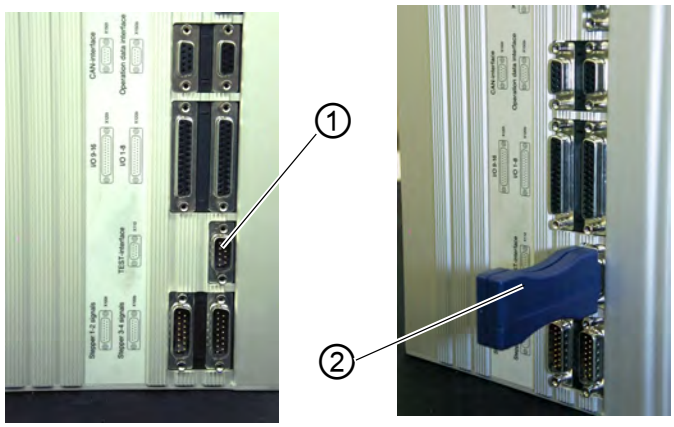
7.9.2 Chargement du programme

ATTENTION

Dommages matériels !

Pendant le chargement, ne pas retirer le dongle et ne pas désactiver la machine (dans le cas contraire, risque de destruction du logiciel).

Fig. 133: Raccorder le dongle



(1) - Douille X110 *(2) - Dongle*

1. Désactiver l'interrupteur principal.
2. Insérer le dongle (2) dans la douille X110 (interface TEST) (1) de la commande.
3. Activer l'interrupteur principal. Le logiciel est chargé. Le chargement dure moins de 60 secondes.
4. Pendant ce temps, la version du programme du panneau de commande s'affiche, par exemple « BF1 C A03 » (écran bleu)
5. Lorsque le processus de chargement est terminé, la nouvelle version de programme s'affiche, par exemple « 745 A01 ».
6. Le nouveau système d'exploitation doit encore être confirmé avec la touche **OK**.
7. Le programme d'exploitation de la machine est ensuite démarré.
8. Débrancher le dongle (2) de la fiche X110 (1).
9. La machine est opérationnelle !

Remarque !

Avant la première activation, retirer le dongle pour éviter un nouveau chargement du logiciel de couture.

Après le remplacement (première installation) d'une commande DAC III, Error 9900, Error 9901 ou Error 9902 apparaît à l'écran après le chargement du programme d'exploitation.

Une initialisation doit d'abord être réalisée, 🕮 *Notice de programmation chapitre 6*.

7.9.3 Mise à jour du dongle par Internet

ATTENTION

Dommages matériels !

Lors de l'installation du logiciel machine sur le dongle, celui-ci est préalablement effacé (formaté).

Les programmes, séquences et paramètres machine présents sur le dongle sont alors effacés et doivent, si nécessaire, être sauvegardés préalablement sur l'ordinateur (Desktop, Notebook).

Le logiciel nécessaire « Dongle Copy » est disponible dans la rubrique « Download Area ».

Le dongle peut être mis à jour grâce à Internet. Pour cela, il convient d'ouvrir la page d'accueil de Dürkopp Adler AG « www.duerkopp-adler.com ». Les programmes auxiliaires pour le téléchargement ainsi que le logiciel machine correspondant se trouvent dans la rubrique « Download Area » et « Software ». La notice également présente sur la page décrit la procédure complète pour la mise à jour du dongle.

7.10 Service clientèle

En cas de questions sur la machine, les endommagements ou l'usure...

Dürkopp Adler AG

Potsdamer Str. 190

33719 Bielefeld

Tél. : +49 (0) 180 5 383 756

Fax. : +49 (0) 521 925 2594

E-Mail : service@duerkopp-adler.com

Internet : www.duerkopp-adler.com

8 Mise hors service

La mise hors service, transitoire ou prolongée, de la machine nécessite la réalisation de différentes opérations.

AVERTISSEMENT

Risque de blessures en cas de négligence !

Lors de la mise hors service de la machine, de la négligence ou des connaissances insuffisantes peuvent être à l'origine de graves blessures.

Ne nettoyer la machine QUE lorsqu'elle est désactivée.

Eviter tout contact avec les restes d'huile.

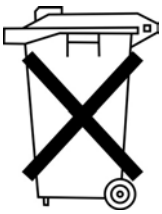
Les branchements ne peuvent être défaits QUE par le personnel formé.

Pour mettre la machine hors service, procéder de la manière suivante :

1. Désactiver l'interrupteur principal.
2. Débrancher la fiche secteur.
3. Débrancher le raccordement pneumatique.
4. Essuyer l'huile résiduelle provenant du bac d'huile sous le logement du produit à coudre à l'aide d'un chiffon.
5. Recouvrir le panneau de commande pour le protéger contre tout encrassement.
6. Selon les possibilités, recouvrir la machine complète pour la protéger contre les dommages et la saleté.

Lors du transport, respecter les mesures de sécurité nécessaires.

9 Mise au rebut



La machine ne peut pas être éliminée dans les ordures ménagères normales.

La machine doit être mise au rebut conformément aux réglementations nationales, de manière adaptée et correcte.

ATTENTION

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

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

Respecter TOUJOURS les réglementations légales relatives à la mise au rebut.

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

DÜRKOPP ADLER AG
Potsdamer Str. 190
33719 Bielefeld
Germany
Phone +49 (0) 521 925 00
E-Mail: service@duerkopp-adler.com
www.duerkopp-adler.com

Subject to design changes - Printed in Germany - © Dürkopp Adler AG - Operating Instructions - 0791 745300 FR - 01.0 - 07/2013