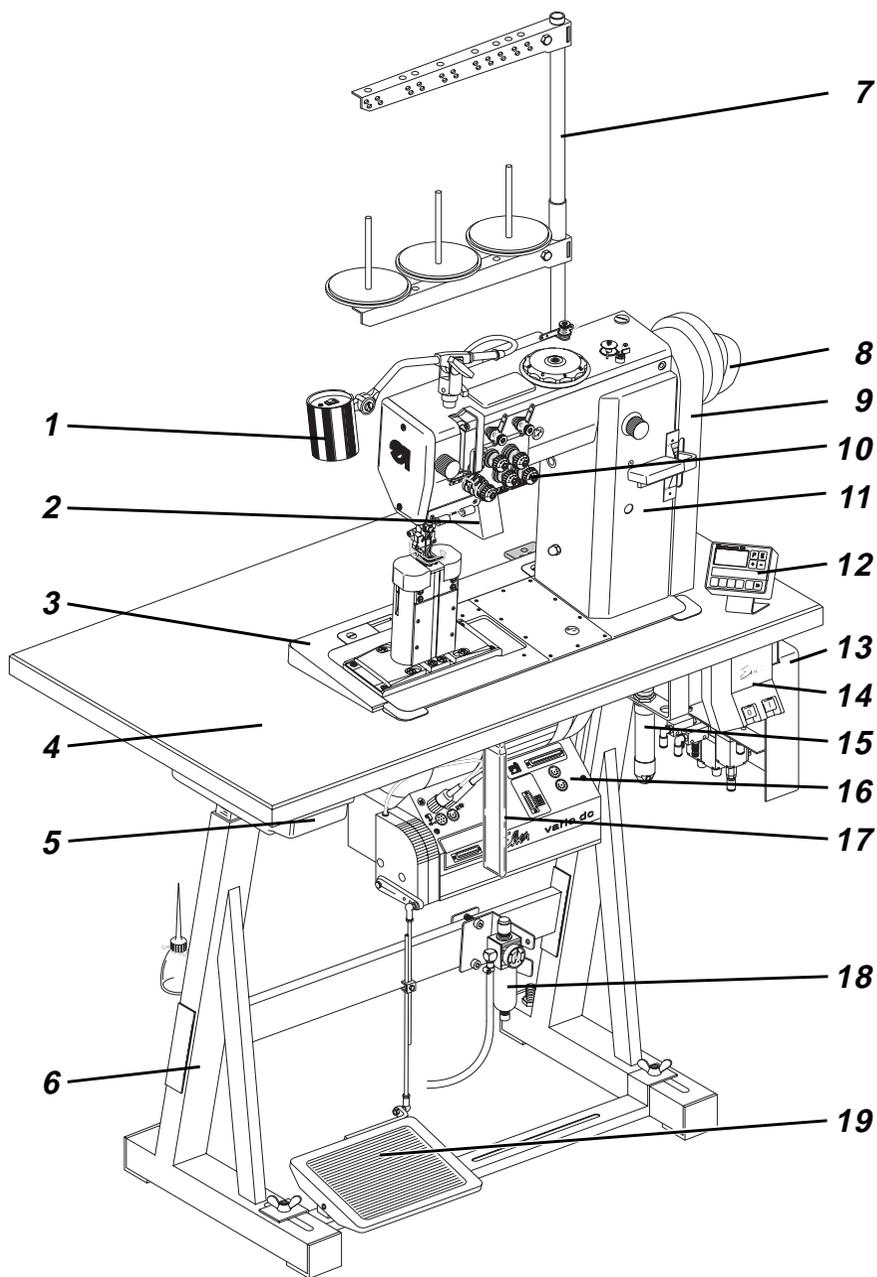




Deuxième partie: Instructions de montage pour la classe 768

1.	Volume de livraison	3
2.	Généralités et dispositifs de sécurité pour le transport	3
3.	Monter le châssis	
3.1	Monter les pièces du châssis	5
3.2	Compléter et fixer la tablette au châssis	5
3.3	Régler la hauteur du travail	5
4.	Motorisations de couture	
4.1	Paquets moteur	7
4.2	Composantes des paquets moteur	7
4.3	Montage de la motorisation de couture	7
5.	Monter la partie supérieure de la machine à coudre	
5.1	Monter le support incliné et placer la partie supérieure de la machine à coudre	9
5.2	Monter le bloc de touches sur le bras de la machine à coudre	11
5.3	Monter le tableau de commande	11
5.4	Poser et tendre la courroie trapézoïdale	13
5.5	Monter la pédale	15
5.5	Monter le commutateur de genouillère	15
5.7	Monter le distributeur pneumatique	15
6.	Raccordement électrique	
6.1	Généralités	16
6.1.1	Paquet de raccordement et groupe de mise à la terre	16
6.2	Vérification de la tension de réseau	16
6.3	Raccordement de la motorisation de couture	16
6.4	Compensation de potentiel	17
6.5	Raccordement du transformateur d'éclairage	18
6.6	Boîtes de raccordement aux commandes-moteurs DA82GA	19
6.7	Montage du transmetteur de position	20
6.8	Raccordement de la partie supérieure de la machine à coudre	20
6.9	Sens de rotation de la motorisation de couture	21
6.9.1	Vérification du sens de rotation	21
6.9.2	Modification du sens de rotation	21
6.10	Positionnement	22
6.11	Ajustage des paramètres spécifiques à la machine	25
6.12	Master-reset	29
7.	Raccordement pneumatique	
7.1	Établir des raccords pour tuyaux	31
8.	Lubrification	
8.1	Faire le plein d'huile	33
8.2	Lubrifier les mèches et les pièces en feutre	34
9.	Essai de couture	35
10.	Équipements complémentaires	
10.1	Lampe pour machines à coudre	37
10.2	Unité d'entretien à air comprimé	41
10.3	Guidage du ruban	41







1. Volume de livraison

Le volume de livraison **dépend de votre commande**.

Avant le montage prière de vérifier si toutes les pièces à utiliser sont présentes. Cette description est valable pour une machine à coudre, dont les composants particuliers sont tous livrés par la **DÜRKOPP-ADLER AG**.

- 1 Lampe pour machine à coudre avec transformateur (équipement complémentaire)
- 2 Support de la partie supérieure
- 3 Support incliné
- 4 Tablette
- 5 Tiroir
- 6 Châssis
- 7 Porte-bobine
- 8 Transmetteur de position
- 9 Grille protectrice pour la courroie
- 10 Bloc de touches
- 11 Partie supérieure de la machine à coudre
- 12 Tableau de commande Efka V810
- 13 Distributeur pneumatique
- 14 Commutateur principal
- 15 Soulèvement du pied presseur électropneumatique (FLP)
- 16 Motorisation de couture Efka DC 1600/DA 82 GA
- 17 Commutateur de genouillère
- 18 Régulateur du filtre WE-6 (équipement complémentaire)
- 19 Pédale
- Volant et courroie trapézoïdale
- Petit matériel de montage

F

2. Généralités et dispositifs de sécurité pour le transport



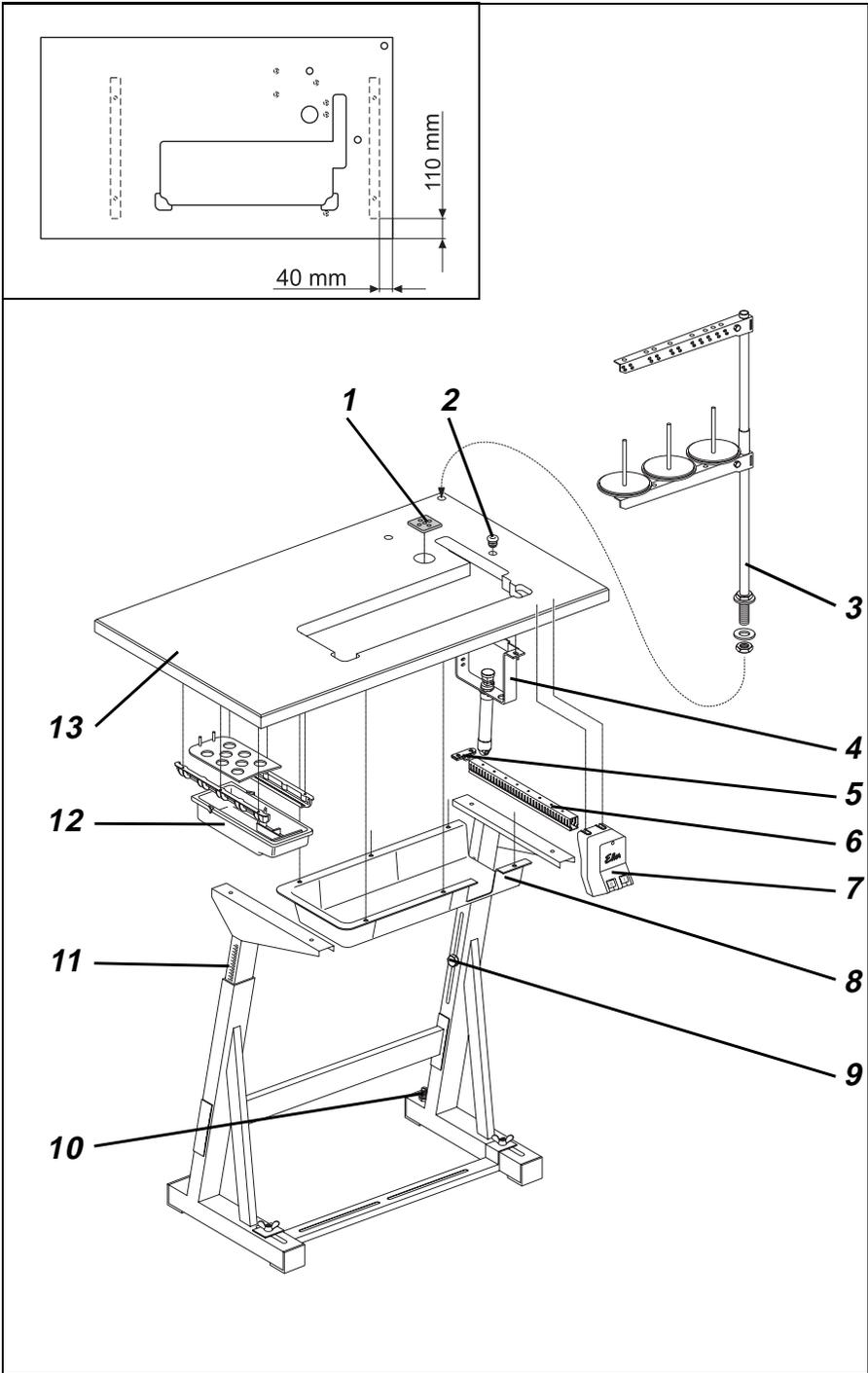
Attention!

La machine à coudre spéciale ne doit être montée que par du personnel spécialisé instruit.

Dispositifs de sécurité pour le transport

Si vous avez acheté une machine à coudre spéciale montée, les dispositifs de sécurité pour le transport suivants sont à enlever:

- Rubans de sécurité et bordures en bois à la partie supérieure de la machine, la tablette et le châssis
- Bloc et rubans de sécurité à la motorisation de couture am Nähtrieb





3. Monter le châssis

3.1 Monter les pièces du châssis

- Monter les pièces particulières du châssis, comme on voit sur le dessin.
- Tourner la vis régulatrice 10 pour un positionnement sûr du châssis. Le châssis doit reposer sur le sol avec les quatre pieds!

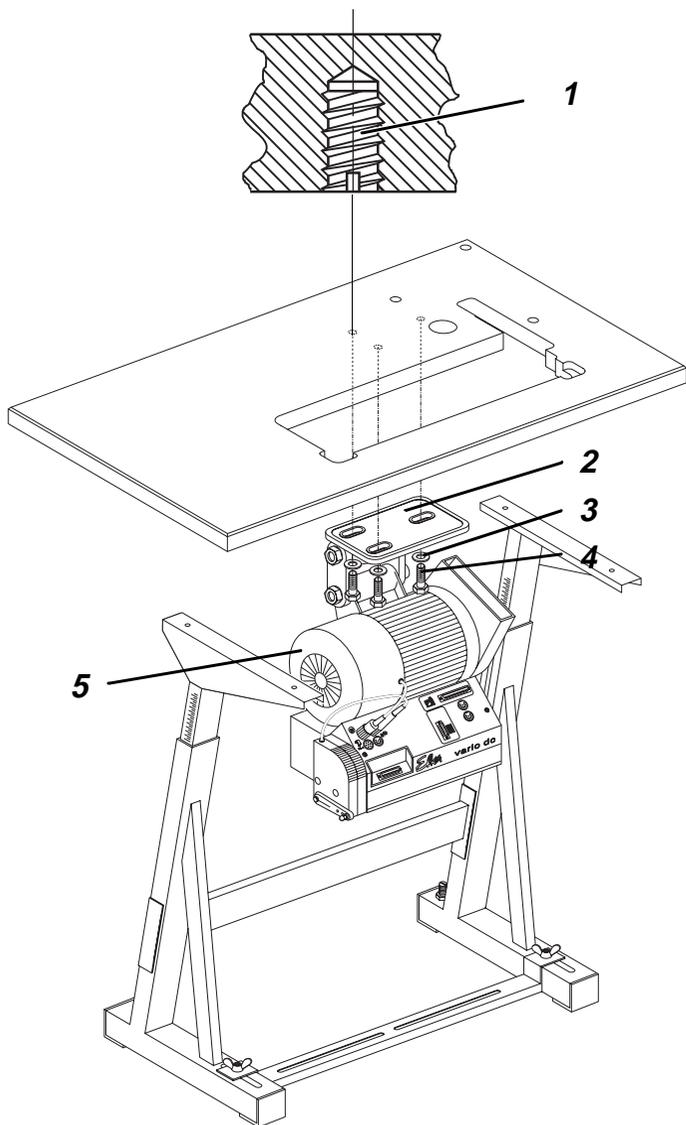
3.2 Compléter et fixer la tablette au châssis

- Visser **le tiroir 12** avec ses fixations au-dessous de la tablette à gauche.
- Visser **le commutateur principal 7** au-dessous de la tablette à droite.
- Visser **la conduite de câbles 6** derrière le commutateur principal 7 au-dessous de la tablette.
- Visser **l'appui 5 pour la décharge de traction** des lignes de raccordement derrière la conduite de câbles 6 au-dessous de la tablette.
- Fixer **la fourchette 4** avec le soulèvement du pied presseur électropneumatique (FLP) avec les vis et les rondelles au-dessous de la tablette. La tablette est pour cela pourvue de trois écrous à insertion au départ de l'usine.
- Fixer **le bac collecteur d'huile 8** avec des clous au-dessous de la découpeure de la tablette.
- Fixer **la tablette 13** avec des vis à bois (8 x 32) sur le châssis. L'ajustage sur le châssis résulte des données de mesure dans le dessin.
- Placer **la porte-bobine 3** dans le taraudage de la tablette et fixer avec des écrous et des rondelles. Monter et ajuster les bras de support de la bobine et les guide-fils. Les bras de support de la bobine et les guide-fils doivent être posés verticalement l'un sur l'autre.
- Placer le bouchon 1 et le bouchon 2 dans les taraudages pour la traversée de câble.

3.3 Régler la hauteur de travail

La hauteur de travail est à régler entre 750 et 950 mm (mesuré jusqu'au bord supérieur de la tablette).

- Dévisser les vis 9 aux deux longerons du châssis.
- Ajuster la tablette de manière horizontale à la hauteur du travail souhaitée. Pour empêcher que la tablette coince, il faut la sortir ou bien pousser uniformément sur les deux côtés. Les échelles 11 aux côtés extérieurs des longerons servent comme assistance pour l'ajustage.
- Serrer les deux vis 9.





4. Motorisations de couture

Une motorisation de positionnement à courant continu (DC1600/DA82GA) sont à votre disposition pour les classes 768.

4.1 Paquets moteur

Classe	Paquet moteur couture	Type Motorisation	Tableau de commande	Tension nominale
768	9889 076801 8	DC1600/DA82GA	V810	1x190-240V 50/60Hz

4.2 Composantes des paquets moteur :

motorisation de positionnement à courant continu

motorisation de positionnement à accouplement

Motorisation de couture
DC1600/DA82GA

Tableau de commande V810 *

Commutateur principal avec lignes de raccordement

Tiges de la pédale

Volant

Courroie trapézoïdale

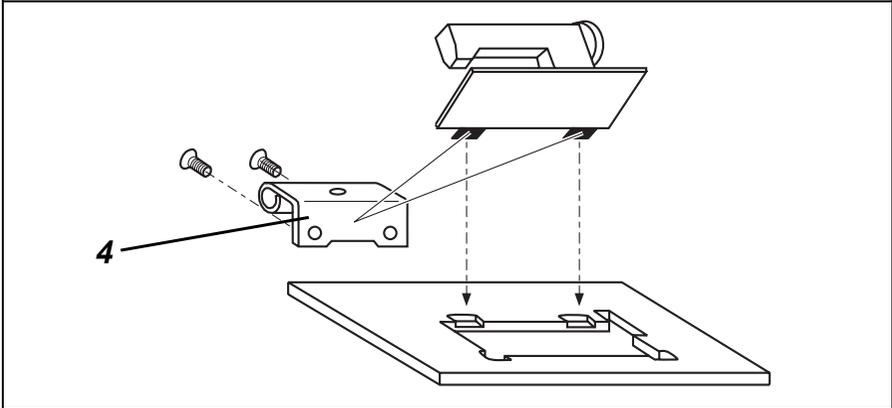
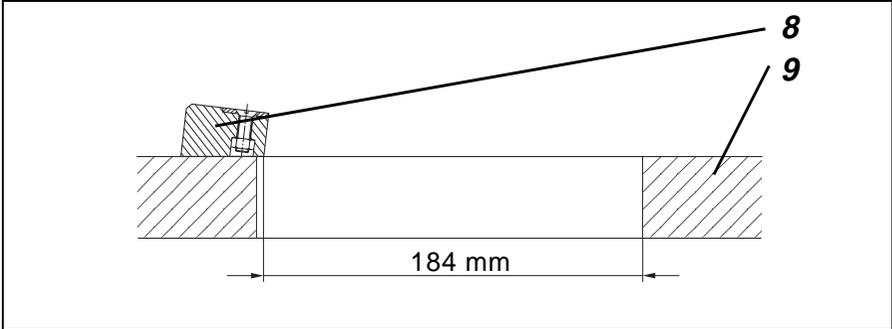
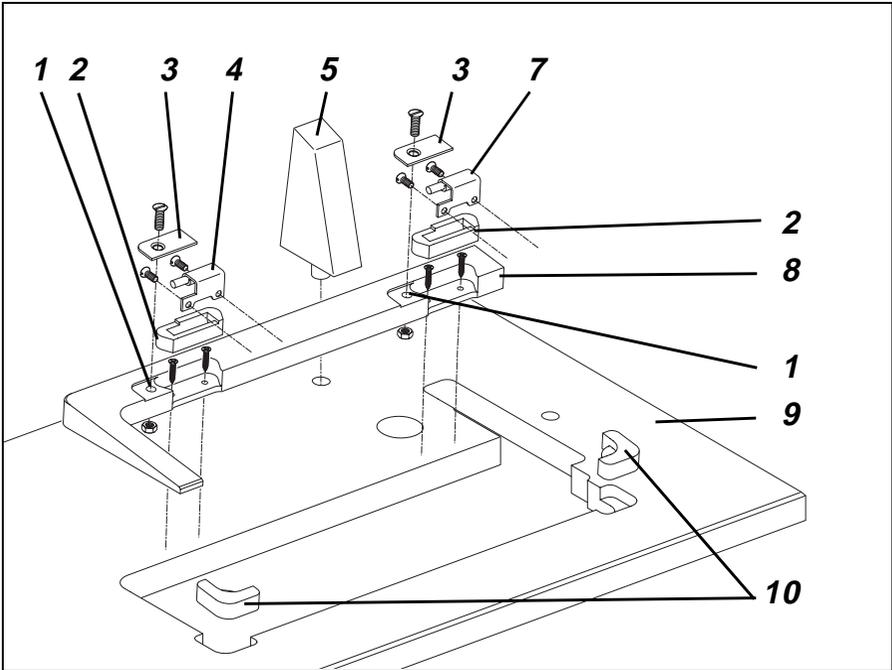
Plan de connexion

Matériel de fixation

* La motorisation de couture DC1600/DA82GA peut également être entraînée avec le tableau de commande V820.

4.3 Montage de la motorisation de couture

Fixer la motorisation de couture 3 avec son socle 2 au côté inférieur de la tablette. Pour cela il faut enfoncer les trois boulons hexagonaux 6 (M8x35) avec les rondelles 5 dans les écrous à insertion 1 de la tablette.





5. Monter la partie supérieure de la machine à coudre

5.1 Monter le support incliné et placer la partie supérieure de la machine à coudre

Le petit matériel de montage, qui est nécessaire pour le placement de la partie supérieure de la machine à coudre, se trouve dans le complément ajouté du paquet de la machine à coudre spéciale.

- Enfoncer le support de la partie supérieure 5 dans le taraudage de la tablette.
- Placer les écrous hexagonaux (M8) d'en bas dans les deux taraudages 1 du support incliné 8. Les écrous hexagonaux servent à la fixation des tôles de support 3.
- Visser le support incliné 8 avec quatre vis pour panneaux en bois reconstitué (5,0x30) sur la tablette 9 (voir dessin).
- Enfoncer les parties inférieures des charnières 2 dans les évidements du support incliné.
- Enfoncer les appuis de la partie supérieure 10 dans les évidements de la tablette 9.
- Fixer les charnières 7 avec des vis à tête conique (M6x8) au plateau de la partie supérieure de la machine à coudre.
- Placer la partie supérieure de la machine à coudre dans la découpe de la tablette. Les charnières 7 doivent être posées dans les parties inférieures des charnières 2.
- Visser les tôles de support 3 avec des vis à tête conique (M8x25) sur le support incliné 8.
- Mettre le feutre absorbant de retour d'huile de la partie supérieure de la machine à coudre dans le creux du bac collecteur d'huile.

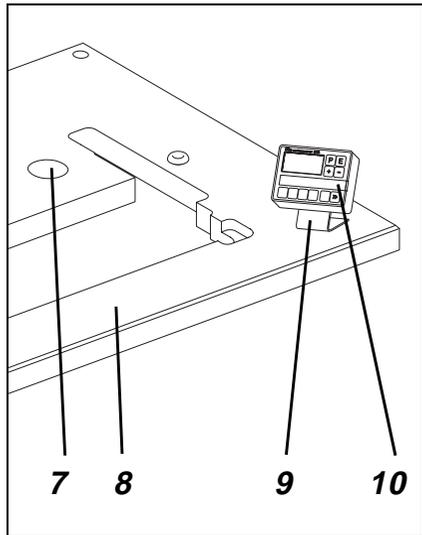
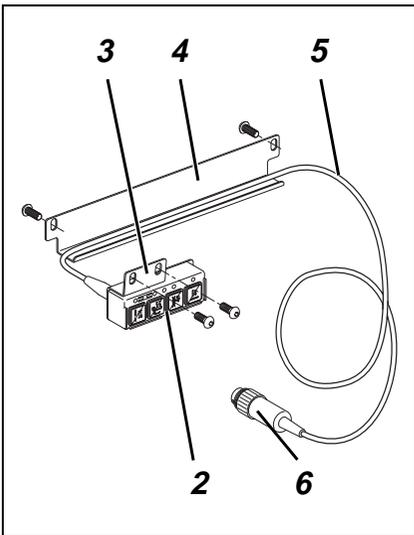
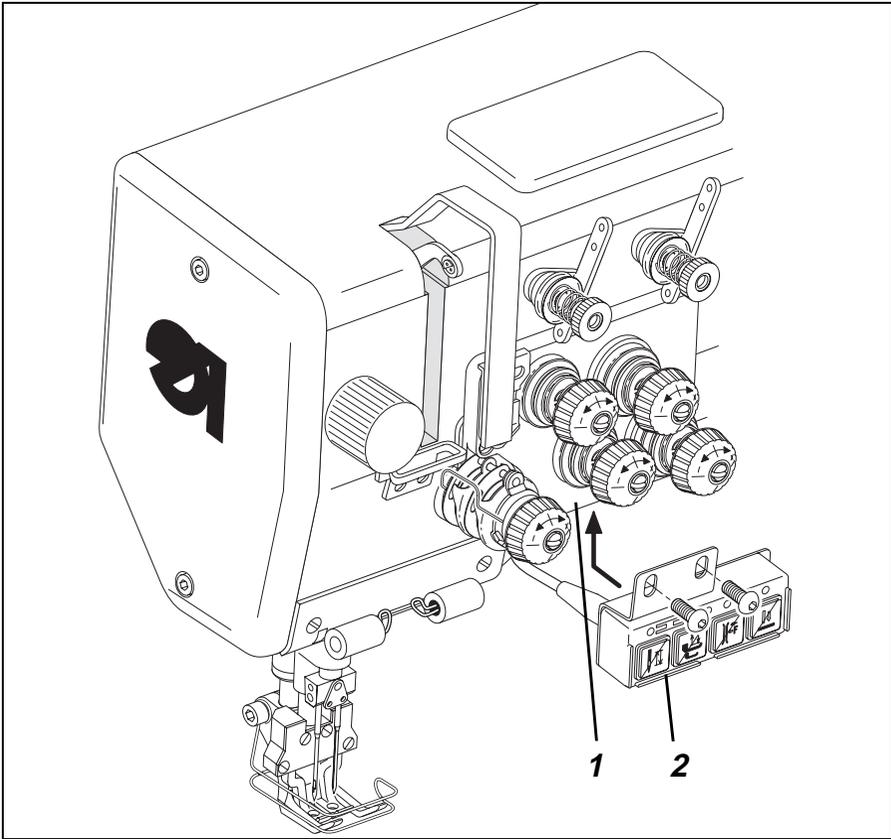
Attention!

Le tuyau de recirculation ne doit pas avoir de contact avec des pièces mobiles.



Attention!

Il ne faut basculer la partie supérieure de la machine à coudre que si le pied presseur est bloqué dans la position haute! Autrement la mécanique du soulèvement du pied presseur et de la tablette sera endommagée.





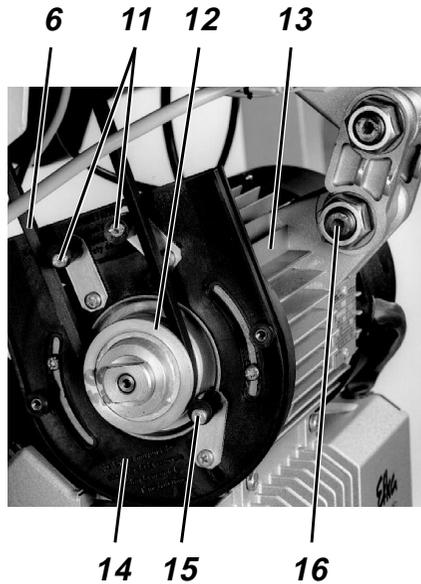
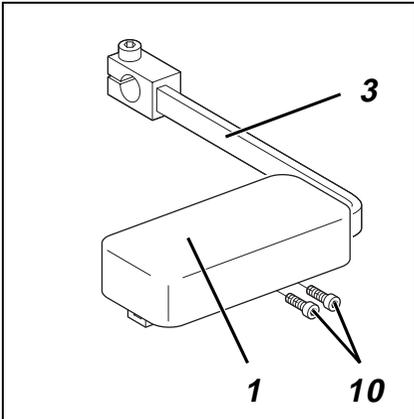
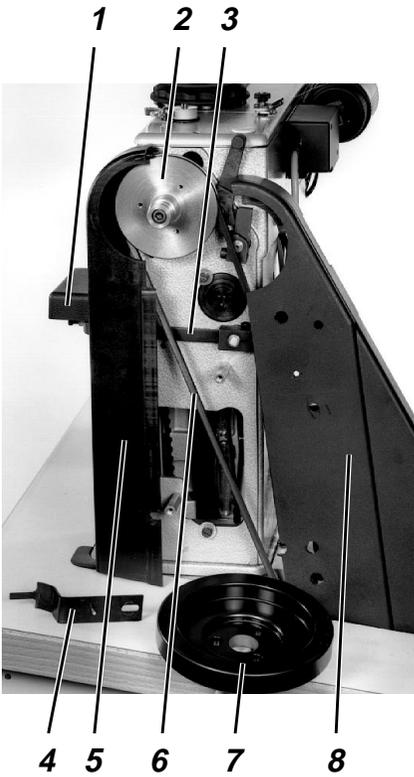
5.2 Monter le bloc de touches sur le bras de la machine à coudre

Le bloc de touches 2 et la tôle de protection 4 se trouvent dans le paquet ajouté de la machine à coudre spéciale. Pour la fixation du bloc de touches 2, le bras de la machine à coudre est équipé avec les filets de taraudage correspondants au départ de l'usine.

- Visser le bloc de touches 2 avec l'angle de fixation 4 derrière le plateau pour la tension du fil 1 au bras de machine à coudre.
- Poser le câble de raccordement 5 derrière la tôle de protection 4 et visser la tôle de protection sur le côté arrière du bras de la machine à coudre.
- Poser le câble de raccordement 5 à travers les crampons pour câbles auprès de la colonne de la machine à coudre vers le bas.
- Conduire le câble de raccordement 5 à travers le trou de sondage 7 dans la tablette vers le bas.
- Enfoncer la fiche 6 du câble de raccordement 5 dans la douille **D** de la boîte de commande (voir chapitre 6.6).

5.3 Monter le tableau de commande

- Visser le tableau de commande 10 avec l'angle 9, les vis et les rondelles sur la tablette 8.
- Conduire le câble de raccordement à travers le trou de sondage 7 dans la tablette vers le bas.
- Conduire le câble de raccordement sur le côté dans la conduite de câbles au-dessous de la tablette et le déplacer vers l'avant.
- Enfoncer la fiche du câble de raccordement dans la douille **b776** de la boîte de commande. (Voir chapitre 6.6)





5.4 Poser et tendre la courroie trapézoïdale

La courroie trapézoïdale 6, la poulie à gorge pour courroie trapézoïdale 2 et la grille protectrice pour la courroie 14 auprès de la motorisation de couture font partie du paquet moteurs. Les deux pièces de protection de la courroie 5 et 8, l'appui de position 4 et le coussin 1 se trouvent dans le paquet ajouté de la machine à coudre spéciale.

Démonter les dispositifs de sécurité

Dans le cas où les dispositifs de sécurité pour la courroie trapézoïdale 6 sont montés lors de la livraison, ils doivent d'abord être enlevés pour la pose de la courroie trapézoïdale.

- Dévisser le transmetteur de position 4.
- Après que les deux vis 10 sont dévissées, il faut retirer le coussin 1 du levier de réglage de point 3.
- Desserrer les vis de fixation des deux pièces protectrices de la courroie 5 et 8. Les vis sont accessibles à travers les taraudages dans les pièces protectrices de la courroie.
- Enlever la grille protectrice arrière pour la courroie 8.
- Retirer la grille protectrice avant pour la courroie 5 sur le levier de réglage de point 3.
- Enlever le couvercle de la grille protectrice pour la courroie 14 à la motorisation de couture.

Remarque:

Sur le dessin, le volant 7 n'a été démonté que pour des raisons de représentation. Pour la pose de la courroie trapézoïdale 6 le volant 7 ne doit pas être enlevé.

Poser la courroie trapézoïdale et monter la grille protectrice pour la courroie sur la partie supérieure

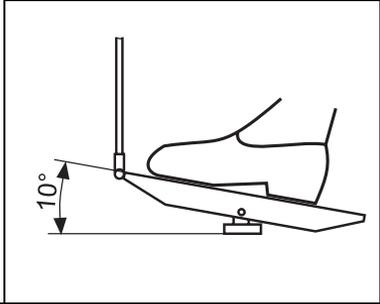
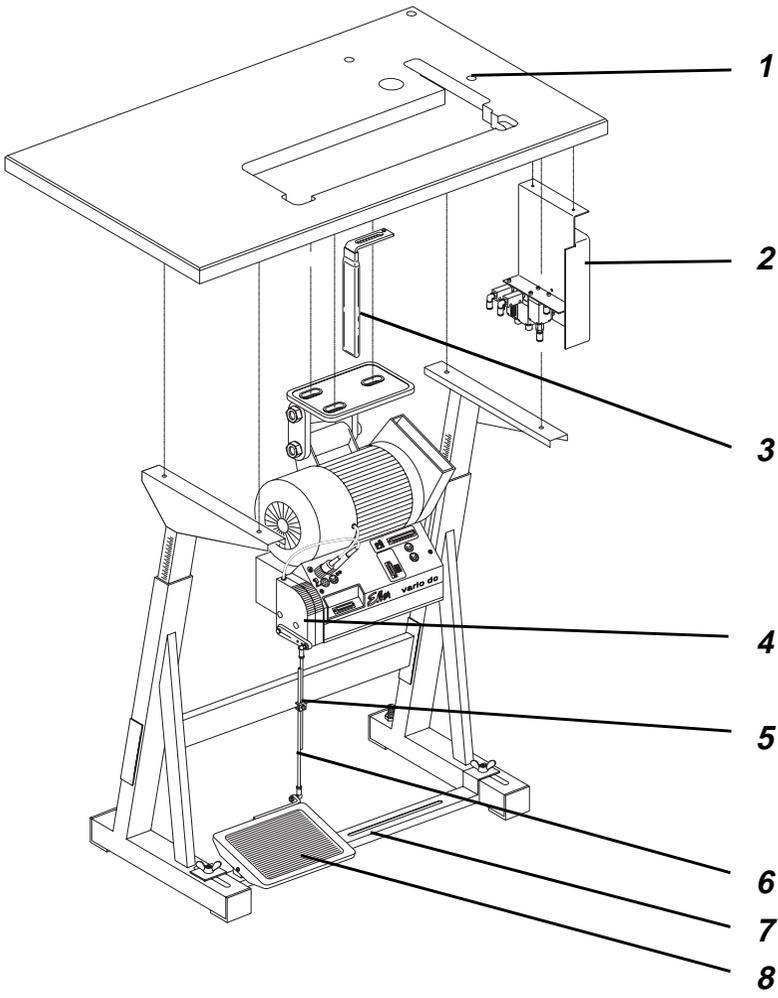
- Fixer la poulie à gorge pour la courroie trapézoïdale 12 sur la broche de la motorisation de couture 13.
- Poser la courroie trapézoïdale 6 sur le volant 2 de la partie supérieure de la machine à coudre.
- Conduire la courroie trapézoïdale 6 à travers la découpe dans la tablette vers le bas.
- Déplacer la partie supérieure de la machine à coudre vers l'arrière.
- Poser la courroie trapézoïdale 6 sur le volant 12 de la motorisation de couture.
- Retourner la partie supérieure de la machine à coudre.
- Monter les deux parties de la protection pour la courroie 5 et 8 à la partie supérieure de la machine à coudre. A ce propos il faut pousser la grille protectrice avant pour la courroie 5 avec sa fente sur le levier de réglage de point 3.
- Fixer le coussin 1 avec des vis 10 sur le levier de réglage de point 3.
- Fixer l'appui de position 4 à la grille protectrice arrière pour la courroie 8. L'appui de position sert comme protecteur contre la torsion pour le transmetteur de position 9.

Tendre la courroie trapézoïdale

- Dévisser la vis 16 sur le socle de la motorisation de couture 13.
- Tendre la courroie trapézoïdale 6 en agitant la motorisation de couture 13. Si la tension de la courroie est correcte, la courroie trapézoïdale 6 doit se laisser courber au milieu d'environ 10 mm par la pression des doigts (sans grande dépense d'énergie).
- Visser la vis 16.

Monter la grille protectrice pour la courroie à la motorisation de couture

- Régler la protection contre l'entrée de la courroie 11 et le dispositif d'arrêt de la courroie 15 de la grille protectrice pour la courroie 14. Lorsque la partie supérieure de la machine à coudre est retournée, la courroie trapézoïdale 6 doit rester posée sur les volants. Voir l'instruction de service du fabricant de moteurs!
- Visser le couvercle de la grille protectrice pour la courroie 14.





5.5 Monter la pédale

- Fixer la pédale 8 sur le contrefort du châssis 7.
- Ajuster la pédale 8 sur le côté de la façon suivante:
Les tiges suspendues de la pédale 6 doivent être verticales. Pour l'ajustage de la pédale, le contrefort du châssis 7 est pourvu de trous longitudinaux.
- Suspendre les tiges de la pédale 6 avec les coussinets sphériques à la pédale 8 et au transmetteur de la valeur exigée 4.
- Dévisser un peu la vis 3.
- Ajuster la hauteur des tiges de la pédale 6 de la manière suivante: La pédale 8 soulagée doit montrer une inclinaison d'environ 10°.
- Visser la vis 5.

5.6 Monter le commutateur de genouillère

Au moyen du commutateur de genouillère 3 (dans le paquet ajouté), le releveur du pied presseur maximal est mis en action pendant la couture (déplacement rapide du releveur électropneumatique).

- Visser le commutateur de genouillère 3 avec la vis à bois au-dessous de la tablette.
- Déplacer le commutateur de genouillère 3 vers le côté de manière qu'il puisse être commandé d'une manière optimale avec le genou de droite.
- Enfoncer la fiche du câble de raccordement du commutateur de genouillère dans la douille **b4** de la boîte de commande. (Voir chapitre 6.6)

5.7 Monter le distributeur pneumatique

- Visser le distributeur 2 avec la plaque angulaire au-dessous la tablette à droite du longeron du châssis.
- Poser le câble de raccordement du coffret de distribution sur le bras de la machine à coudre à travers les crampons pour câbles auprès de la colonne vers le bas.
- Conduire le câble de raccordement à travers le taraudage 1 dans la tablette vers le bas.
- Enfoncer la fiche du câble de raccordement dans la douille du distributeur.



6. Raccordement électrique

6.1 Généralités



ATTENTION !

Tous les travaux sur l'équipement électrique de la machine à coudre spéciale ne doivent être exécutés que par des électriciens ou par des personnes spécialement instruites. La prise au secteur doit être retirée !

L'instruction de service du fabricant, qui est jointe à la motorisation de couture, doit être absolument observée !

6.1-1 Paquet de raccordement et groupe de mise à la terre

Le paquet de raccordement électrique et le groupe de mise à la terre se trouvent dans le paquet ajouté de la machine à coudre spéciale.

Le paquet de raccordement électrique comprend tous les éléments nécessaires pour relier électriquement la partie supérieure de la machine avec la motorisation de couture.

Le groupe de mise à la terre est utilisé pour la mise à la terre de la partie supérieure de la machine, du commutateur de genouillère et de la tôle de montage du distributeur.

6.2 Vérification de la tension de réseau



ATTENTION !

La tension nominale indiquée sur la plaque d'identité de la motorisation de couture doit correspondre à la tension de réseau.

6.3 Raccordement de la motorisation de couture

La **motorisation de positionnement à courant continu** est entraînée par une tension alternative monophasée.

Dans le cas d'un raccordement à un réseau triphasé de 3 x 380V, 3 x 400V ou 3 x 415V, la motorisation de couture est alors raccordée à une phase ou au conducteur neutre.

Dans le cas d'un raccordement à un réseau triphasé de 3 x 200V, 3 x 220V, 3 x 230V ou 3 x 240V, la motorisation de couture est alors raccordée à deux phases.

Lorsque plusieurs machines à coudre sont raccordées à un réseau triphasé, les raccordements devraient être répartis uniformément aux phases afin d'éviter la surcharge d'une phase.

Voir plan de connexion 9800 139001 B

- Poser le câble de raccordement à partir du commutateur principal à travers la conduite de câbles jusqu'à la motorisation de couture et le raccorder à la motorisation de couture.
- Poser le câble de distribution à partir du commutateur principal à travers la conduite de câbles et le fixer avec la décharge de traction
- Engager la conduite du transmetteur de commutation dans la douille **b2** de la commande-moteurs (seulement pour la motorisation de positionnement à courant continu) Voir chapitre 6.6
- Engager la conduite du transmetteur de la valeur exigée dans la douille **b80** de la commande-moteurs (seulement pour la motorisation de positionnement à courant continu) Voir chapitre 6.6



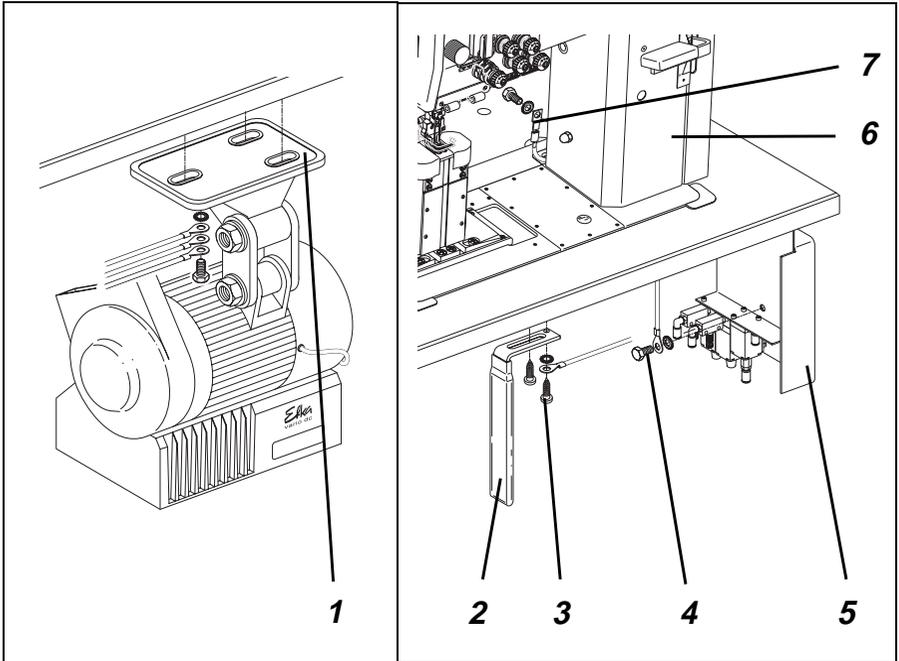
- Le raccordement au réseau par l'intermédiaire d'un cavalier ne doit avoir lieu que lorsque tous les câbles de mise à la terre sont raccordés (voir chapitre 6.4) et que les travaux au niveau configurateur électrique sont achevés (par exemple le raccordement du transformateur d'éclairage, chapitre 6.5).



ATTENTION !

Le raccordement de la machine à coudre au réseau doit avoir lieu par l'intermédiaire d'une jonction multibroches.

6.4 Compensation de potentiel



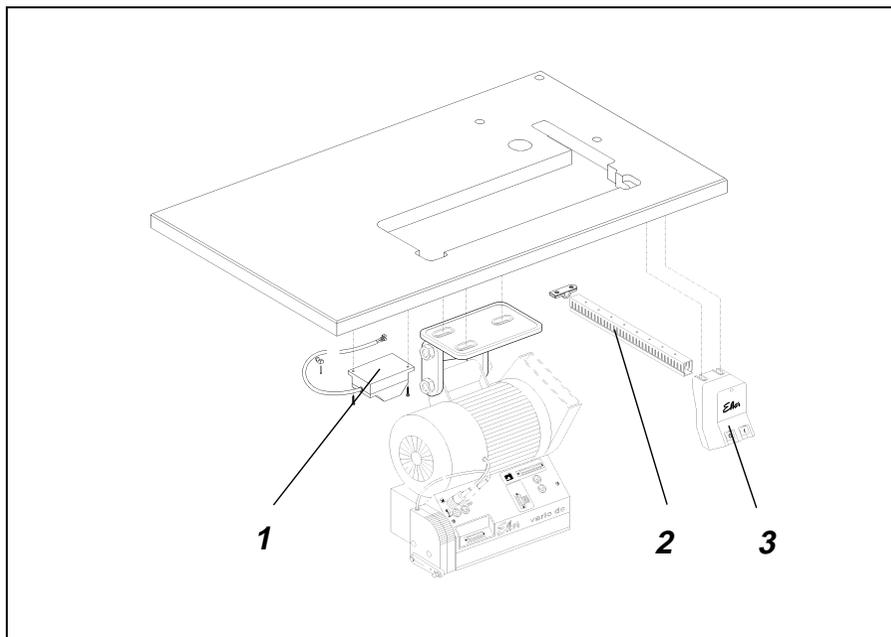
Le groupe de mise à la terre se trouve dans le paquet ajouté de la machine à coudre spéciale.

Les câbles de mise à la terre sont utilisés pour dériver l'électricité statique depuis la partie supérieure de la machine 6, du commutateur de genouillère 2 et du distributeur 5 via la motorisation de couture 1 jusqu'à la masse.

- Fixer par vis le câble de mise à la terre 7 à la partie supérieure de la machine 6 avec douille embrochable, fiche plate et roue plate au niveau du trou de forage prévu à cet effet. Faire passer le câble de mise à la terre 7 vers le bas par le trou de forage dans la tablette.
- Fixer par vis et roue plate la cosse du câble de mise à la terre 4 au distributeur 5. Poser le câble de mise à la terre 4 vers le pied de la motorisation de couture via la conduite de câbles.
- Fixer par vis et roue plate la cosse du câble de mise à la terre 3 au commutateur de genouillère 2. Poser le câble de mise à la terre 3 vers le pied de la motorisation de couture via la conduite de câbles.
- Fixer par vis (M5) et rondelle les cosses des trois câbles de mise à la terre 3, 4 et 7 au pied de la motorisation de couture.



6.5 Raccordement du transformateur d'éclairage (équipement complémentaire)



- Retirer la prise au secteur de la machine à coudre !
- Poser le câble de raccordement au réseau du transformateur d'éclairage 1 à travers la conduite de câbles 2 jusqu'au commutateur principal 3.
- Le raccordement est réalisé sur le côté d'entrée au réseau du commutateur principal.
(Voir plan de connexion 9800 139001 B)

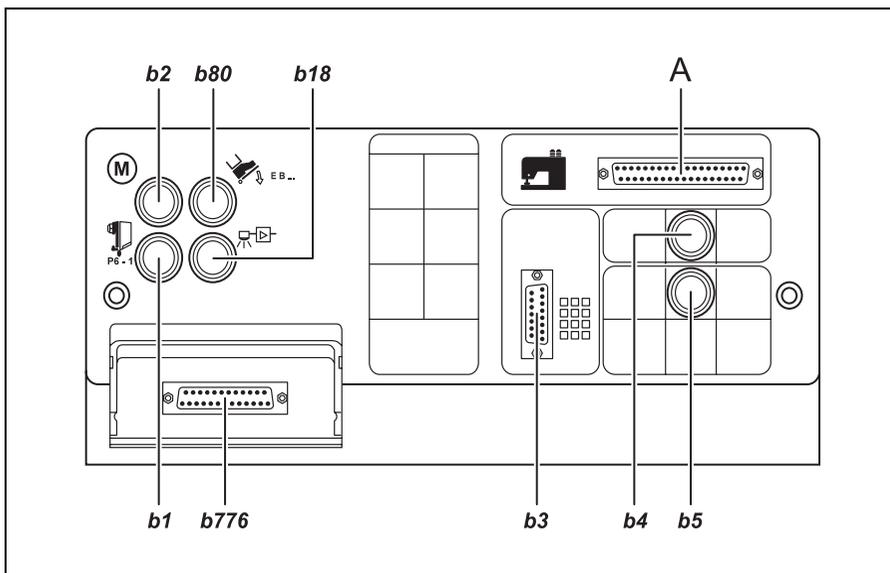


ATTENTION !

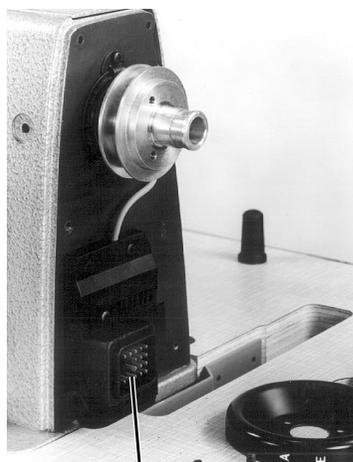
Le transformateur d'éclairage est connecté directement au réseau et est sous tension même lorsque le commutateur principal est déconnecté.
Les travaux au niveau du transformateur d'éclairage, comme par exemple la mise en place d'un nouveau fusible de sécurité, ne doivent être exécutés que lorsque la prise au secteur est retirée.



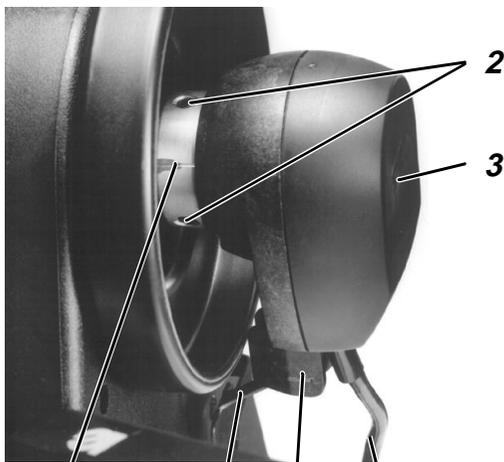
6.6 Boîtes de raccordement aux commandes-moteurs DA82GA



F



1



4

5

6

7

6.7 Montage du transmetteur de position

- Attacher le transmetteur de position 3 sur le collet du volant.
La rainure 6 dans la boîte du transmetteur de position doit empiéter sur le protecteur 5 auprès de la grille protectrice de la courroie.
- Visser les deux vis sans tête 2 à l'anneau du transmetteur de position 4.
- Conduire la conduite 7 du transmetteur de position à travers la découpe dans la tablette vers le bas.
- Faire passer le câble de raccordement du transmetteur de position latéralement dans la conduite de câbles sous la tablette et le poser vers l'avant.
- Engager la fiche du transmetteur de position dans la douille **b1** de la commande-moteurs. Voir chapitre 6.6

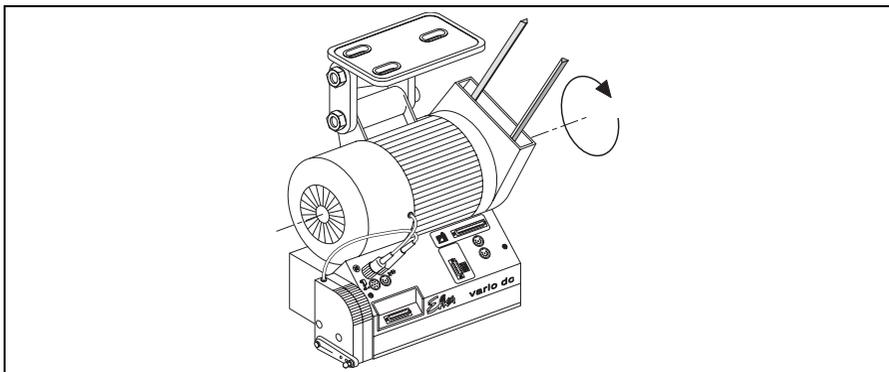
6.8 Raccordement de la partie supérieure de la machine

Le raccordement électrique vers la partie supérieure de la machine à coudre est réalisé via la jonction multibroches centrale 1.

- Enfoncer la fiche (16-pôl.) de la conduite de raccordement dans la douille de la partie supérieure de la machine à coudre.
- Guider la conduite de raccordement à travers la découpe dans la tablette vers le bas.
- Enfoncer la fiche (37 pôl.) dans la douille **A** de la commande-moteurs. Voir chapitre 6.6



6.9 Sens de rotation de la motorisation de couture



ATTENTION !

Vérifiez absolument le sens de rotation de la motorisation de couture avant la mise en marche de votre machine à coudre spéciale. Le fonctionnement de la machine à coudre spéciale avec un mauvais sens de rotation peut entraîner des détériorations de la machine.

La figure illustre le sens normal de rotation de la motorisation de couture. (rotation à gauche = contre le sens des aiguilles d'une montre lorsque vous regardez le volant)

6.9.1 Vérification du sens de rotation avec la motorisation de positionnement à courant continu DC1600/DA82GA.

Le sens de rotation de la motorisation de positionnement à courant continu est déterminé par la valeur (= 1) du paramètre F-161 pré réglée au départ de l'usine pour une rotation à gauche. Toutefois, lors de la mise en marche, il est d'abord nécessaire de vérifier le sens de rotation. Pour cela, on peut procéder par exemple comme suit :

- Le transmetteur de position doit être monté. Voir chapitre 6.7
- Les fiches du transmetteur de la valeur exigée, du transmetteur de commutation, du transmetteur de position et du tableau de commande doivent être enfoncées. Voir chapitre 6.6
- Ne pas enfoncer la fiche 37 pôl. de la partie supérieure de la machine à coudre.
- Déconnecter le commutateur principal.
Le tableau de commande montre "Info A5", ce qui signifie qu'aucune résistance-autosélection valable n'est identifiée et que pour cette raison, la vitesse de rotation maximale est limitée.
- Actionner légèrement la pédale vers l'avant; la motorisation est actionnée; vérifier le sens de rotation.
- Réenfoncer la fiche 37 pôl. de la partie supérieure de la machine à coudre.

6.9.2 Modification du sens de rotation avec la motorisation de positionnement à courant continu DC1600/DA82GA

Lorsque la motorisation de couture suit un mauvais sens de rotation, le paramètre **F-161** au niveau technicien" doit alors être positionné sur la valeur 1.

Avec tableau de commande V810 voir chapitre 6.11.4

Avec tableau de commande V820 voir chapitre 6.11.5



ATTENTION !

Après une modification du sens de rotation, il est nécessaire d'ajuster une nouvelle fois les positions. Voir chapitre 6.10



6.10 Positionnement

6.10.1 Définition des positions

Position de référence

La position de référence est la position de départ pour toutes les autres positions. Elle correspond à la position de l'aiguille abaissante en sens normal de rotation lorsque la pointe de l'aiguille est située à la hauteur de la face supérieure de la plaque d'aiguille. Après le démontage du transmetteur de position et lorsque la commande est correctement ajustée, seule la position de référence doit être ajustée de nouveau. Toutes les autres positions redeviennent correctes automatiquement.

Position 1

En position 1, le côté inférieur du trou de l'aiguille descendante 1 est en position normale en direction du mouvement de rotation, à la même hauteur que la lunette d'encadrement de la navette 2.

Position 1A

Cette position n'est requise que pour des fonctions internes de la commande. Elle devrait se situer à 60 incréments minimum de la position 1.

Position 2

En position 2, la barre à aiguille est située au point mort haut.

Position 2A

Cette position n'est requise que pour des fonctions internes de la commande. Elle devrait se situer à 60 incréments minimum de la position 2.

Position 3

Cette position n'est pas requise pour la classe 768.

Position 3A

Cette position n'est pas requise pour la classe 768.

6.10.2 Ajustage des positions pour la motorisation de positionnement à courant continu DC1600/DA82GA

6.10.2.1 Généralités

Le transmetteur de position numérique transmet des impulsions (incrément) à la commande 512 et une impulsion supplémentaire 1 fois par tour. Toutes les positions de l'aiguille sont déterminées à partir de ces impulsions et à partir des valeurs des paramètres F-170 et F-171.

Aucun ajustage mécanique n'est nécessaire au niveau du transmetteur de position.

Attention !

Toutes les positions doivent être ajustées de nouveau après les travaux suivants :

1. Première mise en service de la motorisation de couture.
2. Remplacement de la motorisation de couture, de la commande-moteurs ou bien de la plaque de commande de la commande-moteurs.
3. Remplacement de l'EPROM dans la commande-moteurs.

Seule la position de référence doit être ajustée de nouveau après les travaux suivants :

1. Démontage et montage ou remplacement du transmetteur de position.



6.10.2.2 Ajustage des positions avec le tableau de commande V810

Entrée du numéro de code pour le niveau technicien

- Déconnecter le commutateur principal.
- Toutes les fiches doivent être enfoncées au niveau de la commande de la motorisation de couture.
- Appuyer sur la touche "**P**" et la maintenir appuyée.
- Connecter le commutateur principal. L'affichage fait apparaître "**C-0000**".
- Libérer la touche "**P**".
- Entrer le code N° **1907**. La valeur du chiffre clignotant est modifiée avec les touches "+" et "-". La touche ">>" permet de passer au chiffre suivant.
- Appuyer sur la touche "**E**". Le premier paramètre au niveau technicien **F-100** est affiché.

Ajustage de la position de référence

- Appuyer sur la touche "**E**" après avoir entré le numéro de code.
- Le premier paramètre au niveau technicien **F-100** est affiché.
- Ajuster le paramètre **F-170** avec les touches "+", "-" et ">>".
- Appuyer sur la touche "**E**". Affichage = "**Sr1**".
- Appuyer sur la touche ">>". Affichage = "**PoS0 ()**".
- Tourner le volant dans le sens normal de rotation jusqu'à ce que le signe "()" disparaisse de l'affichage. Ensuite, continuer à tourner jusqu'à ce que la position de référence soit atteinte (pointe de l'aiguille abaissante située à la hauteur de la face supérieure de la plaque d'aiguille).
- Appuyer sur la touche "**E**". La position de référence est sauvegardée. Affichage "**F- 171**".
- Dans le cas où la position de référence n'aurait pas été sauvegardée, un message d'erreur apparaît au niveau de l'affichage = "**inF E3**". Continuer à tourner le volant, appuyer sur la touche "**E**" et répéter la procédure ci-dessus.

Ajustage des positions 1 et 2

- La position de référence est ajustée. (voir ci-dessus)
- Entrer le paramètre **F-171**.
- Appuyer sur la touche "**E**". Apparaît sur l'affichage = "**Sr2**".
- Appuyer sur la touche ">>". Apparaît sur l'affichage = "**1 xxx**" = valeur de paramètre de la position 1
- Si nécessaire, corriger la valeur de paramètre *. Les corrections peuvent être réalisées soit avec les touches "+" et "-", soit en tournant le volant.
- Appuyer sur la touche "**E**". Apparaît sur l'affichage = "**2 xxx**" = valeur de paramètre de la position 2
- Si nécessaire, corriger la valeur de paramètre *. Les corrections peuvent être réalisées soit avec les touches "+" et "-", soit en tournant le volant.
- Appuyer sur la touche "**E**". Apparaît sur l'affichage = "**1A xxx**" = valeur de paramètre de la position 1A
- Si nécessaire, corriger la valeur de paramètre *. Les corrections peuvent être réalisées soit avec les touches "+" et "-", soit en tournant le volant.
- Appuyer sur la touche "**E**". Apparaît sur l'affichage = "**2A xxx**" = valeur de paramètre de la position 2A
- Si nécessaire, corriger la valeur de paramètre *. Les corrections peuvent être réalisées soit avec les touches "+" et "-", soit en tournant le volant.
- Appuyer deux fois sur la touche "**P**". Les opérations d'ajustage sont terminées, vous pouvez quitter le niveau de programmation.
- Contrôler les positions. Voir chapitre 6.10.2.4

* **Attention !** Les valeurs de paramètre pour les positions 1, 2, 1A et 2A sont disponibles dans la feuille des paramètres (dans le paquet ajouté)





6.10.2.3 Ajustage des positions avec le tableau de commande V820

Entrée du numéro de code pour le niveau technicien

- Déconnecter le commutateur principal.
- Toutes les fiches doivent être enfoncées au niveau de la commande de la motorisation de couture.
- Appuyer sur la touche "P" et la maintenir appuyé.
- Connecter le commutateur principal. L'affichage fait apparaître "C-0000"
- Libérer la touche "P" .
- Entrer le code N° 1907 avec les touches numériques 0 à 9.
- Appuyer sur la touche "E" . Le premier paramètre au niveau technicien **F-100** est affiché et le premier chiffre clignote.

Ajustage de la position de référence

- Appuyer sur la touche "E" après avoir entré le numéro de code. Le premier paramètre au niveau technicien **F-100** est affiché.
- Ajuster le paramètre **F-170** avec les touches 0 à 9 .
- Appuyer sur la touche "E" . Apparaît sur l'affichage = "**F-170 Sr1**"
- Appuyer sur la touche "B" . Apparaît sur l'affichage = "**F-170 PoS 0 ()**"
- Tourner le volant dans le sens normal de rotation jusqu'à ce que le signe "()" disparaisse de l'affichage. Ensuite, continuer à tourner jusqu'à ce que la position de référence soit atteinte (pointe de l'aiguille abaissante située à la hauteur de la face supérieure de la plaque d'aiguille)
- Appuyer sur la touche "E" . La position de référence est sauvegardée. Apparaît sur l'affichage "**F- 171**"
- Dans le cas où la position de référence n'aurait pas été sauvegardée, un message d'erreur apparaît au niveau de l'affichage = "**InFo E3**". Continuer à tourner le volant jusqu'à la position de référence désirée a atteint.

Ajustage des positions 1 et 2

- La position de référence est ajustée. (voir ci-dessus)
- Entrer le paramètre "**F-171**" .
- Appuyer sur la touche "E" . Apparaît sur l'affichage = "**Sr2**"
- Appuyer sur la touche "B" . Apparaît sur l'affichage = "**F 171 1 xxx**" = Parameterwert der Pos. 1
- Si nécessaire, corriger la valeur de paramètre * . Les corrections peuvent être réalisées soit avec les touches "+" et "-", soit en tournant le volant.
- Appuyer sur la touche "E" . Apparaît sur l'affichage = "**F 171 2 xxx**" = Parameterwert der Pos. 2
- Si nécessaire, corriger la valeur de paramètre * . Les corrections peuvent être réalisées soit avec les touches "+" et "-", soit en tournant le volant.
- Appuyer sur la touche "E" . Apparaît sur l'affichage = "**F 171 1A xxx**" = Parameterwert der Pos. 1A
- Si nécessaire, corriger la valeur de paramètre * . Les corrections peuvent être réalisées soit avec les touches "+" et "-", soit en tournant le volant.
- Appuyer sur la touche "E" . Apparaît sur l'affichage = "**F 171 2A xxx**" = valeur de paramètre de la position 2A
- Si nécessaire, corriger la valeur de paramètre * . Les corrections peuvent être réalisées soit avec les touches "+" et "-", soit en tournant le volant.
- Appuyer deux fois sur la touche "P" . Les opérations d'ajustage sont terminées, vous pouvez quitter le niveau de programmation.
- Contrôler les positions. Voir chapitre 6.10.2.4

* **Attention !** Les valeurs de paramètre pour les positions 1, 2, 1A et 2A sont disponibles dans la feuille des paramètres (dans le paquet ajouté).



6.10.2.4 Contrôle du positionnement

Position 1

- Connecter le commutateur principal
- Actionner légèrement la pédale vers l'avant puis la relâcher. L'aiguille se positionne en position 1.
- Vérifier la position de l'aiguille

Position 2

- Actionner la pédale d'abord vers l'avant puis repartir en arrière et maintenir la pédale appuyée jusqu'à l'immobilisation de la machine. L'aiguille vient se placer en position 2.
- Vérifier la position de l'aiguille

Lorsqu'une ou les deux positions de l'aiguille ne concordent pas avec la définition dans le chapitre 6.10.1, il convient de procéder à une correction de l'ajustage conformément aux chapitres 6.10.2.

6.11 Ajustage des paramètres spécifiques à la machine

6.11.1 Généralités

Les fonctions relatives à la commande de la motorisation de couture sont déterminées par la programmation et l'ajustage de paramètres.

Lors de la livraison des motorisations de couture, les valeurs des paramètres sont préétablies par Efka (valeurs prééglées). Pour chaque classe et sous-classe, certains paramètres doivent être modifiés au niveau "technique" - et au "niveau équipement" afin d'adapter de façon optimale la commande à la machine. Les paramètres concernés sont énumérés dans le tableau ci-dessous et dans la feuille des paramètres (dans le paquet ajouté).

6.11.2 Autosélection

La commande "identifie" la série de construction de la machine connectée en mesurant la résistance-autosélection dans la machine. L'autosélection permet de choisir les fonctions de commande et les valeurs prééglées des paramètres. Si la commande n'identifie aucune résistance-autosélection valable, la motorisation ne tourne qu'avec ce qu'on appelle les fonctions d'urgence afin de protéger la machine contre d'éventuelles détériorations.

Voir les instructions de service "EFKA DA82GA 3301" ou "EFKA 6F82FA 3301"

Autosélection Résistance	Classes	Commande Motorisation de couture	Feuille de paramètres
1000R (1000 Ohm)	768	DA82GA	9800 130014 PB51



6.11.3 Tableau des paramètres de la commande DA82GA spécifiques à la machine

Les valeurs des paramètres énumérés ci-après doivent être modifiées par rapport à la valeur préréglée.

Les valeurs à ajuster (x) sont disponibles dans la feuille des paramètres 9800 130014 PB51

(dans le paquet ajouté de la machine).

Paramètre	*	Dénomination	768	
F-111	T	Limite supérieure de la vitesse de rotation max.		x
F-117	T	Limitation de la vitesse (DB2000)		x
F-147	T	Fonction de la touche sur D.3		x
F-171	T	Position 2	x	
		Position 2A	x	
F-196	T	Couplage du pied presseur à l'ouvre-tension et à la réduction de la tension du fil		x
F-197	T	Couplage de la réduction de la tension du fil au changement de la course d'élévation du pied presseur ez au "Speedomat"		x
F-225	A	Réglage de la vitesse,	x	
		0 = Machines normales, 1 = Machines moyennes		

* T = paramètre au niveau technicien, A = paramètre au niveau configurateur



ATTENTION !

La modification des valeurs de paramètre requiert d'importantes précautions. En effet, une commande-moteurs mal ajustée peut entraîner une détérioration de la machine ! Un dispositif de master-reset permet de faire revenir toutes les valeurs de paramètre à l'état de livraison (valeurs préréglées). Voir le chapitre 6.12



6.11.4 Ajustage des positions avec le tableau de commande V810

Modifier les valeurs de paramètre au "niveau technicien"

Entrée du numéro de code pour le niveau technicien

- Déconnecter le commutateur principal.
- Toutes les fiches doivent être enfoncées au niveau de la commande de la motorisation de couture.
- Appuyer sur la touche "P" et la maintenir appuyé.
- Connecter le commutateur principal. Apparaît sur l'affichage "C-0000"
- Libérer la touche "P".
- Entrer le code N° 1907. La valeur du chiffre clignotant est modifiée avec les touches "+" et "-". La touche ">>" permet de passer au chiffre suivant.
- Appuyer sur la touche "E". Le premier paramètre au niveau technicien F-100 est affiché.

Sélection des paramètres et modification des valeurs

- Avec les touches "+" et "-" le paramètre prochain ou précédent peut être choisi.
- Entrer avec les touches ">>", "+", et "-" le paramètre directement.
- Appuyer sur la touche "E". La valeur du paramètre choisi est affiché.
- Avec les touches "+" et "-" la valeur du paramètre peut être modifiée.
- Appuyer sur la touche "E". Le paramètre prochain est affiché ou appuyer sur la touche "P" - le même paramètre est affiché.

Mémoriser les valeurs du paramètre modifiées

- Appuyer sur la touche "P", la programmation est terminée.
- Coudre une couture complète c.-à.d. actionner la pédale en avant et après cela entièrement en arrière. La modification est sauvegardée.
- La modification est perdue si on ne coud pas une couture.
- Pour revenir au niveau de la programmation appuyer de nouveau sur la touche "P".

Modifier les valeurs de paramètre au "niveau configurateur"

Entrée du numéro de code pour le niveau configurateur

- Déconnecter le commutateur principal.
- Toutes les fiches doivent être enfoncées au niveau de la commande de la motorisation de couture.
- Appuyer sur la touche "P" et la maintenir appuyé.
- Connecter le commutateur principal. Apparaît sur l'affichage "C-0000".
- Libérer la touche "P".
- Entrer le code N° 1907. La valeur du chiffre clignotant est modifiée avec les touches "+" et "-". La touche ">>" permet de passer au chiffre suivant.
- Appuyer sur la touche "E". Le premier paramètre au niveau configurateur F-200 est affiché.
- Continuez comme "Sélection des paramètres et modification des valeurs"



ATTENTION !

Les valeurs des paramètres modifiées sont seulement sauvegardées si, après d'abandonner le niveau de programmation, un couture complète est cousu, c.-à.d. actionner la pédale en avant et après cela entièrement en arrière. Les modifications sont perdues si, après d'abandonner le niveau de programmation, le moteur est déconnecté immédiatement.



6.11.5 Ajustage des valeurs de paramètre avec le tableau de commande V820

Modifier les valeurs de paramètre au "niveau technicien"

Entrée du numéro de code pour le niveau technicien

- Déconnecter le commutateur principal.
- Toutes les fiches doivent être enfoncées au niveau de la commande de la motorisation de couture.
- Appuyer sur la touche "P" et la maintenir appuyé.
- Connecter le commutateur principal. Apparaît sur l'affichage "C-0000"
- Libérer la touche "P"
- Entrer le code N° 1907 avec les touches 0 à 9 .
- Appuyer sur la touche "E". Le premier paramètre au niveau technicien F-100 est affiché et le premier chiffre clignote.

Sélection des paramètres et modification des valeurs

- Après avoir entré le numéro de code le premier paramètre F-100 est affiché. Le premier chiffre clignote.
- Entrer le N° de paramètre désiré avec les touches numériques 0 à 9 .
- Appuyer sur la touche "E" . La valeur du paramètre sélectionné est affiché
- Avec les touches "+" et "-" la valeur du paramètre peut être modifiée.
- Appuyer sur la touche "E" . Le paramètre prochain est affiché ou appuyer sur la touche "P" - le même paramètre est affiché.

Mémoriser les valeurs du paramètre modifiées

- Appuyer sur la touche "P" , la programmation est terminé.
- Coudre une couture complète c.-à.d. actionner la pédale en avant et après cela entièrement en arriere. La modification est sauvegardée.
- La modification est perdue si on ne coud pas une couture.
- Pour revenir au niveau de la programmation appuyer de nouveau sur la touche "P" .

Modifier les valeurs de paramètre au "niveau configurateur"

Entrée du numéro de code pour le niveau configurateur

- Déconnecter le commutateur principal.
- Toutes les fiches doivent être enfoncées au niveau de la commande de la motorisation de couture.
- Appuyer sur la touche "P" et la maintenir appuyé.
- Connecter le commutateur principal. Apparaît sur l'affichage "C-0000".
- Libérer la touche "P"
- Entrer le code N° 3112 avec les touches 0 à 9.
- Appuyer sur la touche "E" . Le premier paramètre au niveau configurateur F-200 est affiché .
- Continuez comme "**Sélection des paramètres et modification des valeurs**"



ATTENTION !

Les valeurs des paramètres modifiées sont seulement sauvegardées si, après d'abandonner le niveau de programmation, un couture complète est cousu, c.-à.d. actionner la pédale en avant et après cela entièrement en arriere. Les modifications sont perdues si, après d'abandonner le niveau de programmation, le moteur est déconnecté immédiatement.



6.12 Master-reset

Le dispositif de master-reset permet de faire revenir toutes les valeurs de paramètre à l'état de livraison (valeurs préréglées).

Remarque

Dans le cas d'un master-reset, tous les consommateurs externes tels que par exemple la élévation du pied presseur doivent être mis à l'arrêt. Pour cette raison, la fiche 37 pôle "A" du raccordement de la machine devrait être retirée de la commande-moteurs.

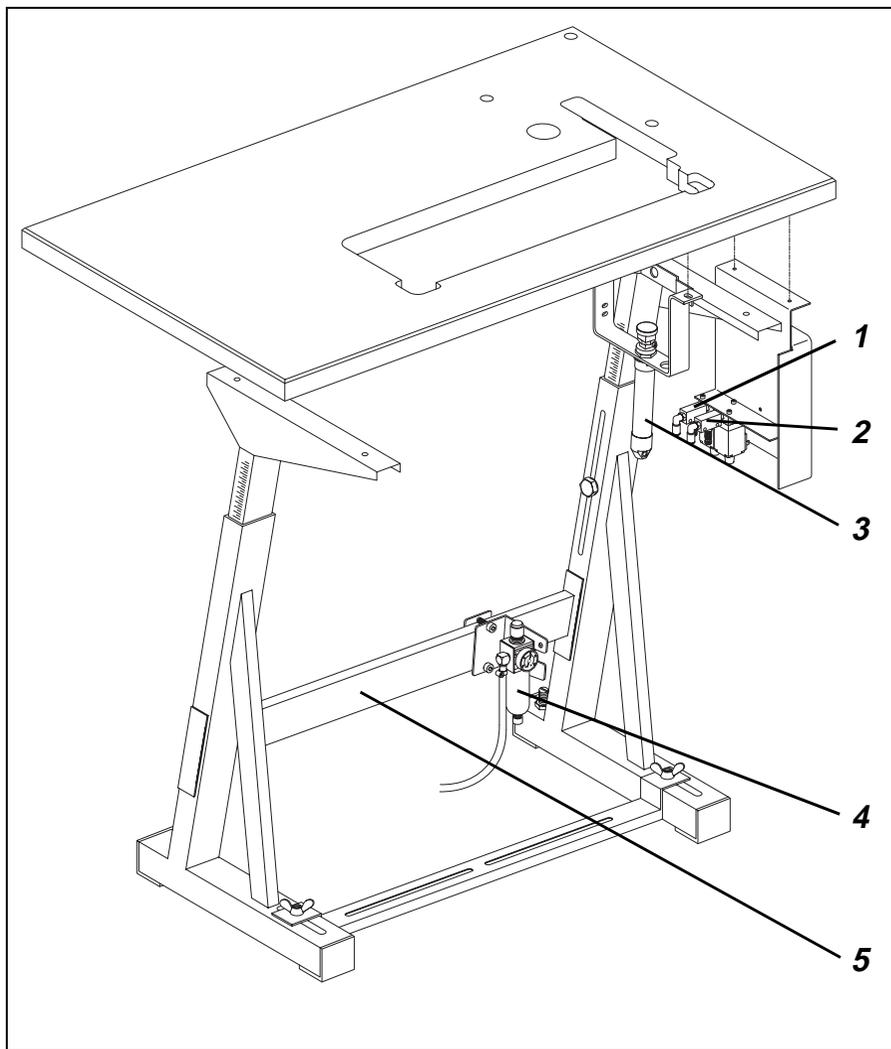
- Déconnecter le commutateur principal.
- Retirer la fiche 37 pôle "A" de la commande-moteurs. Voir chapitre 6.6
- Appuyer sur la touche "P" et connecter le commutateur principal.
- Relâcher la touche "P".
- Entrer le numéro de code "1907". Voir chapitres 6.10.2.2 et 6.10.2.3
- Appuyer sur la touche "E". Le paramètre **F-100** est affiché.
- Appuyer sur la touche "E". La valeur du paramètre **F-100** est affichée.
- Ajuster la valeur sur **170**.
- Appuyer deux fois sur la touche "P".
- Déconnecter le commutateur principal.
- Enfoncer la fiche 37 pôle "A". Voir chapitre 6.6
- Après un bref temps d'attente, connecter le commutateur principal. A part 111, 161, 170, 171 et 190 à 193, tous les paramètres retrouvent la valeur préréglée au départ de l'usine.



ATTENTION !

Lors d'un master reset, certains paramètres tels que par exemple F-170 (position de référence), F-171 (position de l'aiguille) et F-161 (sens de rotation du moteur) ne reviennent pas à leur valeur initiale. Tous les paramètres qui doivent être spécialement ajustés pour la machine doivent être réajustés de nouveau conformément à la représentation paramétrique. Voir chapitre 6.11

F





7. Raccordement pneumatique

7.1 Établir des raccords de tuyaux

La machine à coudre à colonne de la **classe 768** a en série les équipements pneumatiques suivants:

- Soulèvement du pied presseur électropneumatique (FLP)
- Déplacement rapide du releveur électropneumatique (HP)

Pour le fonctionnement de ces équipements pneumatiques, la machine à coudre spéciale doit être alimentée en air comprimé sans eau.



Attention!

Le fonctionnement optimal des agrégats pneumatiques n'est garanti que si la sérigraphie se monte à 8 à 10 bar.

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

Raccorder le soulèvement du pied presseur (FLP) électropneumatique

- Établir un raccordement par tuyaux PU entre la vanne d'étranglement 1 et le cylindre 3.

Raccorder le déplacement rapide du releveur (HP) électropneumatique

- Établir un raccordement par tuyaux PU allant de la vanne d'étranglement 2 jusqu'au coffret de distribution sur le côté arrière du bras de la machine à coudre.

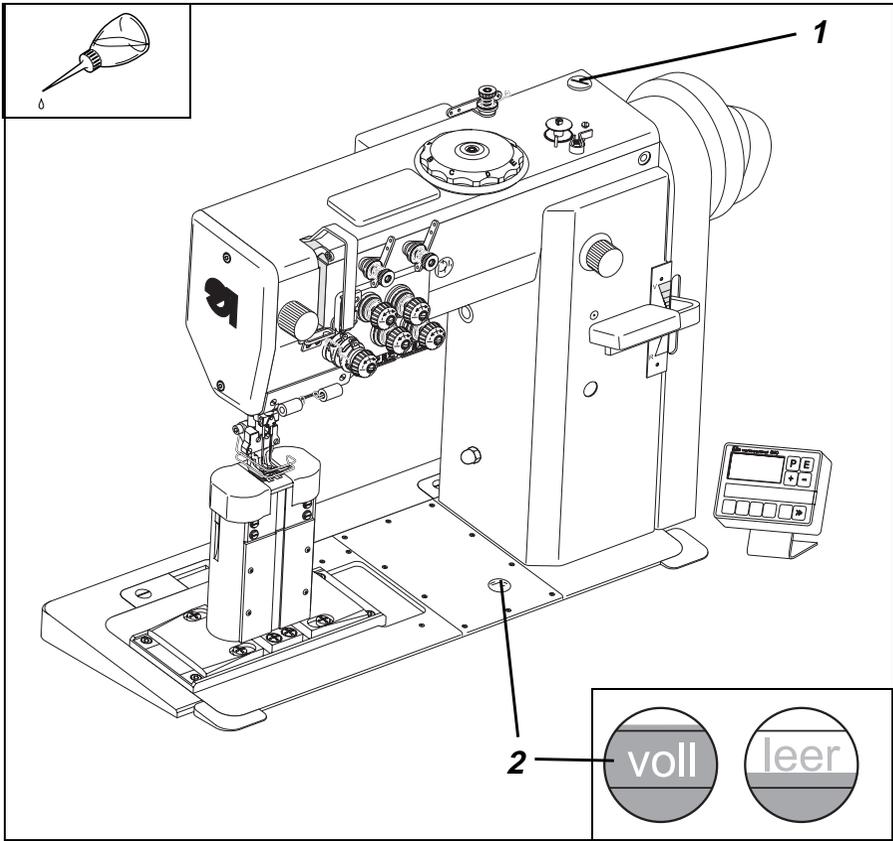
Alimentation en air comprimé

- Établir un raccordement par tuyaux PU entre l'alimentation en air comprimé 4 au châssis 5 et l'électrovanne.
- Raccorder des agrégats pneumatiques par le tuyau de raccordement ($\varnothing = 9$ mm) au réseau d'air comprimé propre à l'entreprise.

Paquet de raccordement pneumatique

Sous le numéro de commande 797 3031 on peut acheter un paquet de raccordement pneumatique pour des châssis avec une unité d'entretien à air comprimé et des équipements complémentaires pneumatiques. Il contient les éléments de construction suivants:

- Tuyau de raccordement, longueur 5 m, $\varnothing = 9$ mm
- Embouts à olive et collier de serrage
- Prise femelle et prise mâle du prolongateur





8. Lubrification



Attention danger de blessure!

L'huile peut provoquer des éruptions sur la peau.
Évitez un contact long avec la peau.
Lavez vous à fond après un contact.



Attention!

Le maniement et la mise à la décharge d'huiles minérales sont soumis à des réglementations juridiques.
Remettez les huiles usées à une décharge autorisée.
Protégez votre environnement.
Faites attention à ne pas répandre d'huile.

Pour remplir les réservoirs d'huile, utilisez exclusivement l'huile de graissage **ESSO SP-NK 10** ou une huile équivalente avec les spécifications suivantes:

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

On peut se fournir en **ESSO SP-NK 10** dans les magasins de **DÜRKOPP ADLER AG** sous les numéros suivants:

container de 2 litres: 9047 000013

container de 5 litres: 9047 000014

8.1 Faire le plein d'huile

Lubrification du sommet de la machine à coudre et de la partie inférieure de la machine à coudre

- Remplir l'huile à travers le trou de sondage au-dessous du bouchon de fermeture 1.
- Contrôler le niveau d'huile au verre indicateur 2.
Le niveau d'huile doit être au-dessus du trait de repère rouge "**plein**".
- Visser le bouchon de fermeture 1 (dans le paquet ajouté) dans le trou de sondage dans le couvercle du bras.
- Enlever l'huile qui a débordé dans le bac collecteur d'huile.

Lubrification de la navette

- Avec la burette d'huile (dans le paquet ajouté) verser quelques gouttes d'huile dans le trou de sondage 3 dans la lunette d'encadrement de navette 4.



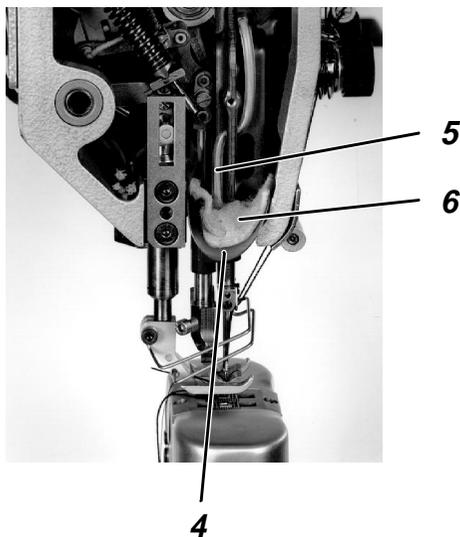
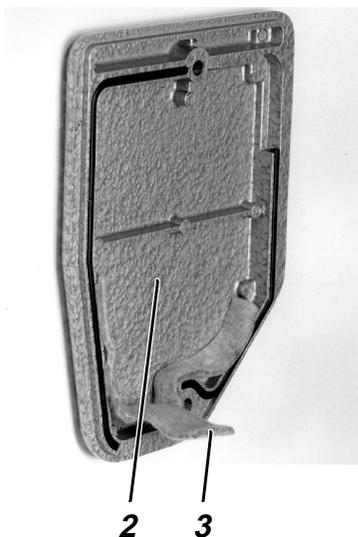
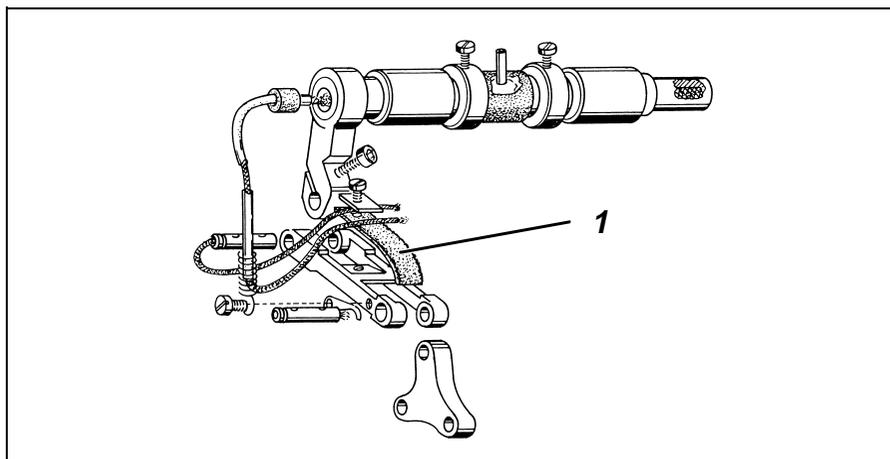
Attention!

Pour garantir une lubrification sûre de la navette pendant le temps de mise en service, l'entreprise a ajusté une quantité d'huile relativement grande.

Il faut contrôler l'ajustage et réduire à la quantité nécessaire après le temps de mise en service (voir instruction de service).



8.2 Lubrifier les mèches et les pièces en feutre

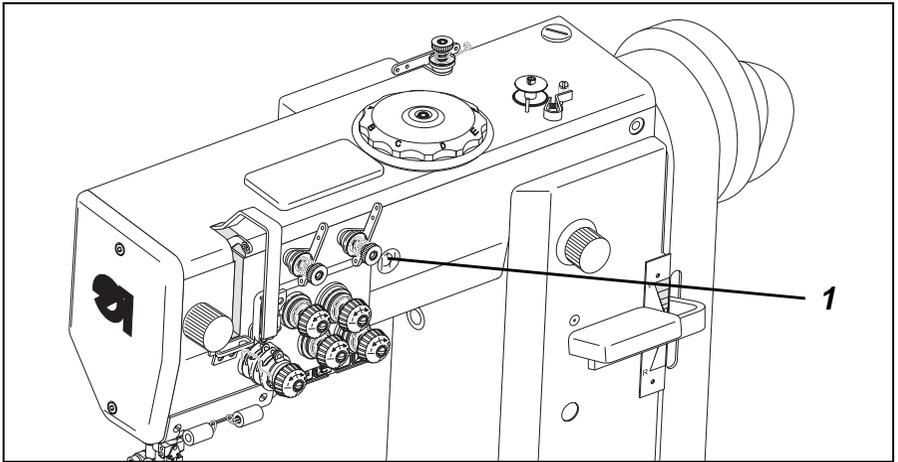


Lors de l'installation et après des périodes longues d'arrêt, il faut tremper avec un peu d'huile les mèches et le feutre 1 dans la tête de la machine.

- Dévisser le couvercle de tête 2.
- Tremper les mèches et le feutre avec un peu d'huile.
- Poser et visser le couvercle de tête 2.
Coincer la languette de feutre 3 du couvercle sommet entre le feutre absorbant 6 et le raccord de la mèche 5.
La feuille 4 doit reposer sur le côté intérieur du couvercle sommet 2.



9. Essai de couture



Après la terminaison des travaux d'installation il faut procéder à un essai de couture!

- Enfoncer la prise dans le secteur.



Attention danger de blessure!

Ouvrir le commutateur principal.

Il ne faut enfiler le fil de navette pour l'embobiner que si la machine à coudre est hors circuit.

- Enfiler le fil de navette à embobiner (voir instruction d'emploi).
- Arrêter les pieds presseurs dans la position élevée (voir instruction d'emploi).
- Tourner le commutateur principal et remplir la canette à une vitesse lente de couture.

F

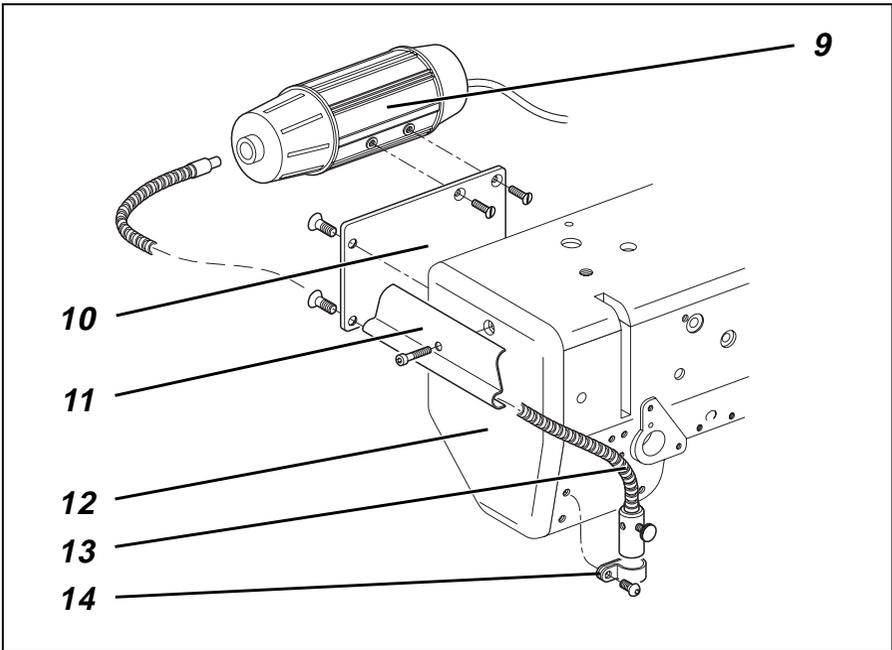
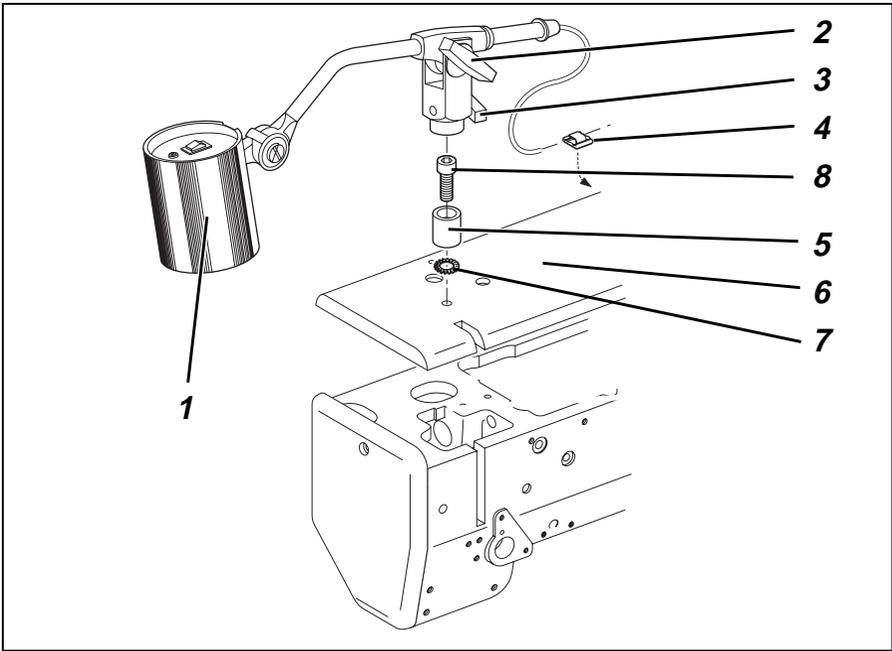


Attention danger de blessure!

Ouvrir le commutateur principal.

Il ne faut enfiler le fil d'aiguille et de navette que si la machine à coudre est hors circuit.

- Enfiler le fil d'aiguille et de navette (voir instruction d'emploi).
- Choisir l'article à coudre qu'on veut traiter.
- Exécuter l'essai de couture d'abord à une vitesse lente et ensuite à une vitesse augmentant continuellement.
- Contrôler si les assemblages cousus correspondent aux exigences souhaitées. Si les exigences ne sont pas atteintes, il faut modifier les tensions du fil (voir l'instruction d'emploi). Au besoin, il faut contrôler également les ajustages indiqués dans l'instruction de service et, si nécessaire, les corriger.
- Pendant que la machine à coudre est **en service**, il faut contrôler le transport d'huile vers le sommet de la machine à coudre par la fenêtre dans l'écran 1. Si **pendant le service** une circulation d'huile n'est pas visible par la fenêtre dans l'écran, il faut contrôler le graissage à circulation d'huile (voir instruction de service).





10. Équipements complémentaires

10.1 Lampes de couture

Montage des lampes

Pour la classe 768 deux lampes sont en vente en option.

Montage de la lampe halogène

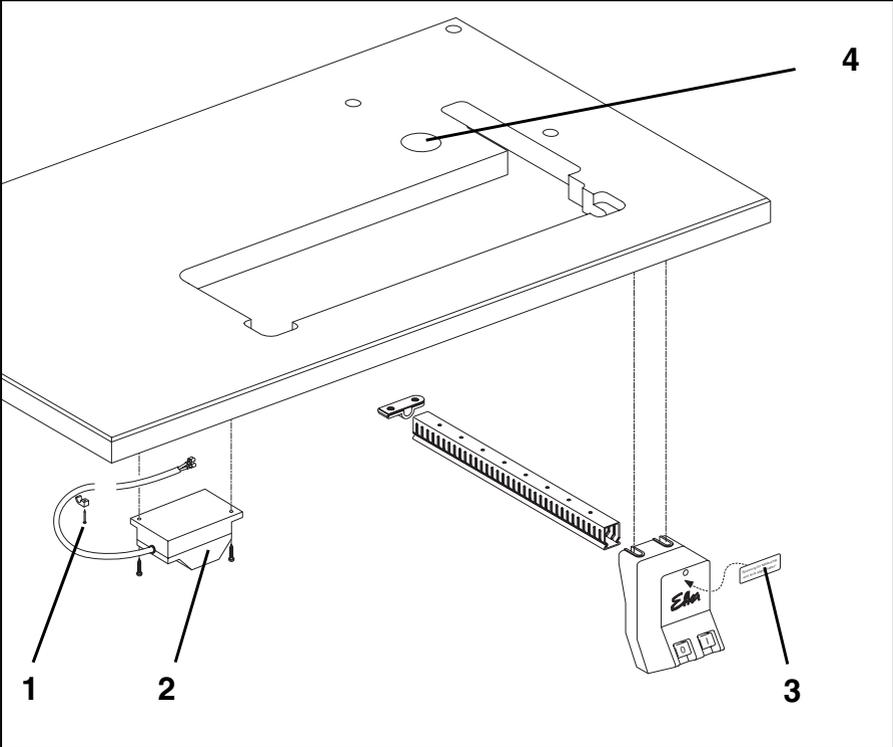
Une série spéciale (no. de commande 0907 487519) est nécessaire pour le montage de la lampe halogène.

- Dévisser le couvercle du bras 6.
- Fixer le support 5 avec la rondelle 7 et la vis 8 sur le couvercle 6. Le couvercle est pour cela muni à l'usine des taraudages correspondants.
- Remettre le couvercle 6.
- Engager la lampe dans le support 5 et l'orienter.
- Bloquer les vis de serrage 2 et 3.
- Coller le support de câble 4 à l'arrière du bras de la machine.

Montage de la lampe à faisceau dirigé

Une série spéciale (no. de commande 9880 767001) est nécessaire pour le montage de la lampe à faisceau dirigé.

- Visser la lampe 9 sur la plaque support à l'aide des vis à tête fraisée.
- Fixer la plaque support 10 à l'arrière du bras de la machine à l'aide des vis à tête fraisée. Le bras est pour cela muni à l'usine des taraudages correspondants.
- Visser le support 11 pour ligne de lumière 13 sur le couvercle de tête 12.
- Visser la ligne 13 avec la bride de fixation 14 sur la tête de la machine.





Montage du transformateur de lumière

L'alimentation en courant de la lampe de couture se fait par l'intermédiaire du transformateur livrable en option (no. de commande 0798 500088).

- Fixer le transformateur 2 sous la tablette à l'aide des vis 1 pour panneaux en bois reconstitué.
- Fixer le câble de connexion et son attache sous la tablette.

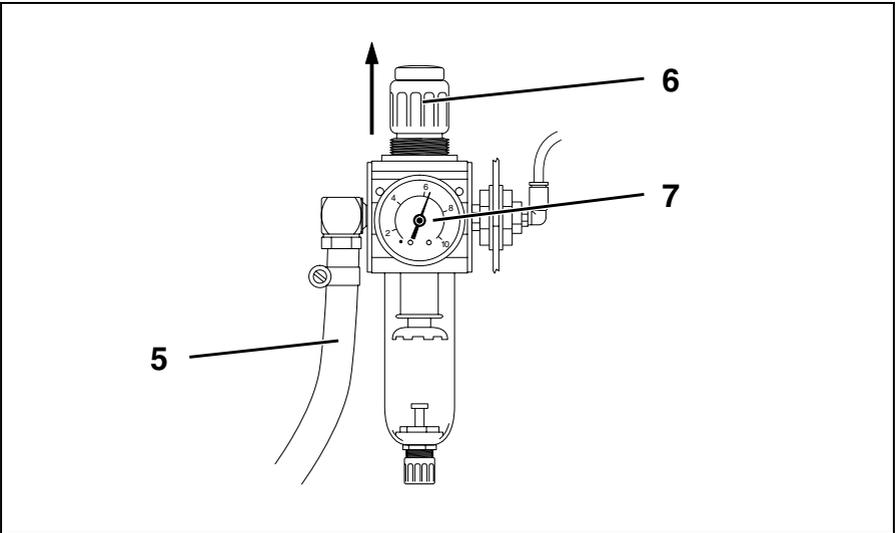
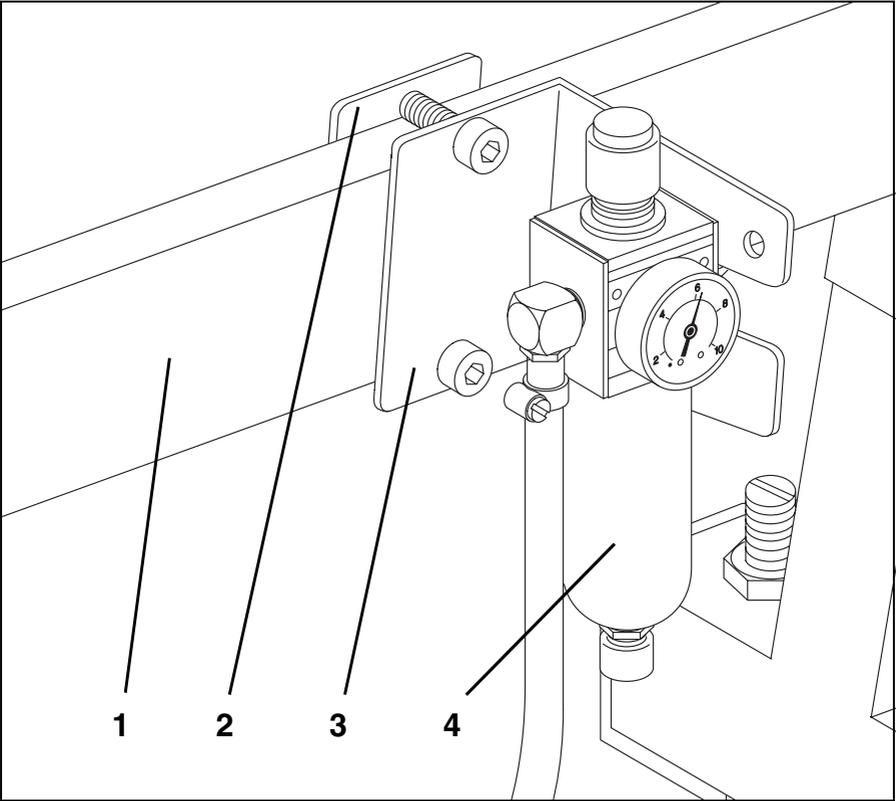
Raccordement de la lampe



ATTENTION !

L'alimentation de la lampe n'est pas interrompue quand on ouvre l'interrupteur principal.

- Coller l'étiquette 3 portant des indications de sécurité à l'avant de l'interrupteur principal.
- Déplacer le câble d'alimentation de la lampe sur le bras derrière la plaque de protection.
- Déplacer le câble par son support sur la colonne vers le bas.
- Diriger le câble vers le bas à travers le trou 4 dans la tablette.
- Etablir la liaison entre la ligne d'alimentation et le transformateur.





10.2 Unité d'entretien à air comprimé

Le régulateur de filtre WE-6 pour accessoires pneumatiques est livrable sous le no. de commande 9781 000002.

Raccordement de l'unité d'entretien

- Fixer l'unité 4 à l'entretoise du châssis 1 à l'aide de la plaque angulaire 3 et de la languette 2.
- Raccorder l'unité au propre réseau d'air comprimé à l'aide du tuyau 5 ($\varnothing = 9$ mm) et du raccord R1 / 4 ".

Ajustage de la pression de service

La pression se monte à **6 bar**.

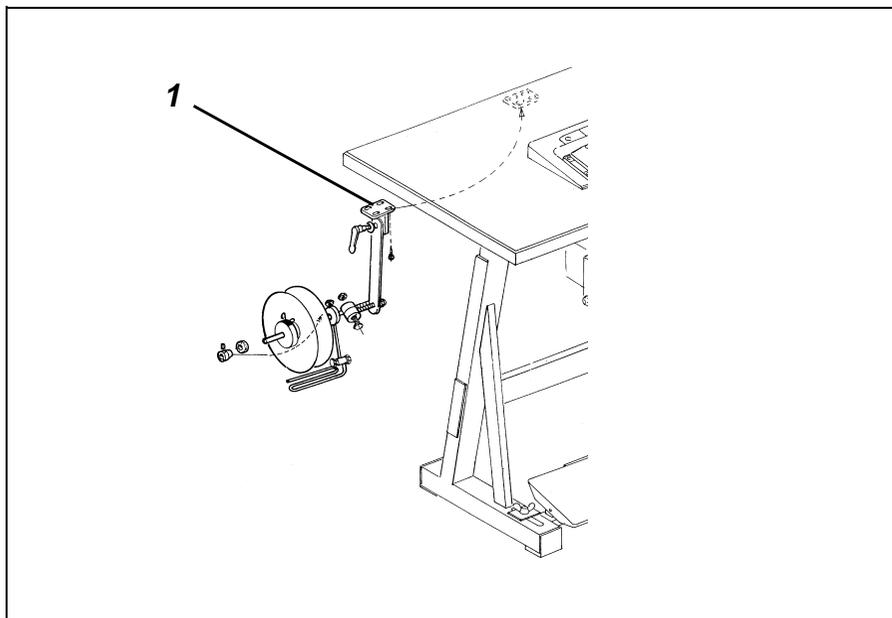
On peut la lire sur le manomètre 7.

- Pour ajuster la pression, tirer la poignée tournante 6 vers le haut et la tourner.
Augmenter la pression = tourner la poignée 6 dans le sens horaire
Diminuer la pression = tourner la poignée 6 dans le sens anti-horaire

10.3 Guidage de ruban

Montage du support de bobine de ruban

- Fixer le support 1 sous la tablette à l'aide de 4 vis. Il faut faire attention à ce que le milieu du ruban sur le support de bobine soit centré sur le milieu de la couture.





Montage du guidage de ruban

- Monter le guide en plastique 1 et le guide 2.
- Monter la vis 3, le guide 2 et la rondelle 4. Ne serrer la vis 3 que légèrement.
- Fixer le guide 1, le guide 2, la vis 3 et la rondelle 4 sur la colonne de la machine à l'aide de la vis 5.
- Fixer le guide inférieur de ruban 6 sur la colonne de la machine à l'aide des rondelles 7 et des vis 8.
- Orienter le nez du guide 2 vers le centre de la couture et le fixer à l'aide de la vis 3 et la rondelle 4. Ensuite, serrer la vis 5.

