



Avant propos et indications générales de sécurité

Première partie : Mode d'emploi de la classe 768

1.	Description du produit	5
2.	Emploi conformément aux prescriptions	5
3.	Sous classes	6
4.	Equipements complémentaires	6
5.	Données techniques	6
6.	Service	
6.1	Enfiler le fil dans l'aiguille	9
6.2	Réglage de la tension du fil d'aiguille	9
6.3	Ouverture de la tension du fil d'aiguille	9
6.4	Ajustage du régulateur de fil	10
6.5	Embobiner le fil de navette	11
6.6	Monter la canette du fil de navette	12
6.7	Réglage de la tension du fil de navette	13
6.8	Montage et changement de l'aiguille	14
6.9	Levée des pieds presseurs	15
6.10	Blocage des pieds presseurs en position haute	15
6.11	Ajustage du releveur du pied presseur	16
6.11.1	Ajustage mécanique du releveur du pied presseur	16
6.11.2	Ajustage rapide électropneumatique du releveur	17
6.12	Ajustage de la pression du pied presseur	18
6.13	Ajustage de la longueur du point	
7.	Bloc de touches sur le bras de la machine à coudre	
7.1	Touches	19
7.2	Diodes lumineuses (LED)	19



Contenu

Page:

8.	Régulation automatique et tableau de commande	
8.1	Généralités	20
8.2	Touches du tableau de commande	21
8.3	Commande de la régulation V 810	22
8.4	Changement des valeurs des paramètres	23
8.5	Sélection directe du numéro de paramètre	23
9.	Couture	24
10.	Entretien	
10.1	Nettoyage et inspection	26
10.2	Lubrification	29
11.	Equipements complémentaires	
11.1	Guidage central de la couture	30



1. Description du produit

La **DÜRKOPP ADLER 768** est une machine à coudre universelle à monter.

- Machine à coudre à colonne à deux aiguilles à double point noué avec transport inférieur, transport d'aiguille et transport supérieur du pied alternatif.
- Construction robuste sur la base du système éprouvé de construction par blocs de la classe 767.
- Structure propice à l'entretien (paliers de roulement et coussinets frittés sans entretien, levier d'aiguille articulé avec paliers de roulement lubrifiés en permanence).
- Lubrification automatique sans pression avec voyants pour le niveau et la circulation d'huile. La lubrification de la navette doit être effectuée à la main.
- Passage sous les pieds presseurs levés max. 16 mm.
- Levée des pieds presseurs réglable par une roue située sur le bras jusqu'à un max. de 7mm.
- Grande navette verticale avec levier de boîtier de bobine.
- Un embrayage de sécurité à la poulie inférieure de courroie dentée protège contre un déplacement ou un dommage de la navette par pliage du fil sur la voie de la navette.
- Soulevement électropneumatique du pied presseur en série, actionné par pédale.
- Ajustage rapide électropneumatique du releveur en série, avec limitation automatique du nombre de points, actionné par une genouillère ou un bouton bien disposé ergonomiquement dans le bras. Adaptation forcée de façon continue du nombre de points à la hauteur pré réglée du releveur.

2. Emploi conformément aux prescriptions

La **DÜRKOPP ADLER 768** est une machine à coudre spéciale qui peut être employée conformément aux prescriptions pour coudre des articles lourds. Un tel article est en général un assemblage de fibres textiles mais aussi du cuir. Ces matériaux sont utilisés dans le vêtement, à la maison et dans l'industrie des revêtements intérieurs de voitures.

En outre, les soi-disant coutures techniques peuvent être exécutées à l'aide de cette machine à coudre spéciale. Ici l'exploitant doit (volontiers en collaboration avec **DÜRKOPP ADLER AG**) procéder à une évaluation des dangers potentiels, car d'un côté de tels cas d'emploi sont rares par comparaison, et de l'autre la multiplicité est immense. Des mesures possibles de sécurité sont à prendre selon le résultat de cette évaluation.

En général, seul doit être traité un article sec avec cette machine à coudre spéciale. Le matériau ne doit pas être plus épais que 10 mm, lorsqu'il est pressé avec le pied en position basse. Le matériau ne doit pas renfermer d'objets solides, sinon l'installation ne devrait fonctionner qu'avec une protection des yeux. Une telle protection n'est actuellement pas livrable.

La couture est en général produite au moyen de fils à base de fibres textiles de dimensions jusqu'à 10/3 NeB (fils de laine), 10/3 Nm (fils synthétiques) et 10/3 Nm (retors de guipage). Qui veut utiliser d'autres fils doit au préalable en évaluer les dangers et prendre les mesures de sécurité correspondantes.

Cette machine à coudre spéciale ne doit être placée et mise en service que dans des locaux secs et soignés. Si la machine à coudre doit fonctionner dans d'autres locaux qui ne sont ni secs ni soignés, d'autres mesures peuvent être exigibles, qui sont à convenir (voir EN 60204-3-1 :1990).

Comme fabricant de machines à coudre industrielles, nous supposons que du personnel de service au moins formé travaille sur nos produits, de telle sorte que toutes les utilisations habituelles et leurs dangers sont supposés être connus.



3. Sous classes

Classe 768-274-FLP-HP : machine à coudre à colonne à deux aiguilles à double point noué avec transport inférieur, transport d'aiguille et transport supérieur du pied alternatif

4. Equipements complémentaires

No. de commande	Equipement complémentaire
9822 510125	Lampe à coudre à faisceau dirigé avec ligne de réseau, commutateur à poussoir, à poser sur le bras de la machine
9880 767001	Lot de lampes à coudre pour lampe à coudre 9822 510125
9822 510001	Lampes à coudre (Halogène) WALDMANN, avec lampe 12V/20W, à poser sur le bras de la machine
0907 487519	Lot de lampes à coudre pour lampe à coudre 9822 510001
0798 500088	Transformateur pour lampes à coudre 230V, avec ligne de réseau, sans interrupteur, pour lampes 9822 510001 et 9822 510125
9781 000002	Régulateur de filtre WE-6
0797 003031	Paquet de raccordement pneumatique pour le raccordement pneumatique de châssis avec unités d'entretien, et équipements pneumatiques. Se compose d'un tuyau flexible de raccordement (longueur 5 m, diamètre 9 mm), embouts à olive, collier de serrage, prise femelle et prise mâle.
No. selon largeur de ruban	Guidage de ruban avec support de bobine de ruban
N800 005611	Guidage central de la couture

5. Données techniques

Bruits : valeur d'émission rapportée au poste de travail d'après la norme DIN 45635-48-A-1-KL2

Lc = 85 dB (A)
Longueur de point : 9,6 mm
Releveur du pied presseur : 1,5 mm
Nombre de points : 1.400 min⁻¹
Article : Skai quadruple, 1,6 mm 900 g/m²

Lc = 85 dB (A)
Longueur de point : 9,6 mm
Releveur du pied presseur : 5,6 mm
Nombre de points : 1.400 min⁻¹
Article : Skai quadruple, 1,6 mm 900 g/m²



Système d'aiguille		134-35
Force de l'aiguille (selon no. E)		
- Min.	[Nm]	140
- Max.	[Nm]	200
- Standard	[Nm]	180
Distance entre aiguilles		
- Min.	[mm]	8
- Max.	[mm]	14
Epaisseur maximum du fil à coudre		
- Laine	[NeB]	10/3
- Fil à coudre synthétique	[Nm]	10/3
- Retors de guipage	[Nm]	10/3
Contenance maximum de la canette		
- Fil à coudre synthétique Nm 20/3	[m]	env. 22
- Fil à coudre synthétique Nm 30/3	[m]	env. 35
Nombre max. de points	[min-1]	2400
Longueur max. de points		
- En marche avant	[mm]	12
- En marche arrière	[mm]	12
Epaisseur max. des articles à coudre	[mm]	10
Levée du pied alternatif		
- Max.	[mm]	7
- Départ usine	[mm]	1 - 6
Levée du transporteur au dessus de la plaque de point	[mm]	1,2
Passage max. sous les pieds presseurs		
- Soulevé	[mm]	16
Pression de service	[bar]	6
Consommation d'air par cycle de travail (FLP et HP) [NL]		env. 0,2
Moteur de couture	[Type]	Efka DC1600/DA82GA
Puissance nominale	[kW]	0,75
Tension nominale		1 x 230 V, 50 / 60 Hz
Châssis	[Type]	MG55-3
Dimensions (H x L x P)	[mm]	1570 x 1060 x 600
Hauteur de travail (départ usine)	[mm]	950
Poids :		
- Partie supérieure de la machine	[kg]	env. 56
- Châssis et moteur	[kg]	env. 46

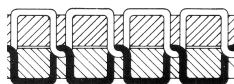
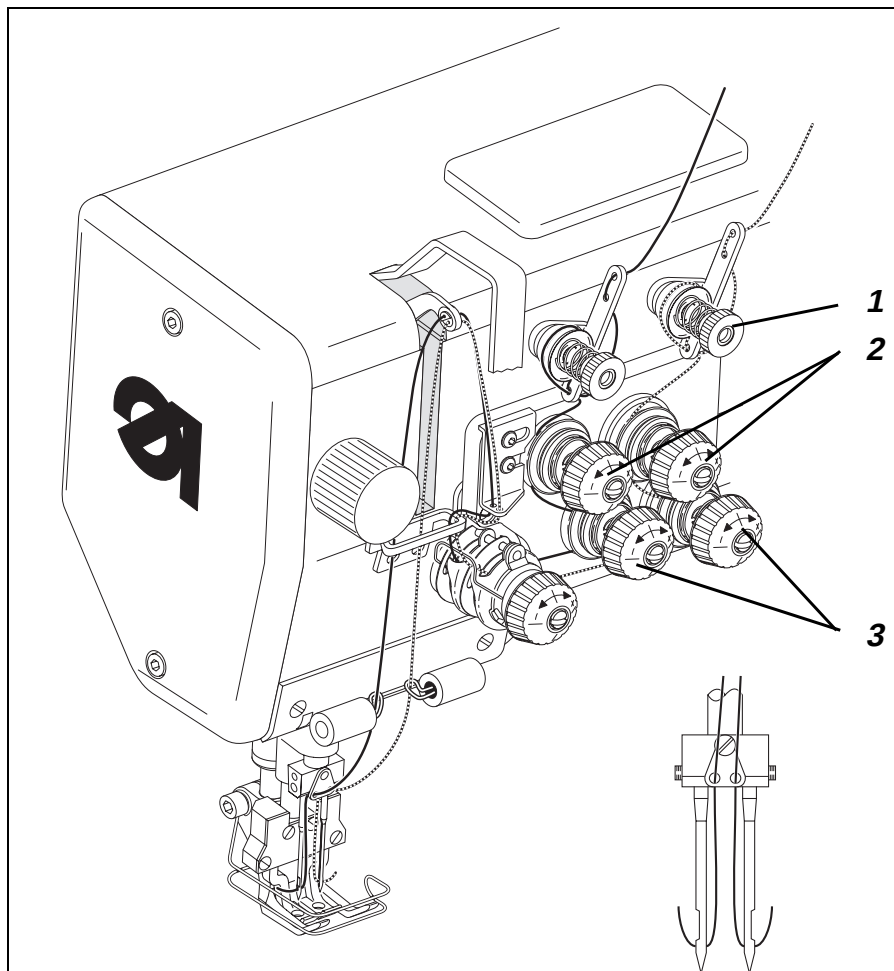


Figure a: vrillage correct des fils
au milieu de l'article

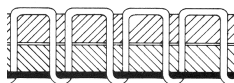


Figure b: tension du fil de l'aiguille trop faible
ou tension du fil de la navette trop forte



Figure c: tension du fil de l'aiguille trop forte
ou tension du fil de la navette trop faible



6. Service

6.1 Enfiler le fil dans l'aiguille



Attention danger de blessure !

Couper l'interrupteur principal !
On ne doit enfiler l'aiguille que si la machine est déconnectée.

- Enfiler le fil de l'aiguille comme il ressort de la figure.

6.2 Réglage de la tension du fil

Tensions d'entrée 1

Les tensions d'entrée 1 doivent être réglées plus bas que les tensions principales 3.

- Régler les tensions d'entrée par rotation des écrous moletés.
- En cas de grands changements de la tension 1, régler ensuite les tensions principales 3 en conséquence.

Tensions principales 3

Les tensions principales 3 sont à régler aussi faiblement que possible.

Le vrillage des fils doit se trouver au milieu de l'article à coudre (voir fig. a).

Des tensions trop fortes du fil peuvent, en cas d'articles minces, conduire à des ondulations et déchirures indésirables.

- Régler les tensions principales de manière à atteindre une image uniforme de points.

Tension complémentaire 2

La tension complémentaire 2 peut être mise en action pendant la couture pour un changement rapide de la tension du fil de l'aiguille (p. ex. pour épaississement de la couture, dans une parementure par surpiquage du bord avant d'un veston ou d'un manteau).

- Régler la tension 2 plus bas que la tension principale.
- Pendant la couture, mettre en action la tension complémentaire 2 par le bloc de touches sur le bras de la machine.

Si la tension complémentaire est en action, la diode lumineuse s'éclaire au dessus de la touche correspondante.

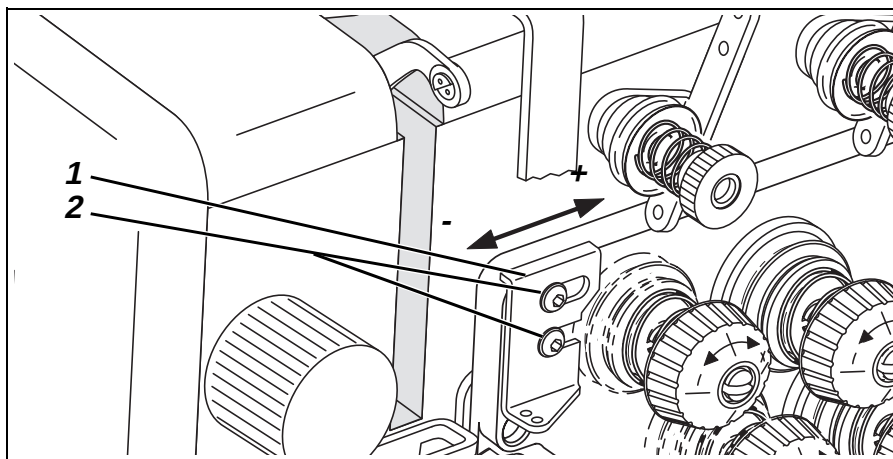
6.3 Ouverture de la tension du fil d'aiguille

Les tensions principales 2 et la tension complémentaire 3 s'ouvrent automatiquement lors de la mise en route

- si les pieds presseurs sont levés électropneumatiquement (voir chapitre 6.9).



6.4 Ajustage du régulateur de fil



On règle la quantité de fil nécessaire à la formation de points grâce au régulateur de fil.

L'ajustage dépend des facteurs suivants :

- épaisseur de l'article
- propriétés du fil
- longueur du point

Un régulateur de fil ajusté exactement garantit un résultat de couture optimum pour une tension du fil d'aiguille la plus faible possible.

Pour un ajustement correct, la boucle de fil d'aiguille doit glisser avec une tension faible sur la place la plus épaisse de la navette.



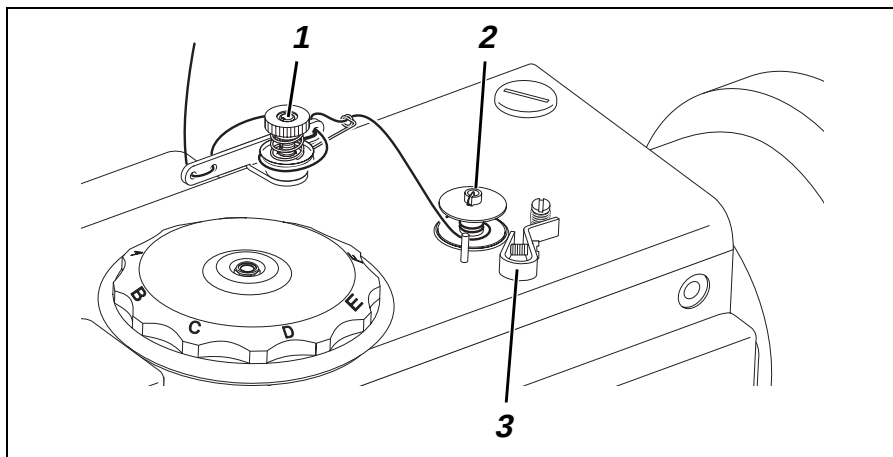
Attention danger de blessure !

Couper l'interrupteur principal.
Ajuster le régulateur de fil seulement si la machine est déconnectée.

- Dévisser les deux vis 2.
- Décaler le régulateur de fil.
Dans ce but, le régulateur est équipé de trous allongés.
Déplacement dans le sens de la flèche "+" quantité de fil maximum
Déplacement dans le sens de la flèche "-" quantité de fil minimale
- Serrer à fond les vis 2.



6.5 Embobiner les fils de navette



Attention danger de blessure !

Couper l'interrupteur principal.
N'enfiler le fil de navette à embobiner que si la machine est déconnectée.

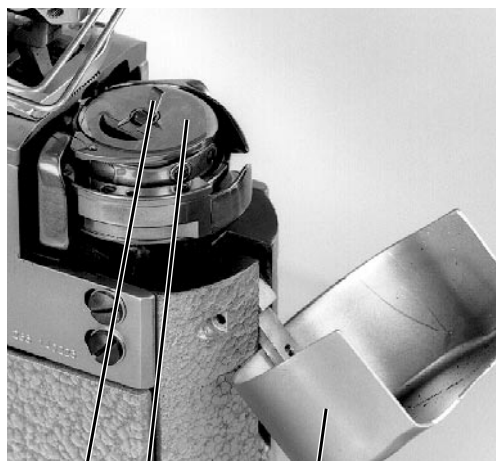
Le fil de navette ne peut être embobiné que si le pied presseur est bloqué en position levée.

- Si l'on doit embobiner sans article en place : bloquer le pied presseur en position levée (voir chapitre 6.9).
- Enfiler le fil de navette comme il est visible sur la figure.
- Enrouler le fil de navette environ 5x autour de l'axe du dévidoir dans le sens anti-horaire.
- Fixer la canette sur le dévidoir 2.
- Faire pivoter le levier de déclenchement 3 contre la canette.
- Ajuster la tension 1.
Le fil de navette doit être embobiné avec la plus faible tension possible.
- Couture
Le levier de déclenchement 3 interrompt le processus, dès que la canette est remplie.

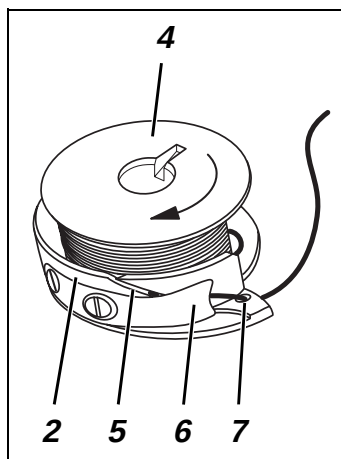
F



6.6 Monter la canette du fil de navette



1 2 3



Attention danger de blessure !

Couper l'interrupteur principal.

La canette du fil de navette ne doit être changée que si la machine est déconnectée.

Retirer une canette de fil de navette vide

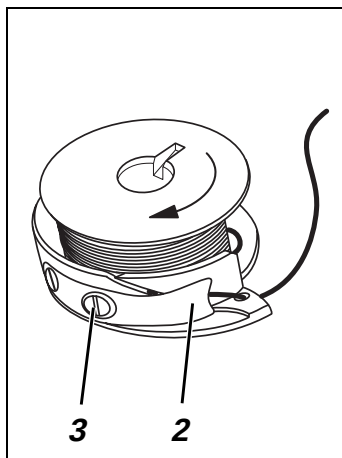
- Lever le pied presseur
- Ouvrir le couvercle de navette 3
- Soulever le volet 1 du boîtier de canette.
- Enlever la partie supérieure 2 du boîtier de canette.
- Retirer la canette vide.

Enfiler le fil de canette

- Mettre la canette pleine 4 dans la partie supérieure 2 du boîtier.
En retirant le fil, la canette doit tourner **en sens inverse de la direction de retrait** (voir la flèche).
- Tirer le fil sous le ressort de tension 6 à travers la rainure 5.
- Enfiler le fil dans la partie supérieure du boîtier de canette 2 à travers le trou 7.
- Couper le fil à env. 3 cm.
- Engager la partie supérieure 2 du boîtier avec une canette pleine dans la navette.
- Fermer le volet 1 du boîtier de canette.
- Fermer le couvercle 3 de navette.



6.7 Réglage de la tension du fil de navette



Attention danger de blessure !

Couper l'interrupteur principal.
N'ajuster la tension du fil de navette que si la machine est déconnectée.

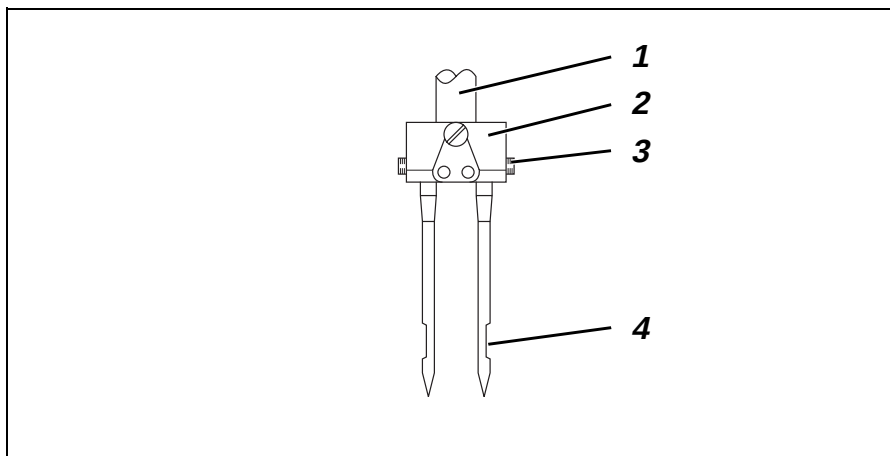
F

Réglage du ressort de tension 2

- Ouvrir le couvercle de navette.
- Ajuster le ressort de tension 2 à l'aide de la vis de réglage 3.
 - Augmenter la tension = tourner la vis 3 dans le sens horaire
 - Diminuer la tension = tourner la vis 3 dans le sens anti-horaire
- Fermer le couvercle de navette.



6.8 Montage et changement de l'aiguille



Attention danger de blessure !

Couper l'interrupteur principal.
Ne changer les aiguilles que si la machine est déconnectée.

- Tourner le volant jusqu'à ce que la barre d'aiguille ait atteint sa position maximum.
- Dévisser la vis 3.
- Tirer vers le bas l'aiguille hors du support d'aiguille 2.
- Insérer la nouvelle aiguille jusqu'à la butée dans le trou du support d'aiguille 2.
Attention !
Vues du poste de travail, la gorge 4 de l'aiguille de droite doit indiquer la droite, et la gorge de l'aiguille de gauche doit indiquer la gauche (voir croquis).
- Serrer à fond la vis 3.



ATTENTION !

Si l'on pose une aiguille plus épaisse, il faut corriger la distance entre la navette et l'aiguille (voir l'instruction de service).

Le manque d'observation des indications ci-dessus peut entraîner les erreurs suivantes :

Par montage d'une aiguille plus fine :
- points défectueux
- dommages au fil

Par montage d'une aiguille plus épaisse :
- dommages à la pointe de navette
- dommages à l'aiguille

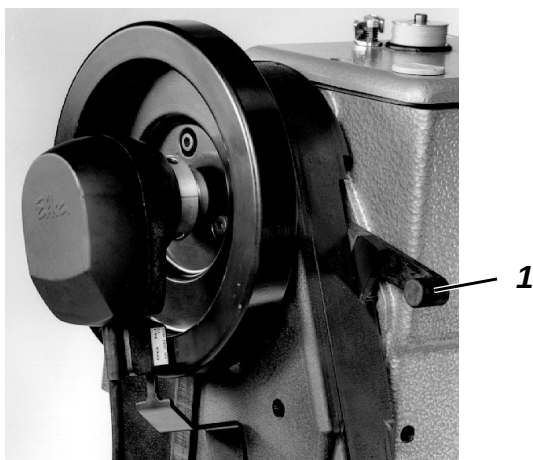


6.9 Levée des pieds presseurs

La machine à coudre à colonne de la **classe 768** est équipée en série d'un dispositif électropneumatique de levée des pieds presseurs. Il permet de lever les pieds presseurs pendant l'opération de couture.

- Enfoncer à moitié la pédale.
- La machine stoppe en position 1 (aiguille en bas).
Les pieds se lèvent.
- Relâcher la pédale.
- Pousser la pédale vers l'avant.
La machine coud avec le nombre de tours déterminé par la pédale.

6.10 Blocage des pieds presseurs en position haute



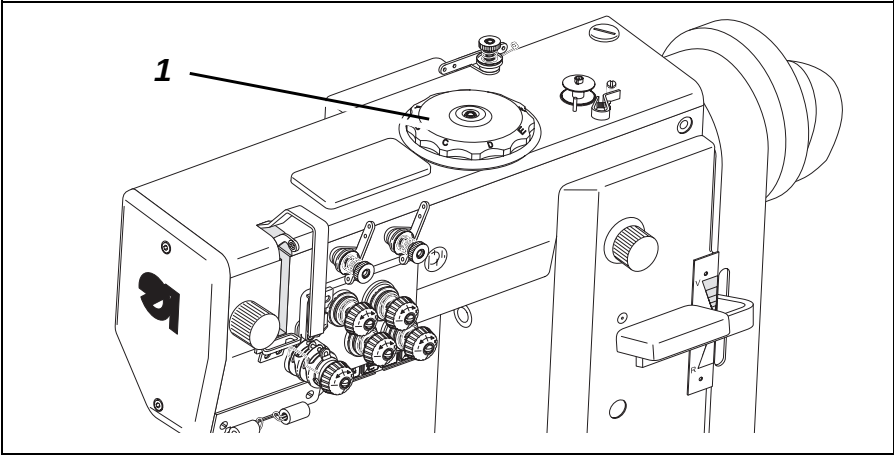
Les pieds presseurs levés électropneumatiquement sont bloqués en position haute à l'aide du levier 1 (p. ex. pour embobiner le fil de navette ou changer les pieds).

Le levier de relevage 1 se trouve à l'arrière du bras de la machine.

- A l'arrêt de la machine, enfoncer à moitié la pédale.
Les pieds se lèvent.
- Faire pivoter le levier 1 vers le bas.
Les pieds sont bloqués en position haute.
- Faire pivoter le levier 1 vers le haut.
Le blocage des pieds est annulé.



6.11 Ajustage du releveur de pied presseur



6.11.1 Ajustage mécanique du releveur de pied presseur

La hauteur du releveur de pied presseur est ajustée par le volant 1 situé sur le couvercle du bras.



Attention danger de blessure !
N'ajuster le pied que si la machine est déconnectée.

- Tourner le volant 1. min., **A,B,C,D,E, max.**
min. = relevage minimum
max. = relevage maximum

Limitation automatique du nombre de points

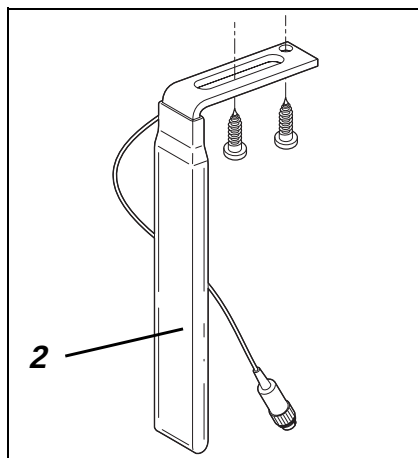
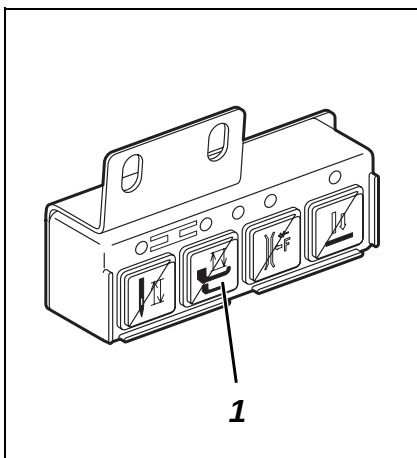
Releveur du pied presseur et nombre de points sont dépendants l'un de l'autre (voir table).

Un potentiomètre est lié mécaniquement au volant 1. La régulation reconnaît par l'intermédiaire de ce potentiomètre le relevage ajusté et limite le nombre de points.

Domaine de longueur de points [mm]	Repère [position]	Relevage [mm]	Nb. de points max. [min-1]
0 - 8	min.		2400
	A	1,5	2350
	B	2,4	2200
	C	3,3	2050
	D	4,2	1950
	E	5,1	1750
	F	6,0	1650
	max.		1600
8 - 12	min. - max.		1600



6.11.2 Ajustage rapide électropneumatique du releveur



La machine à coudre à colonne de la **classe 768** est équipée en série d'un ajustage rapide électropneumatique du releveur.

En cas d'épaississement de l'article ou pour coudre par dessus des coutures transversales, le relevage maximum peut être mis en action pendant la couture, comme suit :

- appuyer la touche 1 du bloc de touches sur le bras.
OU :
- actionner la genouillère 2 sous la tablette.

Mode de fonctionnement de l'ajustage rapide du releveur

La durée d'activation du relevage maximum dépend du mode de fonctionnement ajusté. On peut choisir entre trois modes de fonctionnement.

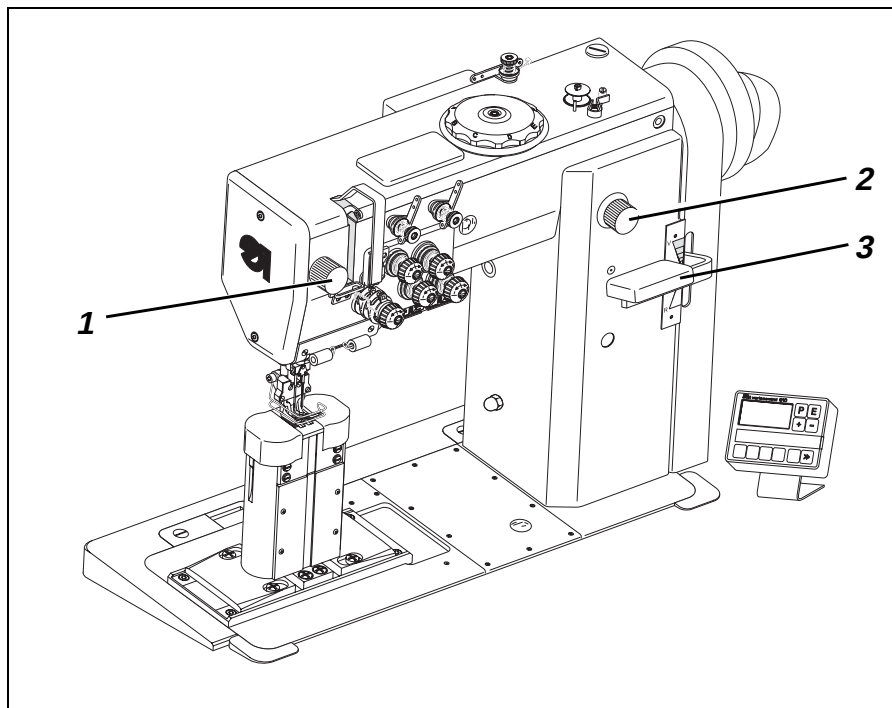
Les modes de fonctionnement individuels sont déterminés par l'ajustage des paramètres F-138 et F-184 sur le tableau de commande (voir la notice jointe du fabricant de moteurs).

Mode de Fonctionnement	Service / légende
Tâtonnement F-138 = off F-184 = 0	Le relevage maximum reste en action aussi longtemps que la touche 1 ainsi ou la genouillère sont activés.
Verrouillage F-138 = on	Le relevage maximum est activé par action sur la touche 1 ou la genouillère 2. Par une nouvelle action sur la touche ou sur la genouillère, le relevage maximum est désactivé.
Tâtonnement avec nombre de points min. F-138 = off F-184 > 0	Le relevage maximum reste en action aussi longtemps que la touche 1 ou la genouillère 2 sont activées. Après désactivation de la touche ou la genouillère, la machine coud jusqu'à atteindre le nombre minimum de points ajusté (paramètre F-184) avec relevage maximum. Ensuite, la couture se poursuit avec le relevage normal.

F



6.12 Ajustage de la pression du pied presseur



La pression du pied est ajustée par le bouton tournant 1.

- Augmenter la pression = tourner le bouton 1 dans le sens horaire
Diminuer la pression = tourner le bouton 1 dans le sens anti-horaire

6.13 Ajustage de la longueur du point

La longueur du point est ajustée par le bouton tournant 2.

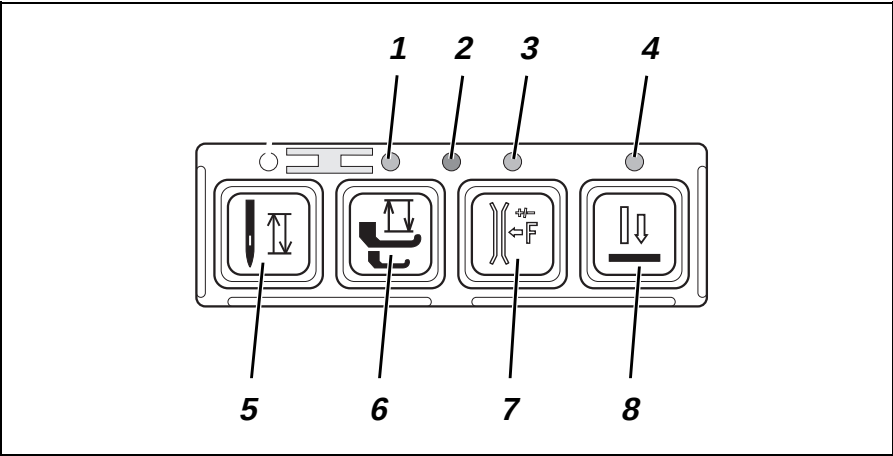
- Augmenter la longueur = tourner le bouton 2 dans le sens horaire
Diminuer la longueur = tourner le bouton 2 dans le sens anti-horaire
- Pour la couture manuelle de brides, appuyer la manette 3 de réglage du point vers le bas. La machine coud en marche arrière aussi longtemps que la manette 3 est pressée. La longueur de point correspond à la longueur d'ajustage de la marche avant. Voir aussi chapitre 8.

Renseignement

Pour des longueurs de point supérieures à 8 mm, le nombre de tours du moteur est automatiquement réduit. De cette manière, on évite une surcharge du mécanisme de réglage du point.



7. Bloc de touches sur le bras de la machine à coudre



7.1 Touches

Touche	Fonction
5	Positionner l'aiguille en position haute ou basse (point par point)
6	Enclencher le relevage maximum
7	Enclencher / déclencher la tension complémentaire
8	Enclencher / déclencher la butée pour le guidage central de la couture

F

7.2 Diodes lumineuses (LED)

LED	Indication
1	Relevage maximum activé
2	Mécanisme de couture enclenché
3	Tension complémentaire de fil enclenchée
4	Butée pour guidage central de la couture enclenchée



8. Régulation automatique et tableau de commande



ATTENTION !

Dans ce mode d'emploi, ne sont citées que les fonctions de touches, et les changements de paramètres exécutés par la personne de service.

S'il vous plaît, prenez la description de la régulation dans l'actuelle notice du fabricant de moteurs ci-jointe.

8.1 Généralités

La régulation est programmée sur le tableau de commande et les fonctions sont ajustées pour la couture du moment.

Selon la tâche de couture, on peut coudre manuellement ou par la programmation.

Pour différentes tâches de couture, les déroulements du processus peuvent être programmés, dans lesquels les fonctions (bride initiale, bride finale, comptage des points, coupure du fil, etc...) et les valeurs des paramètres (nombre de points, longueur de couture, nombre de tours, etc...) peuvent être attribués individuellement.

L'assignation a lieu en mode de programmation.

Les paramètres et les valeurs attribuées sont indiquées sur le display. Les coutures programmées sont maintenues même après la mise hors circuit de la machine (batterie tampon).

Pour éviter des changements involontaires des fonctions prééglées, la commande est distribuée à différents niveaux (employé, technicien, monteur).

L'employé (couturière) peut programmer directement.

L'accès aux autres niveaux n'est possible qu'en délivrant un numéro de code (EFKA).

RESET

Si la régulation est totalement ajustée, le technicien peut ramener grâce cette fonction toutes les valeurs d'ajustage à l'état où elles étaient lors de la livraison (ajustage d'usine).

La fonction est décrite dans la notice de service !



8.2 Touches du tableau de commande

The diagram shows the control panel of a sewing machine. At the top, it says 'ΣAm variocontrol 810'. Below this are several buttons and symbols: a button with a circle and a dot (labeled C), a button with a square and a dot (labeled D), a button with a square and a circle (labeled E), and a button with a circle and a minus sign (labeled F). To the right of these are buttons labeled 'P', 'E', '+', and '-'. Below these are several buttons with symbols: a button with a circle and a dot (labeled 1), a button with a circle and a dot (labeled 2), a button with a circle and a dot (labeled 3), a button with a circle and a dot (labeled 4), a button with a circle and a dot (labeled A), and a button with a double arrow (labeled B). The panel also features a row of buttons with various symbols, including a button with a circle and a dot, a button with a circle and a dot, a button with a circle and a dot, a button with a circle and a dot, a button with a circle and a dot, and a button with a circle and a dot.

Touche	Fonction	Ajustage
P	Appeler ou terminer le mode programmation	
E	Confirmer le changement d'un paramètre	
+	Augmenter la valeur du paramètre affiché	
-	Diminuer la valeur du paramètre affiché	
1*	Compression de la bride ou du point initiaux	SIMPLE / DOUBLE/ARRET
2*	Compression de la bride ou du point finals	SIMPLE / DOUBLE/ARRET
3	Levée automatique du pied encas d'arrêt de la couture	MARCHE / ARRET
	Levée automatique du pied après coupure du fil	MARCHE / ARRET
4	Aiguille en position de base (UT / OT)	POSITION 1 / POSITION 2
A*	Touche pour la suppression ou l'appel de la bride	
B	Touche aiguille haut / bas ou touche shift en mode programmation	

* Touches pas occupées sur cette machine !



Symbole	Fonction
C	Nombre de tours automatique en action
D	Barrage photoélectrique allumé
E	La machine fonctionne
F	Limitation du nombre de tours active

8.3 Commande de la régulation V 810

En appuyant les touches de chiffres et quelques touches de symboles sur le tableau de commande, il est possible d'activer ou de désactiver des fonctions.

Touche 3 : levée automatique du pied

Levée automatique du pied activée par stop de la couture :

Flèche de droite sur touche 3

Levée automatique du pied désactivée par stop de la couture :

Flèche de droite arrêt

Levée automatique du pied activée après coupure du fil :

Flèche de gauche sur touche 3

Levée automatique du pied désactivée après coupure du fil :

Flèche de gauche arrêt

Touche 4 : position de base de l'aiguille

Position de base UT :

Flèche gauche sur touche 4

Position de base OT :

Flèche gauche arrêt



8.4 Changements des valeurs des paramètres



ATTENTION !

Pour changer les paramètres, il faut dans tous les cas exécuter une couture. C'est seulement après que le changement d'ajustage est définitivement enregistré. Si l'on ne coud pas, le nouvel ajustage est perdu après l'ouverture de l'interrupteur principal.

Le changement ainsi que la marche ou l'arrêt de paramètres se font sur le tableau de commande par les touches **"P"**, **"E"**, **"+"** et **"-"**.

Les paramètres à changer au niveau de l'employé sont donnés dans la liste suivante.

1. Connecter le réseau

2. Appeler le mode de programmation

- Appuyer la touche **"P"**
Le paramètre appelé en dernier apparaît. Si aucun paramètre n'a encore été appelé après la fermeture de l'interrupteur principal, **"F - 000"** apparaît dans le display.

3. Choisir les paramètres désirés

- Appuyer la touche **"+"** ou **"-"** autant qu'il faut jusqu'à ce que le paramètre désiré apparaisse dans le display. Si la touche **"+"** ou **"-"** reste appuyée, le numéro de paramètre continue à courir plus loin, jusqu'à ce que la touche soit relâchée.
- La valeur du paramètre est affichée en appuyant la touche **"E"**.

4. Changer les paramètres affichés

- En appuyant les touches **"+"** ou **"-"** on change la valeur du paramètre ou l'on active ou désactive la fonction du paramètre.

5. Enregistrer les changements de valeur de paramètres

- Appuyer la touche **"E"**, pour changer d'autres valeurs de paramètres.
La nouvelle valeur est enregistrée. Le prochain paramètre du niveau de service apparaît sur le display.
ou :
- Appuyer la touche **"P"**, pour quitter le mode programmation.
Le dernier paramètre changé est enregistré.
La régulation quitte le mode programmation.
- Pendant la couture, les nouvelles valeurs sont prises en compte et sont maintenues même après l'arrêt.

8.5 Sélection directe du numéro de paramètre

Le numéro de paramètre peut aussi être choisi directement :

- Si un numéro de paramètre est affiché, appuyer la touche **">>"**. La première position clignote.
- Avec **"+"** ou **"-"** la prochaine position est sélectionnée.



9. Couture

Dans la description de la couture, on suppose ce qui suit :

- Il s'agit d'une machine à coudre spéciale de la sous classe **768-274-FLP-HP**.
- Sur le tableau de commande se trouvent les fonctions suivantes :

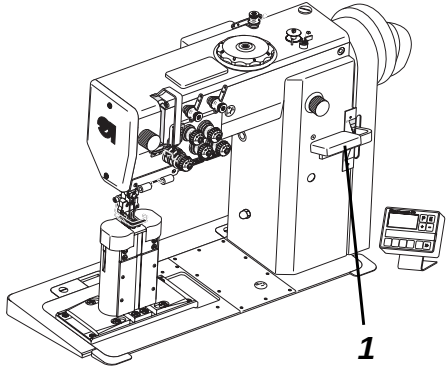
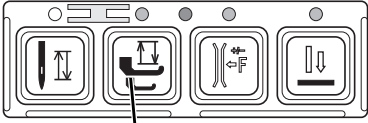
Comptage des points :	arrêté
Position de base des aiguilles :	en bas (position 1)
Levée automatique du pied par stop de la couture :	arrêtée
Bride initiale :	arrêtée
Bride finale :	arrêtée
Coupe-fil :	COUPE-FIL + TOURNER A GAUCHE

- interrupteur principal en circuit.

Séquences de service et de fonction pendant la couture

Processus	Service / légende
Avant le démarrage Position de repos Positionner l'article au début de la couture	- Pédale au repos. Machine immobile. Aiguilles en haut, pieds presseurs en bas. - Enfoncer la pédale à moitié. Lever les pieds presseurs. - Pousser l'article contre les aiguilles.
Couture	- Appuyer la pédale vers l'avant et la tenir appuyée. Ensuite la machine coud avec le nombre de tours déterminé par la pédale.
Pendant la couture Interruption du processus Poursuite du processus (après avoir relâché la pédale)	- Lâcher la pédale (position de repos). La machine stoppe en position 1 (aiguille en bas). Les pieds sont en bas. - Presser la pédale vers l'avant. La machine coud avec le nombre de tours déterminé par la pédale.



 1	 2
Coudre la bride intermédiaire	- Pousser vers le bas la manette de réglage de point 1. La machine coud en arrière aussi longtemps que la manette 1 est pressée. Le nombre de tour est déterminé par la pédale. - Appuyer la touche 2 ou actionner la genouillère
Coudre par dessus une couture transversale. (levée max. du pied)	- La levée max. du pied est enclenchée. Le nombre de tours est limité à 1600 min⁻¹. - Modes de fonctionnement de la levée max. du pied presseur : a) Tâtonnement Activer touche ou genouillère aussi longtemps que la levée maximum doit être active. b) Verrouillage Actionner brièvement touche ou genouillère pour enclencher la levée maximum du pied. Actionner à nouveau touche ou genouillère pour déclencher la levée maximum du pied.
A la fin de la couture Enlèvement de l'article Ne pas lever les pieds presseurs	- Enfoncer à fond la pédale et la maintenir enfoncée. La machine stoppe en position 2. Les aiguilles sont en haut. Les pieds sont levés. - Enlever l'article. - Enfoncer brièvement à fond la pédale et la relâcher. La machine stoppe en position 2. Les aiguilles sont en haut. Les pieds restent abaissés.



10. Entretien



Attention danger de blessure !

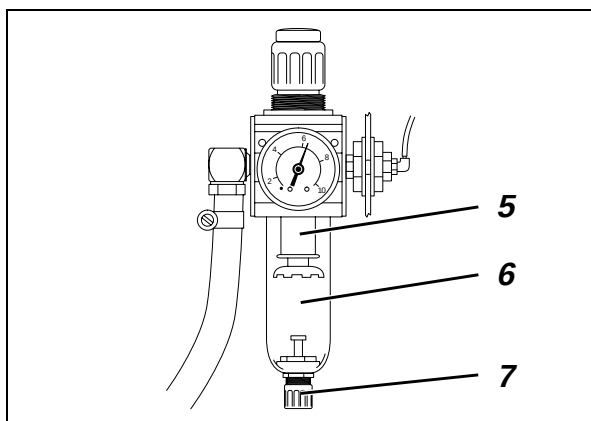
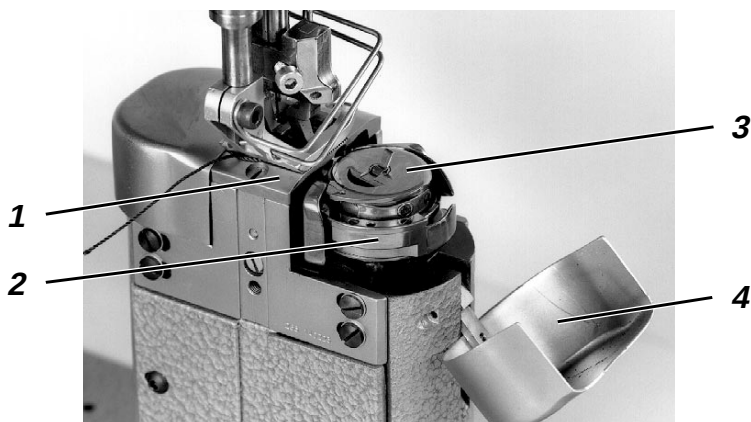
Couper l'interrupteur principal !
L'entretien de la machine ne peut avoir lieu qu'à l'état déconnecté.

Les travaux d'entretien doivent être entrepris au plus tard après les intervalles de temps indiqués dans la table (voir la colonne "heures de service").

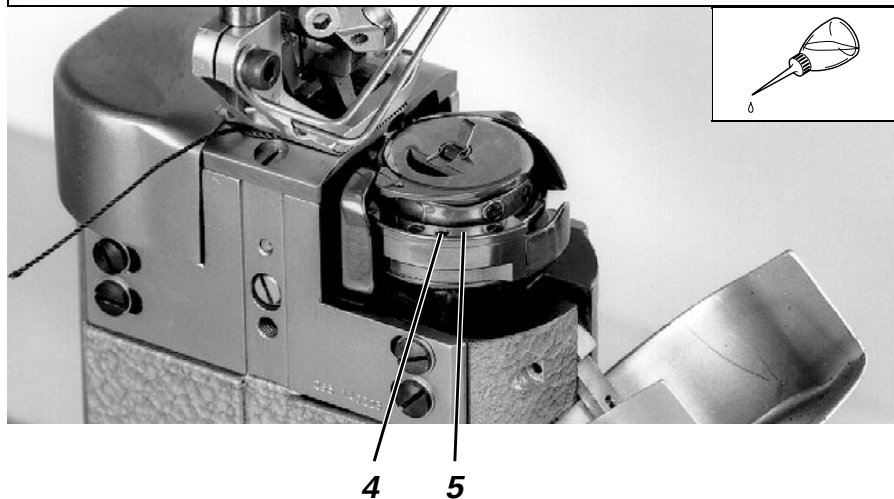
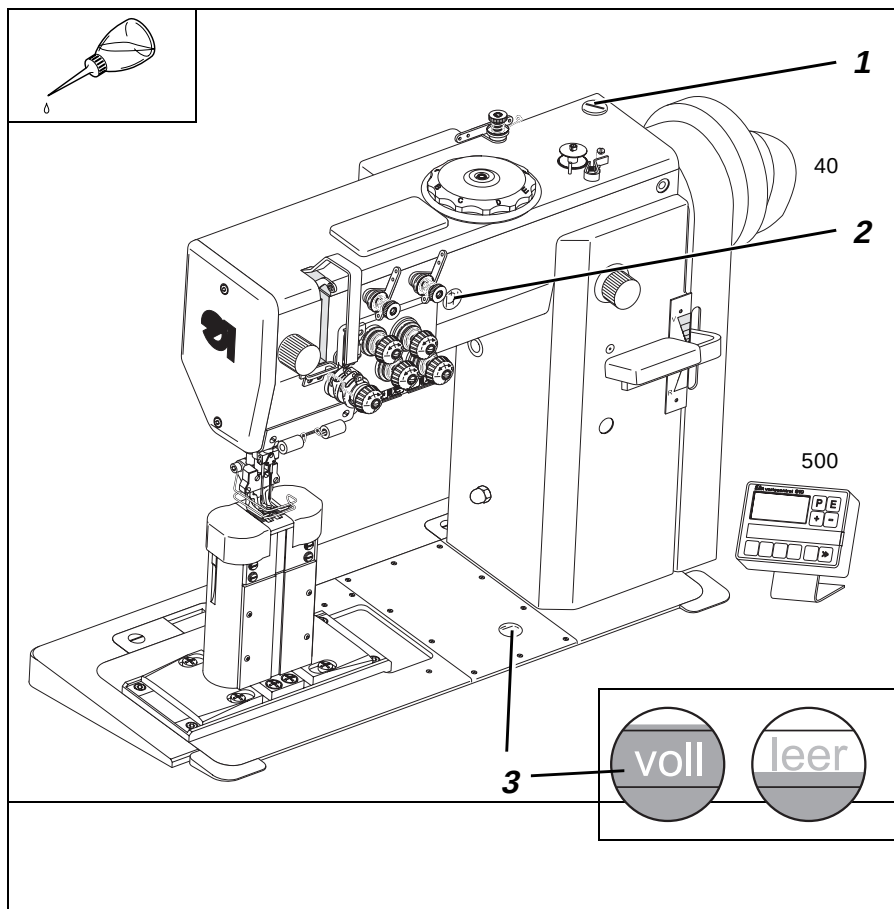
Des intervalles plus courts peuvent s'ensuivre dans le cas du traitement de matériaux très pelucheux.

10.1 Nettoyage et inspection

Une machine propre protège contre les pannes.



F





10.2 Lubrification



Attention danger de blessure !

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



ATTENTION !

Le maniement et la mise à la décharge d'huiles minérales sont soumises à des règles légales.
Remettez l'huile usée à une décharge autorisée.
Protégez votre environnement.
Faites attention à ne pas répandre d'huile.

Pour lubrifier la machine à coudre spéciale, 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

Travail d'entretien à effectuer	Légende	Heures de service
- Lubrification de la tête de couture et de la partie inférieure de la machine.	- Tourner et enlever le bouchon 1 - Remplir d'huile - Contrôler le niveau d'huile dans le voyant 3. Le niveau d'huile doit toujours être au dessus de la marque " Voll " (" Plein "). - Visser le bouchon 1. - Retirer du bac à huile l'huile qui a débordé.	8
- Lubrification de la navette	- A l'aide de la burette (dans le paquet joint), verser goutte à goutte de l'huile dans le trou 4 de l'anneau de couverture 5 de la navette (pas de lubrification par circulation d'huile).	3
- Contrôler le transport d'huile vers la tête de couture.	- Contrôler le transport d'huile dans le voyant 2 pendant le fonctionnement . - Si aucune circulation d'huile n'est reconnaissable dans le voyant, prévenir le technicien.	8

F



11. Equipements complémentaires

11.1 Guidage central de la couture (seulement si 768-E2/...est présent)

Généralités

Le guidage central de la couture sert d'auxiliaire de guidage pour le surpiquage. La pièce de guidage doit guider la partie centrale de la couture, afin que la distance entre le milieu de la couture et les aiguilles de droite et de gauche soit la même.

Pression d'appui de la butée pour le guidage central de la couture



ATTENTION !

La pression pour le guidage central de la couture doit se monter à un maximum de 2 bar !

- Pour ajuster la pression d'appui, tirer la poignée tournante du régulateur de pression du guidage central, et la tourner.

Tourner dans le sens horaire = augmenter la pression

Tourner dans le sens anti-horaire = diminuer la pression