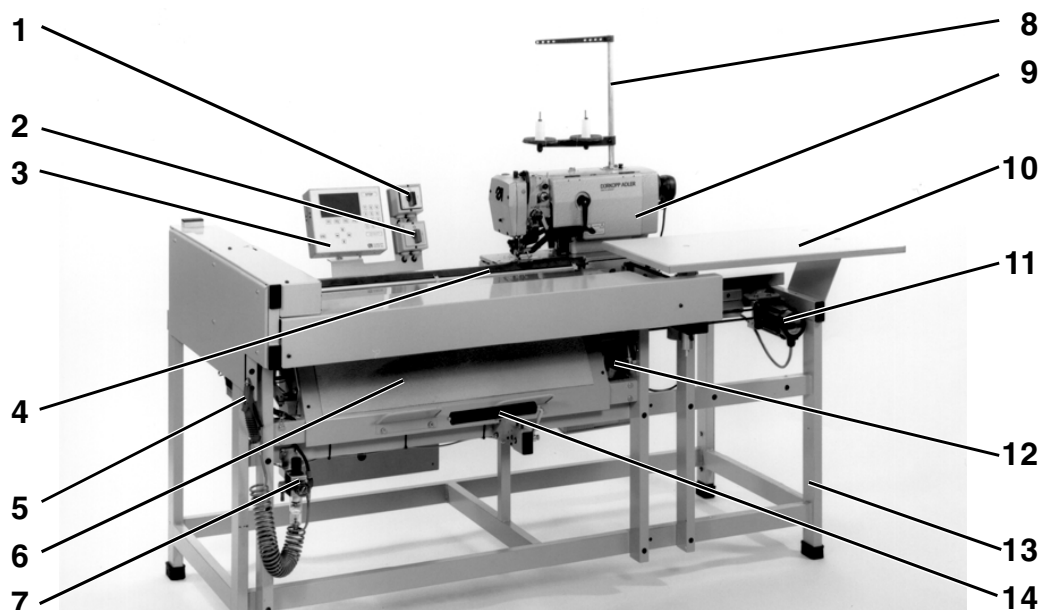


**2^e PARTIE: INSTRUCTIONS DE MONTAGE Classe 841-27**

1.	Etendue de la livraison de l'installation de couture	3
2.	Montage de l'installation de couture	
2.1	Dispositifs de sécurité de transport	4
2.2	Mise à niveau de l'installation de couture	5
2.3	Montage du porte-bobines	5
2.4	Connecter le dispositif d'aspiration	5
2.5	Vérifier la tension de la courroie trapézoïdale	6
3.	Connexion électrique	
3.1	Monter le panneau de commande	7
3.2	Contrôler la tension nominale	8
4.	Raccordement pneumatique	
4.1	Raccorder l'unité de conditionnement d'air comprimé	9
4.2	Régler la pression de service	10
5.	Lubrification	
5.1	Remplir les réservoirs d'huile	11
5.2	Huiler mèches et feutres	12
5.3	Régler le graissage du crochet	12
6.	Mise en service	13



1. Etendue de la livraison de l'installation de couture



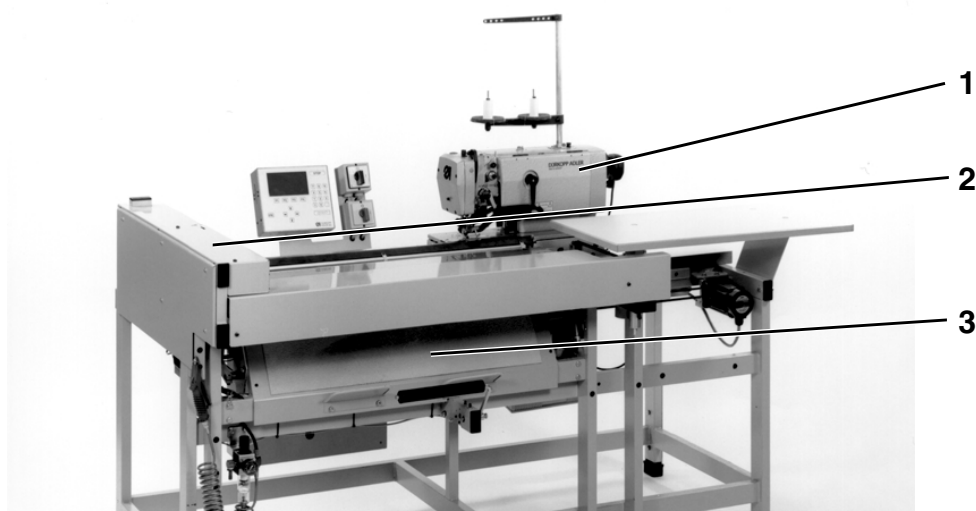
L'étendue de la livraison dépend de votre commande. Avant de faire l'assemblage, veuillez vérifier, si toutes les pièces dont vous aurez besoin, sont à votre disposition.

2

- 1 Interrupteur pour la tête de machine
- 2 Interrupteur principal
- 3 Panneau de commande
- 4 Dispositif d'amenée et unité d'avancement
- 5 Pistolet pneumatique
- 6 Empileur
- 7 Unité de conditionnement d'air comprimé
- 8 Porte-bobines
- 9 Tête de couture
- 10 Table d'évacuation
- 11 Moteur de l'unité d'avancement
- 12 Moteur de machine à coudre
- 13 Bâti
- 14 Genouillère
- Equipement supplémentaire
- Petites pièces dans les accessoires



2. Montage del l'installation de couture



ATTENTION !

Seulement un personnel expérimenté ayant reçu une formation correspondante est autorisé à procéder à l'assemblage de cette installation de couture.

2.1 Dispositifs de sécurité de transport

Les dispositifs de sécurité de transport se trouvent aux endroits suivants:

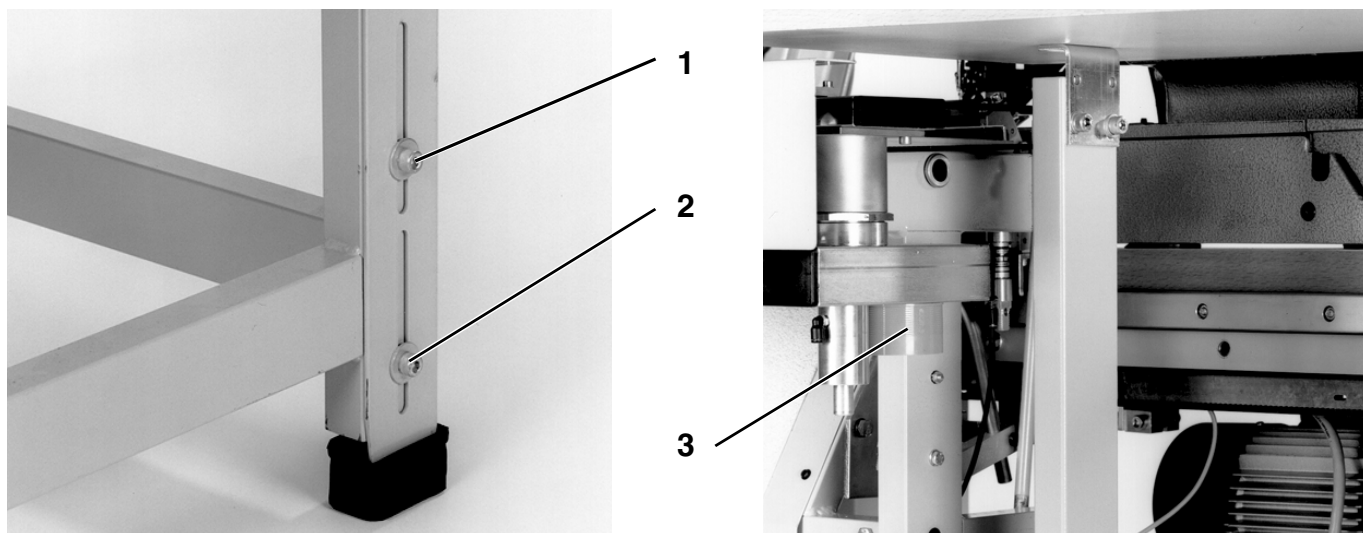
- Tête de couture (1)
- Dispositif d'amenée et unité d'avancement (2)
- Empileur (3)

Retirer les dispositifs de sécurité de transport

- Enlever les feuillards de cerclage et les lattes de la tête de la machine, de la table de machine et du bâti.



2.2 Mise à niveau de l'installation de couture

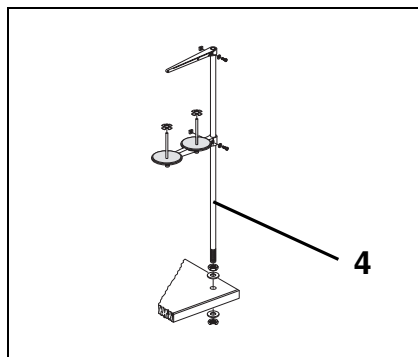


La mise à niveau de l'installation de couture peut se faire à l'aide d'un pied de la table. On doit veiller à ce que le dessus de table soit en position horizontale.

- Poser un niveau sur le bâti.
- Desserrer les vis (1) et (2).
- Aligner le dessus de table horizontalement.
- Resserrer les vis (1) et (2).

2

2.3 Montage du porte-bobines



- Mettre le porte-bobines (4) dans le trou de la fixation de porte-bobines (3).
- Fixer le porte-bobines avec écrous et rondelles.
- Monter et orienter les supports de bobines et le bras de débobinage selon les indications des illustrations.

2.4 Connecter le dispositif d'aspiration

Le vide dans le dispositif d'amenée retient l'ouvrage à sa position alignée. Le dispositif d'amenée est préparé pour être raccordé à une installation de vide de la maison.

Si l'entreprise ne possède pas d'installation de vide, il faut commander une soufflante centrifuge et un distributeur de vide livrables comme équipements optionnels.

- Raccorder le flexible d'aspiration de l'installation de vide de l'entreprise ou du distributeur de vide à la tubulure d'aspiration (3).



2.5 Vérifier la tension de la courroie trapézoïdale



1

2

3



ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENT!

Vérifier la tension de la courroie trapézoïdale seulement, lorsque l'installation de couture est coupée du secteur.

Vérifier la tension de la courroie trapézoïdale

- Si vous appuyez sans faire d'efforts avec un doigt sur la partie centrale de la courroie trapézoïdale (1) du moteur et si vous réussissez à la pousser d'environ 10 mm vers son centre, sa tension est bien réglée.

Corriger la tension de la courroie trapézoïdale

- Desserrer les écrous (2).
- Régler la tension de la courroie trapézoïdale par le pivotement du moteur (3).
- Resserrer les écrous (2).

3. Connexion électrique

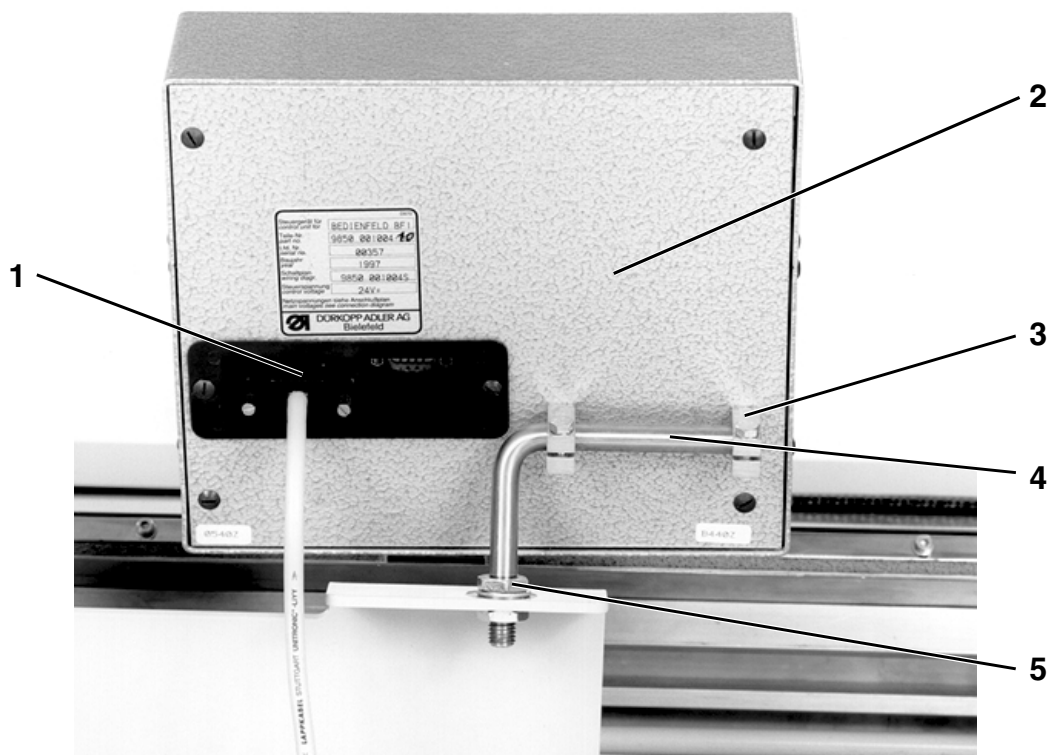


ATTENTION !

Seulement les personnes ayant acquis une expérience suffisante et reçu une formation correspondante sont autorisées à travailler sur l'équipement électrique de l'installation de couture!
La fiche de contact doit être retirée de la prise!

Les instructions de maniement fournies par les fabricants du moteur et du servomoteur jointes à la présente sont à respecter impérativement!

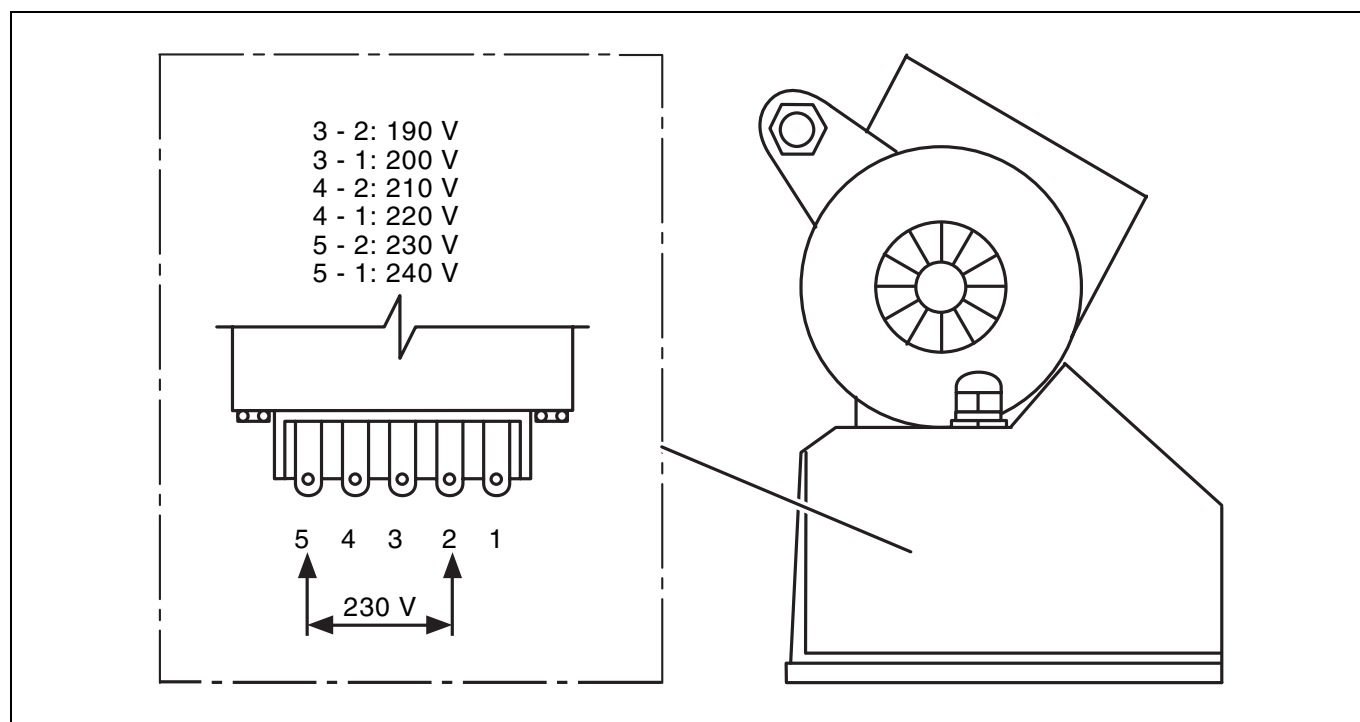
3.1 Monter le panneau de commande



- Glisser le panneau de commande (2) avec les deux pièces de serrage (3) sur l'étrier (4).
- Régler le degré d'inclinaison du panneau de commande.
- Bien serrer les vis des deux pièces de serrage (3).
- Desserrer la vis de serrage (5).
- Orienter le panneau de commande de façon à le mettre au mieux dans le champ de vue de l'opérateur.
- Resserrer la vis de serrage (5).
- Mettre la fiche de connexion (1) avec précaution dans la douille au dos du panneau de commande.
- Serrer les vis de jonction de la fiche de connexion.



3.2 Contrôler la tension nominale



ATTENTION!

La tension du secteur doit être identique avec la tension nominale indiquée sur la plaque signalétique!

L'adaptation à la tension du réseau local de distribution électrique se fait par les bornes d'alimentation 1 à 5 du transformateur (1) du moteur de la machine à coudre.

A la livraison le moteur de la machine à coudre est réglé à une tension du secteur de 230 V (bornes 5 et 2).

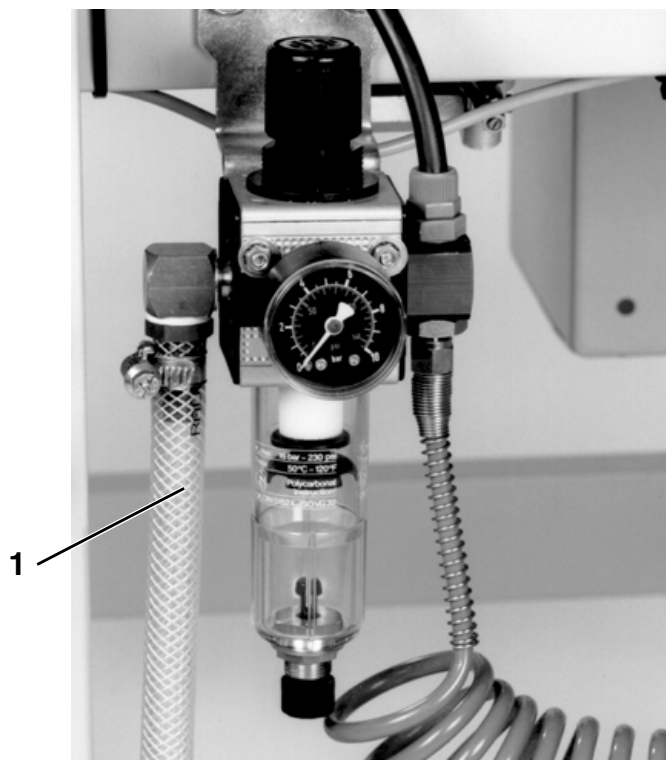
- Contrôler la disposition des bornes au transformateur du moteur.
- Si nécessaire, modifier les connexions suivant la tension d'alimentation existante.

Les moteurs de machine à coudre à courant continu utilisés sont alimentés par une tension alternative monophasée.

Afin de ne pas surcharger une seule phase dans le cas du raccordement simultané de plusieurs machines à coudre à un réseau de courant alternatif, il faut tenir compte de la recommandation suivante:

- Répartir les raccordements des différentes machines à coudre équitablement sur les différentes phases du réseau de courant alternatif.
- Le câblage nécessaire en cas d'alimentation par un réseau de courant alternatif est indiqué au schéma des connexions intérieures.

4. Raccordement pneumatique



2

4.1 Raccorder l'unité de conditionnement d'air comprimé

Pour l'exploitation de ses éléments pneumatiques l'installation de couture doit être alimentée avec de l'air comprimé sans eau.



ATTENTION !

Afin d'assurer un fonctionnement correct du processus de commandes pneumatiques on doit tenir compte des recommandations suivantes.

Le réseau de distribution d'air comprimé doit être suffisamment dimensionné pour garantir une pression de service minima de **5 bar** même pendant les pointes de consommation d'air comprimé.

Le système pneumatique de l'installation de couture doit être alimentée en air comprimé sans eau.

La pression dans le réseau doit se monter à environ 8 à 10 bar.

- Raccorder l'unité de conditionnement d'air comprimé au réseau de distribution d'air comprimé de l'entreprise avec le flexible de raccordement (1) (Ø 9 mm) et le manchon d'accouplement G1/4.

Ensemble de raccordement pneumatique

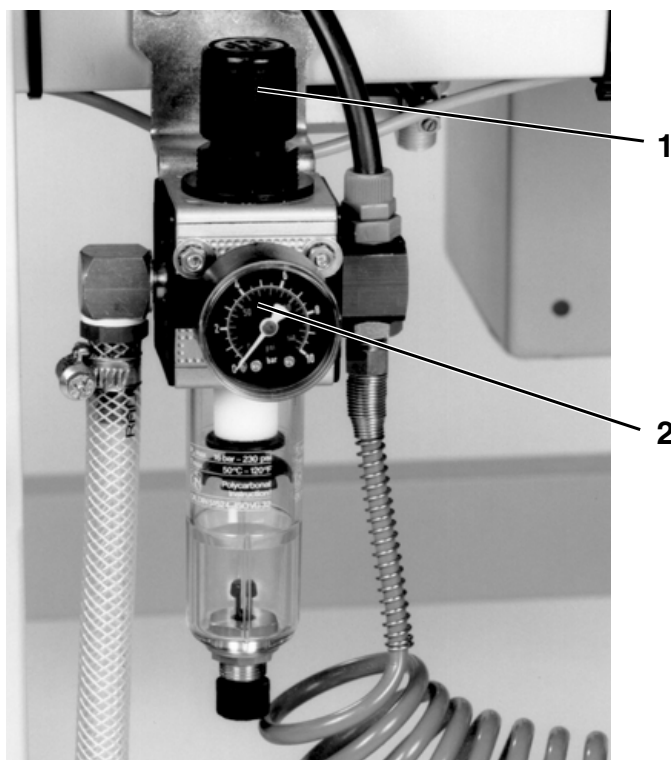
Un ensemble de raccordement pneumatique pour les bâtis avec unité de conditionnement d'air comprimé et équipements supplémentaires pneumatiques peut être commandé sous le N° de réf. 0797 003031.

Cet ensemble comporte les pièces suivantes:

- flexible de raccordement, 5 m de long, 9 mm
- douilles et colliers de serrage
- manchon d'accouplement et accouplement



4.2 Régler la pression de service



La pression de service de l'installation de couture est de **6 bar**.
On peut la lire au manomètre (2).

- Pour régler la pression de service soulever la manette (1) et la tourner.
Tourner dans le sens des aiguilles d'une montre = augmenter la pression
Tourner contre le sens des aiguilles d'une montre = réduire la pression



5. Lubrification



ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENT!

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

ATTENTION !

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



Pour remettre de l'huile dans les réservoirs d'huile, utilisez exclusivement le lubrifiant **ESSO SP-NK 10** ou toute autre huile de qualité identique avec les spécifications suivantes:

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

On peut se procurer l'huile **ESSO SP-NK 10** chez les agences de la **DÜRKOPP ADLER AG** sous les numéros de références:

- 9047 000013 pour le bidon de 2 litres
- 9047 000014 pour le bidon de 5 litres

2

5.1 Remplir les réservoirs d'huile

Graissage du crochet



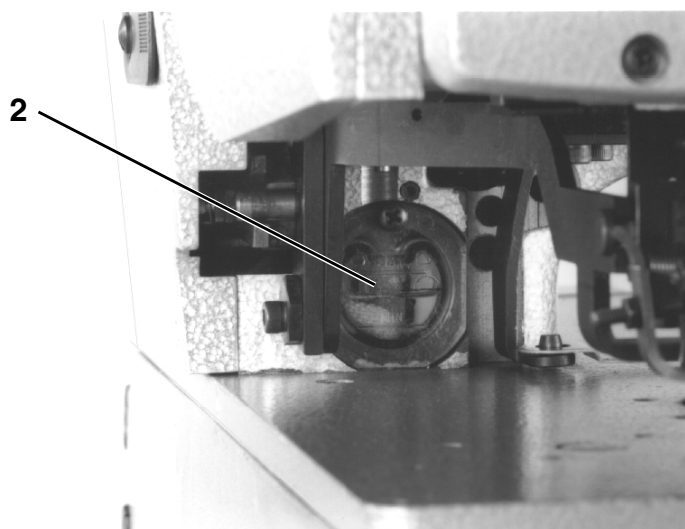
ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENT!

Refaire le plein d'huile seulement, lorsque l'installation de couture est coupée du secteur.

- Mettre l'installation de couture hors de circuit.
- Tourner l'unité d'avancement sur le côté afin de pouvoir renverser la tête de la machine.
- Renverser la tête de la machine.
- Mettre de l'huile dans le réservoir (1) par le trou de remplissage, jusqu'au repère "**max**".
- Rabattre la tête de la machine.



Graissage de la tête de la machine



- Mettre de l'huile dans le réservoir (2) par le trou de remplissage, jusqu'au repère "**max**".

5.2 Huiler mèches et feutres

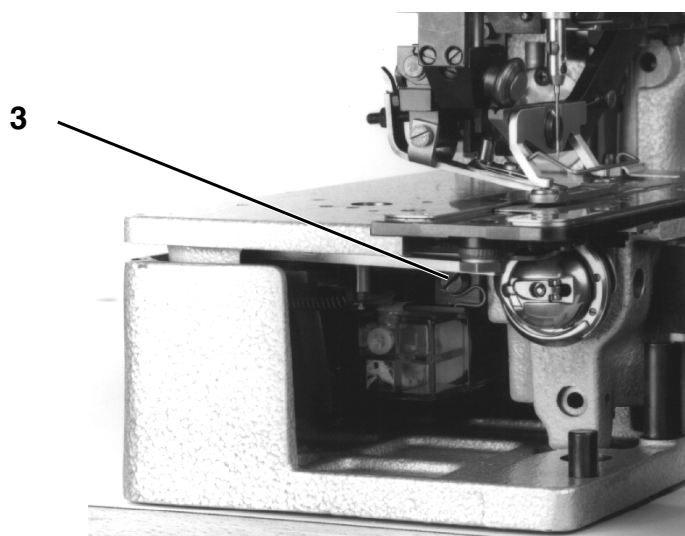
Avant la première mise en service de la machine et après un arrêt prolongé on devrait embiber les mèches et les éléments en feutre avec très peu d'huile.

5.3 Régler le graissage du crochet



ATTENTION !

Afin de garantir le graissage du crochet suffisant pendant le rodage, le débit d'huile réglé à l'usine est plus généreux que normalement. Veuillez surveiller ce réglage et corriger le débit dès la fin du rodage.



- Le débit d'huile peut se régler à la vis (3).



6. Mise en service

Après la fin des travaux d'assemblage et de montage, il faut faire un essai de couture

- Mettre la prise au secteur.



ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENT!

Fermer l'interrupteur principal! Enfiler les fils d'aiguille et du crochet seulement, lorsque l'installation de couture machine est déconnectée!

- Enfiler le fil d'aiguille (voir Instructions de Maniement).
- Mettre une canette pleine (voir Instructions de Maniement).



ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENT!

Pendant la passe de référence ne pas passer la main dans le rayon de déplacement de l'unité d'avancement.



- Enclencher l'interrupteur principal.
La commande charge le programme de machine.
Le logo DÜRKOPP-ADLER est affiché pour un petit moment à l'écran du panneau de commande.
- Le message affiché "<==== REF" demande à l'opérateur de lancer la passe de référence.
- Appuyer sur la touche de lancement.
L'unité d'avancement se déplace lentement vers sa position finale à gauche.
- L'affichage passe à l'écran principal.
- Poser le matériel à coudre.
- Activer le vide avec la genouillère.
- Lancer l'opération de couture par la pression sur la touche de lancement.
- Contrôler si les boutonnières répondent aux exigences présentées.
Si le résultat n'est pas satisfaisant, modifier les tensions de fil (v. Instructions de Maniement).