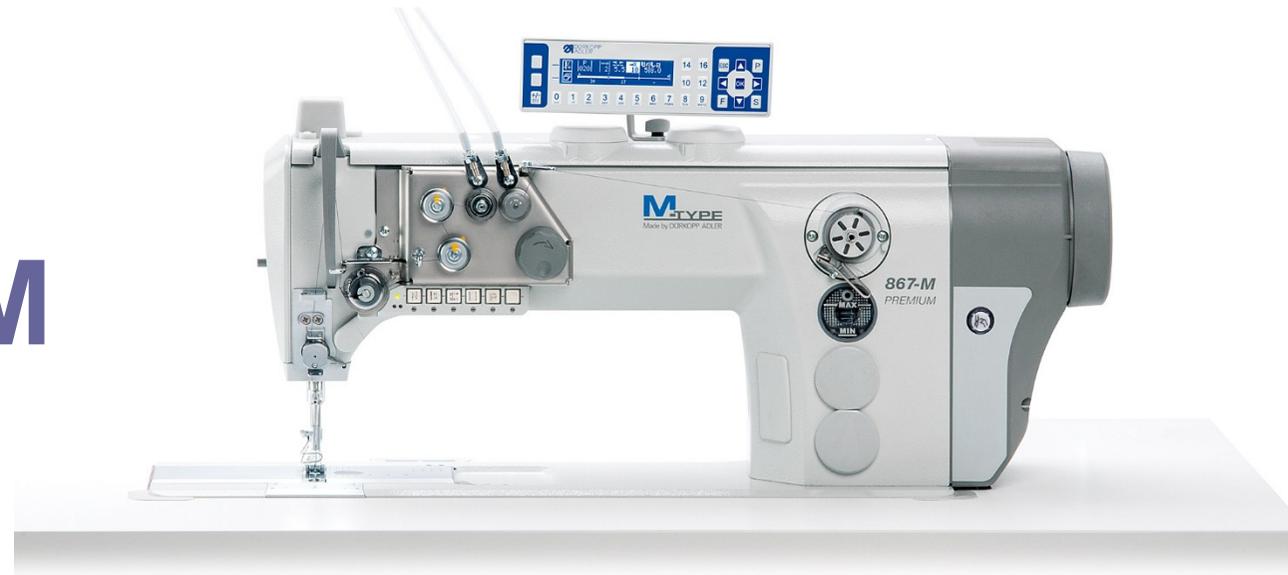


M-TYPE PREMIUM



COURS TECHNICIENS

Agenda Training Techniciens - 1 jour

09:00 - 09:15	Introduction, Présentation du programme de formation
09:15 - 09:30	Accéder le Mode Technicien <ul style="list-style-type: none">• Code d'accès• Introduction aux réglages
09:30 - 10:30	Définition des valeurs défaut pour les programmes <ul style="list-style-type: none">• Explication des paramètres• Exercices pratiques : tester les réglages en mode utilisateur
10:30 - 10:45	Pause
10:45 - 12:15	Configuration de la Machine <ul style="list-style-type: none">• Explication des paramètres• Accentuer l'importance des réglages en cas d'échange d'équipement : vitesse max., longueur de point max., levage du pied presseur, guide• Exercices pratiques : tester les réglages en mode utilisateur
12:15 - 13:15	Midi

Agenda Training Techniciens - 1 jour

13:15 - 14:45

Configuration utilisateur

- Explication ParameterView
Exercice pratique : Utilisation des codes de paramètre en mode technicien et utilisateur
- Configuration dispositif d'entrée/sortie
Exercice pratique : configurer la touche de fonction no. 6, etc.
- Configuration du comportement des programmes :
Arrêter, annuler, passage segments, Bip
- Verrouillage : bloquer des fonctions pour l'opérateur
- Configuration écran : contraste luminosité

14:45 - 15:00

Pause

15:00 - 16:30

Routines de Service

- Tester l'opérationnalité d'équipement, Calibrages
Exercices pratiques : effectuer des tests, calibrer la longueur de points, guide, pédale

Configuration Compteur

Réinitialiser la machine

Agenda Training Techniciens - 1 jour

15:00 - 16:30

Transfert des données

- Explications des modes de transfert
- Exercices pratiques : sauvegarder / télécharger les paramètres, données de calibrage et programmes

Actualisation du logiciel (Software Update)

Aperçu sur les réglages mécaniques

- Synchronisation Mouvement du Pied Presseur
- Synchronisation Pression / Levage du Piet Presseur
- Synchronisation Longueur de point

16:30 - 16:45

Conclusion de la journée, Questions

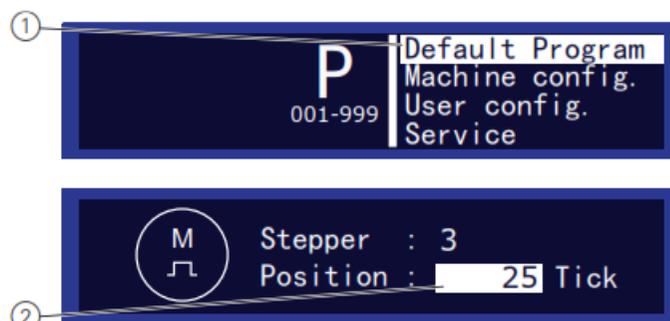
M-Type PREMIUM

Machine à coudre électronique programmable

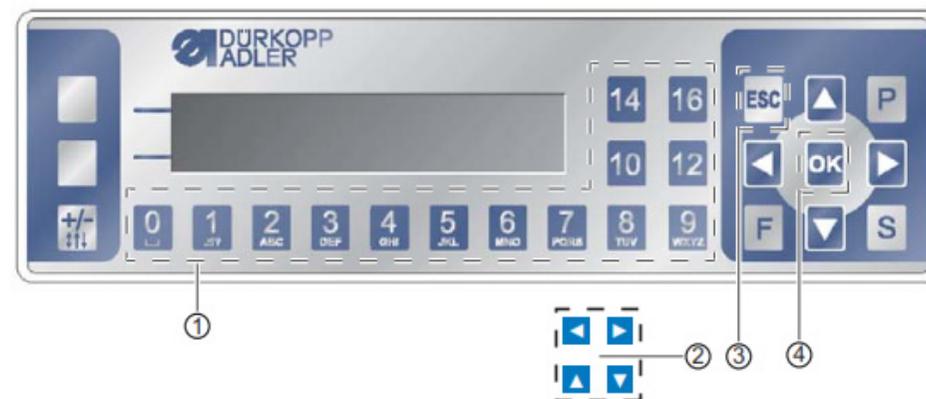
- Installation de moteurs pas à pas pour mettre à disposition les ajustages suivantes:
 - Longueur de point programmable
 - Variation de course du pied presseur programmable
 - Levage du pied presseur
 - Tension du fil programmable avec compensation de la vitesse
 - Pression du pied presseur programmable
- Création de Programmes
 - reproduire les ajustages
 - automatiser les segments de couture
 - enchaîner les programmes
- Unité de Contrôle DAC confort avec panneau de commande OP3000, production du logiciel par Dürkopp Adler
- Distribution des programmes et actualisation du logiciel par clé USB

Prévue Mode Technicien

- Réglages de service par le logiciel
 - la configuration principale de la machine
 - les fonctions de test pour les éléments de la machine
 - les fonctions de calibrage
 - les pré-réglages pour les programmes et utilisateurs
- Panneau de commande OP3000



- (1) - Entrée activée dans une liste de menus
 (2) - Entrée activée dans un champ de valeur

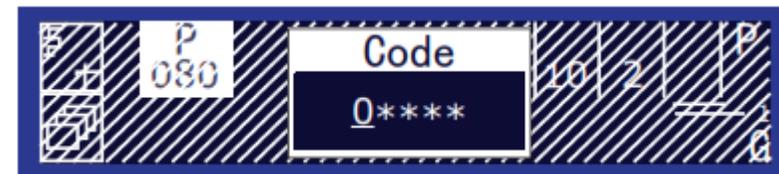
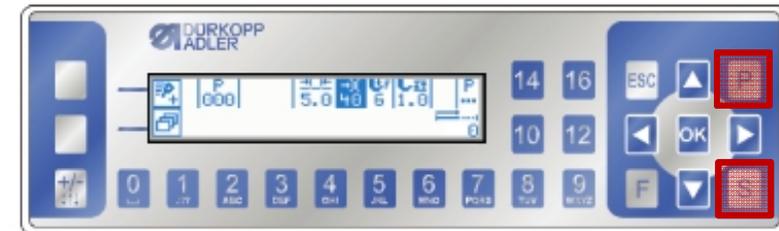


- (1) - Touches numériques
 (2) - Touches de direction ▲/▼ ◀/▶

- (3) - Touche ESC (Échap)
 (4) - Touche OK

Accéder le Mode Technicien

- Login
 - Appuyer P et S simultanément
 - Entrer le code: **25483**
- Éléments menu technicien:
 - Prg. par défaut
 - Machine config.
 - Config. util. (utilisateur)
 - Service
 - Compteur
 - Reinit. (Réinitialiser)
 - Trans. de donn
(transfert de données)



P
001-999

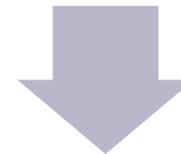
Prg. par défaut

	Lg. de pt.	Longueur de point	0.0 – 12.0 mm
	Pres. Pied	Pression du pied presseur	01 - 20
	Tn.fil	Tension du fil d'aiguille	01 – 99 %
	D. pied	Débattement du pied presseur	0.5 – 9.0 mm
	Pt.arrêt AV	Point d'arrêt en début de couture	ON/OFF
	Pt.arrêt AR	Point d'arrêt en fin de couture	ON/OFF
	Coupe fils	Coupe-fil	ON/OFF
	 Pièce p.j.	Pièces par jour	Mode OFF/Incr./Decr.

Attention! Priorité Mode Technicien



Les paramètres
du mode technicien
ont la **priorité**



Définir les paramètres
et valeurs par défaut
avec prudence



Machine config.

	Coupe fils	Réglages du dispositif coupe-fil	ON/OFF, Vitesse --> ...
	Pince-fil	Réglages du pince-fil	Angles, Options, PWM, NSB
	Vitesse	La vitesse pour des conditions particulières.	Vit.max/min, vit.pos, Dép. lent
	Aig.Position	Positions de l'aiguille	Arrêt, Enfilage, Coupe
	Pied...	hauteur et vitesse maximale du levage du pied-presseur	
	Tn. fil	Comportement de la tn. du fil lors des levées intermédiaires et après coupe	
	Debatement	Coupler la tension du fil supplémentaire à la course suppl. du pied- presseur	
	Lg. de pt.	limiter la longueur de point max.	
	Force de retenu	force de maintien de l'entraînement couture	
	Pédale	Réglages pour le comportement de la pédale, réponse en temps	
	Puller	roue derrière pour tirer les matériaux épais	
	Refroid. aigui.	Refroidissement de l'aiguille	vitesse, temps délai, ...
	Guide	Guide	vitesse de course, limites mm
	Epaisseur	Réglages de la fonction d'identification des épaisseurs de matériel	
	Cor.Vit.	Correction de la vitesse	hystérèse
	Cellule	Barrière photoélectrique	
	M.s.cpt.pt	Méthode de comptage de points ou mesure de longueur en mm	
	Enfilage	Position du pied presseur pendant l'enfilage activé	

Machine config. (Notes)

Machine config. (Notes)



Config. util. (utilisateur)

 Langue	Sélectionner la langue de logiciel	FR, CZ, EN, DE, SL
ParameterView	Activer l'affiche des codes de paramètres	
Config. entrée	Configuration des dispositifs d'entrée: touches de fonction, pédale	
Config. sortie	Configuration des équipements en option, refroid. de l'aiguille	
Scanner	Configuration d'un scanner connecté	
Interface	Définition de l'interface au DAC pour le raccordement du scanner	
F. pt.cout.	Configuration du comptage des points individuels (demi-points)	
 P programme <small>001-999</small>	Comportement des programmes: Annuler, passage segments, Bip	
B. rot. élect.	Activer le Jog-Dial comme instrument de saisi	
 Verrouillage	Limiter l'étendue de fonctions pour l'opérateur, bloquer fonctions	
M2M	Configurer Machine to Machine	
Contraste	Prédéfinition du contraste au panneau de commande OP3000	
 Luminosité	Prédéfinition de la luminosité du panneau de commande OP3000	

Config. util. (Notes)

Signales d'entrée de la machine

Signal d'entrée	Contrôle d'entrée	Fonctions entrée
S1 Piquage arrière	X120T.3	3
S2 Position d'aiguille	X120T.16	4
S3 Point d'arrêt (suppression/remise)	X120T.4	2
S4 2 ^e longueur de point	X120T.17	12
S5 2 ^e tension du fil	X120T.5	11
S6 Passage segment de couture	X120T.18	23
Genouillère S1	X120T.15	21
Genouillère S2	X120T.2	21
Volant électronique	X100B.15	6

Signales de sortie de la machine

Signal de sortie	Contrôle de sortie
ML (X22)	X120B.9
NK (X22)	X120B.10
RA (X16)	X120B.12
STL (X17)	X120B.22
STL (FA) (X18)	X120B.23
FL (X15) (X22)	X90.12
FF3 OUT (X22)	X90.15

Fonctions sortie
0
1 = Refroidissement de l'aiguille
3 = Pos 1
4 = Pos 2
5 = Moteur en course
6 = Guide central
7 = Signal Levage du Pied



Service



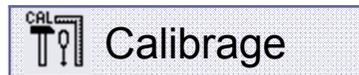
Multitest

Vérification si équipement est opérationnels (p.ex.pédale)



Ajustements

Routines de service avec la machine sous tension



Calibrage

Calibrage de la longueur de point, la pédale, guide



Service (Notes)

Compteur

P.C.	Compteur de pièces
P.C.D.	Compteur de pièces par jour
S.C.	Compteur de points
B.C.	Compteur de points du fil de canette



Res

Réinit.(ialiser)

Réinit.données	Remettre tous les paramètres à l'état de livraison
Réinit. prg	Effacer tous les programmes de couture créés
Réinit. Calibr.	Remettre les valeurs de calibrage au valeurs par défaut
Réinit. tout	Tout est effacé et remis a l'état de livraison



Trans. de donn (transfert de données)



Tous les données

Importer/Télécharger param., programmes, calibrage



Seul donnes

Importer/Télécharger paramètres et calibrages



programme

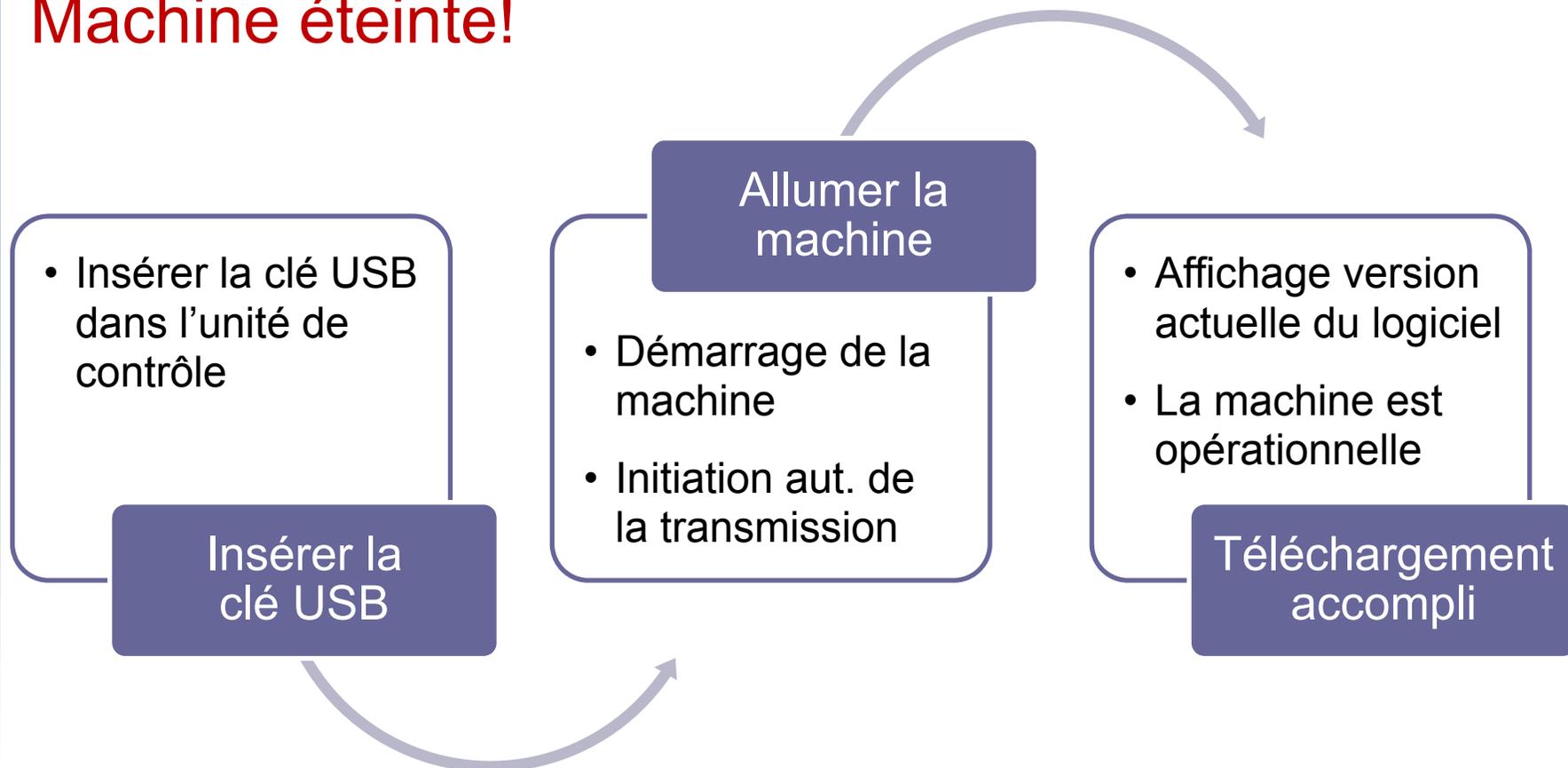
Importer/Télécharger les programmes de couture

1 Actualisation du logiciel (Software Update)

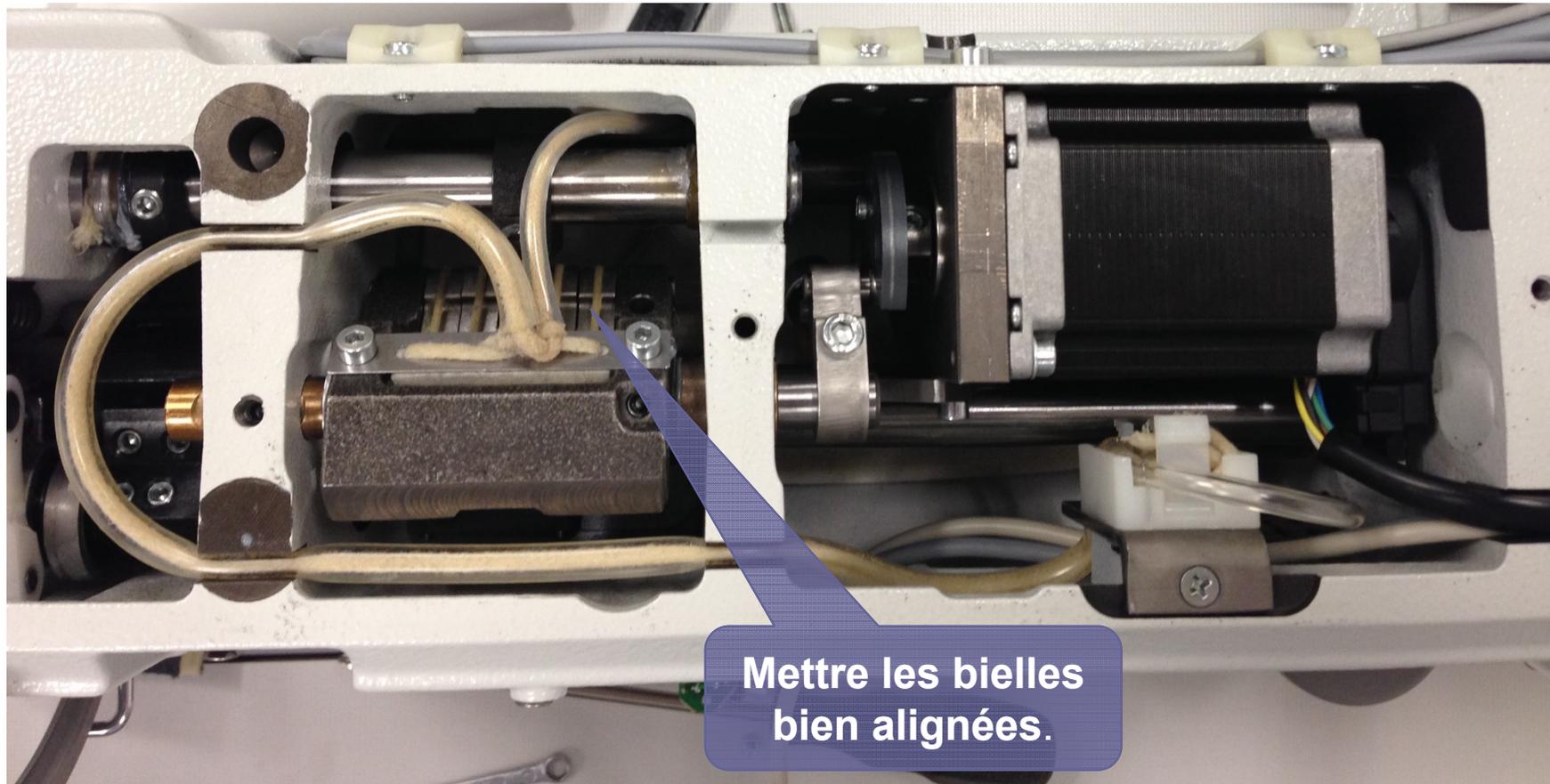
- Fichier comprenant la version actuel (*.dacing) sera mise à disposition par DAP France avec indication des modifications dans le logiciel
- Sauvegarder le fichier sur une clé USB
- Sécuriser qu'il n'y a **qu'UNE** version logiciel sauvegardé sur la clé USB
- Effectuer la mise à jour du logiciel sur la machine.

2 Actualisation du logiciel

Machine éteinte!



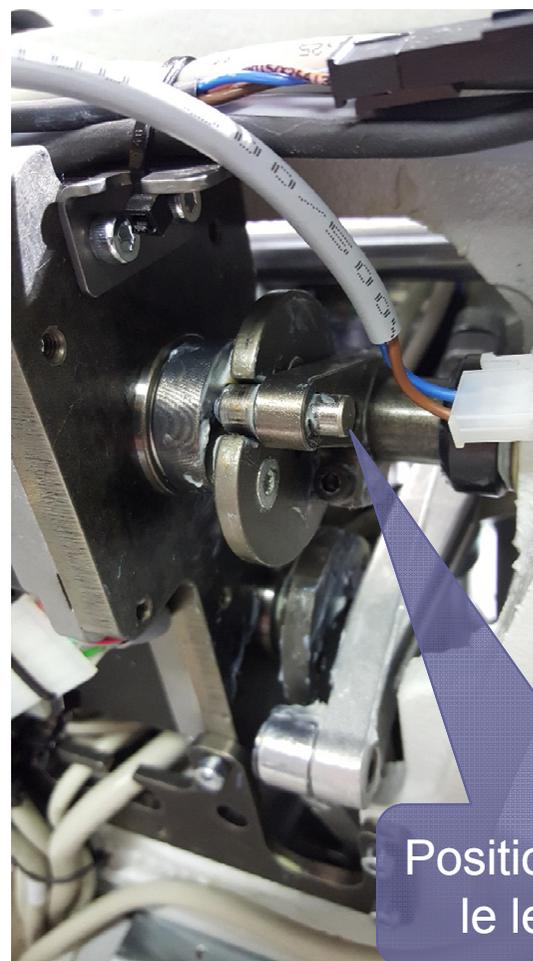
Réglages mécaniques spécifiques PREMIUM: Synchronisation Mouvement du Pied Presseur



Réglages mécaniques spécifiques PREMIUM: Régler la pression et la levée du pied presseur

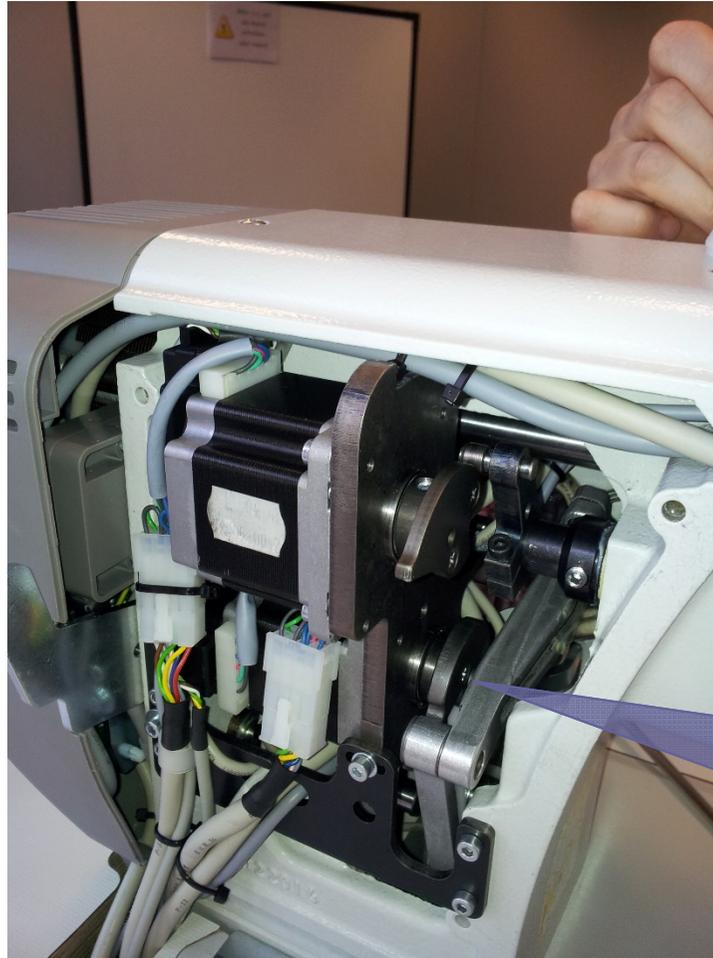


Mettre un cale de 5 mm
sous le pied presseur



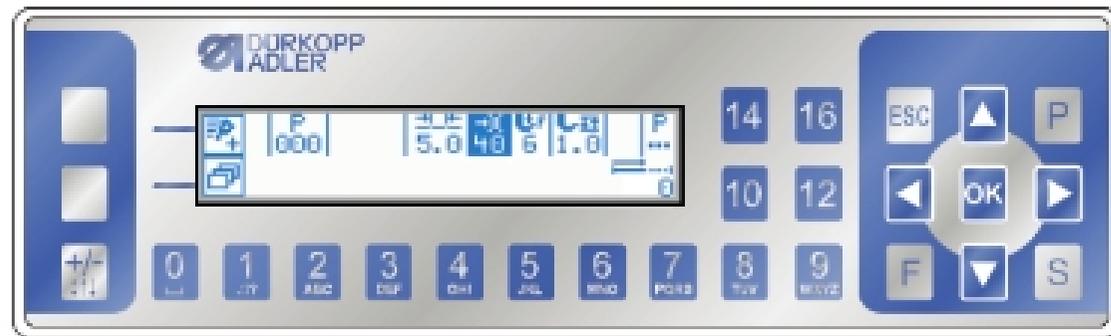
Positionner la pigne dans
le levier et la came

Réglages mécaniques spécifiques PREMIUM: Synchronisation Longueur de Point



- Mettre la pignone en position par rapport à la came (entaille sur came).
- Aligner les bielles
- Pousser le levier de transmission vers le haut.

QUESTIONS?



**MERCI POUR VOTRE
ATTENTION**



DÜRKOPP ADLER AG

Potsdamer Str. 190

33719 Bielefeld

Allemagne

Tél. : +49 (0) 521 925 00

E-Mail: service@duerkopp-adler.com

www.duerkopp-adler.com