

M-TYPE PREMIUM COMMANDER



FORMATION
TECHNICIENS

Programme de formation des techniciens – Jour 1

09h00 - 09h15

Introduction, présentation de la formation

09h15 - 09h30

Accès au niveau technicien

- Mot de passe d'accès
- Présentation des réglages

09h30 - 10h00

Configuration de la machine

- Explication des paramètres
- Accent sur l'importance des réglages lors du remplacement de l'équipement : vitesse maximale, longueur maximale du point, levée du pied presseur, butée-bord
- Exercices : test des réglages en mode opérateur
- Configuration d'entrée/de sortie

10h00 - 10h30

Pause

10h30 - 10h45

Définition des paramètres de programme par défaut

- Explication des paramètres
- Exercices : test des réglages en mode opérateur

Programme de formation des techniciens – Jour 1

10h45 - 12h15

Configuration utilisateur

- Explication des paramètres
- Verrouillage : fonctions de blocage/restriction pour l'opérateur
- Réglages de l'écran : contraste, luminosité

12h15 - 13h15

Déjeuner

13h15 - 14h45

Transfert manuel des données

- Explications des modes de transfert
- Exercices : enregistrement/téléchargement des paramètres, données de calibrage et programmes

Effectuer une mise à jour du logiciel

14h45 - 15h00

Pause

15h00 - 15h30

Routines de service

- Test de l'équipement, ajustements de l'équipement, calibrage
- Exercices : tests multiples, calibrage de la longueur de point, guide, pédale

Réinitialisation des données

Programme de formation des techniciens – Jour 1

15h30 - 16h30

Informations

- Explications des modes d'information

Effectuer une mise à jour du logiciel

Mécanique

- Définir le mouvement de course du pied d'alimentation
- Définir la pression et la levée du pied presseur
- Définir le réglage du point mécanique

16h30 - 16h45

Conclusion, questions

M-TYPE PREMIUM

Machine à coudre programmable

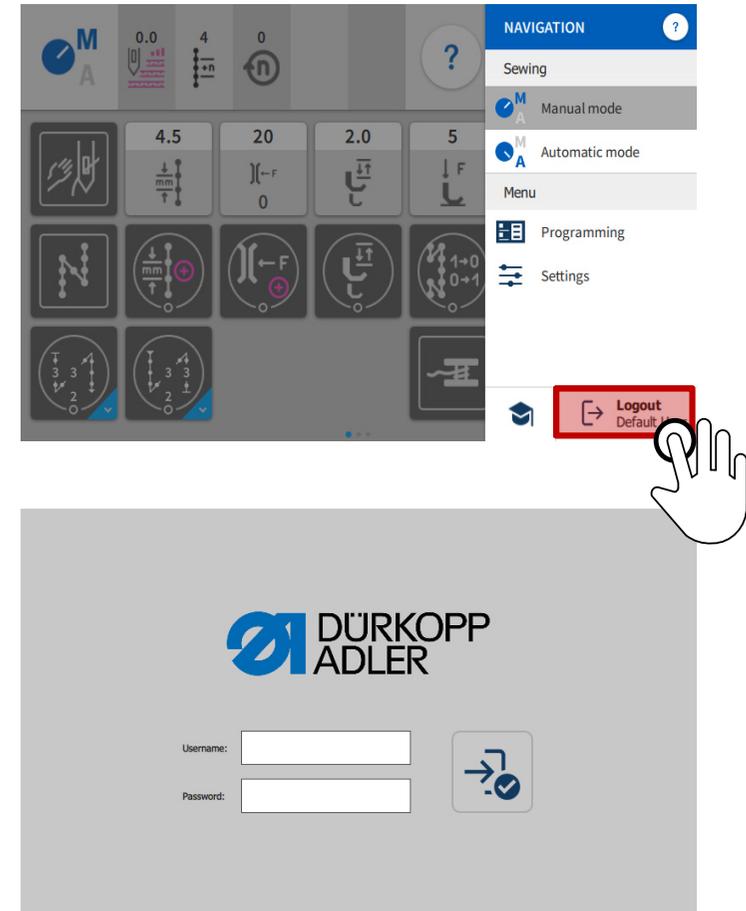
- Installation de moteurs pas à pas pour permettre les réglages suivants :
 - Réglage programmable de la longueur de point
 - Réglage programmable du pied presseur alternant
 - Levée du pied presseur contrôlée par le moteur pas à pas
 - Tension du fil de l'aiguille programmable (électromagnétiquement) avec compensation de la vitesse
 - Pression du pied presseur programmable
- Création de programmes
 - Réutilisation et reproduction des réglages de paramètres
 - Automatisation des segments de couture
- Unité de contrôle DAC confort via le panneau de commande Commander Basic/Pro, conception logicielle réalisée par Dürkopp Adler
- Distribution des programmes et mise à jour du logiciel par clé USB

Présentation du niveau technicien

- Réglages de service via les réglages du logiciel
 - Configuration générale de la machine
 - Fonctions de test des éléments de la machine
 - Fonctions de calibrage
 - Préréglage des valeurs par défaut des paramètres des programmes
 - Transfert manuel des données
 - Création d'utilisateurs et de rôles dans la gestion des utilisateurs

Appel du niveau technicien

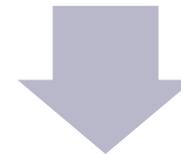
- Connexion
 - Clic sur le bouton Se déconnecter
 - Nom d'utilisateur : Technicien
 - Mot de passe : **25483**
- Éléments du menu technicien :
 - Configuration de la machine
 - Valeurs par défaut du programme (préréglages du programme)
 - Configuration utilisateur
 - Transfert manuel des données
 - Service
 - Informations
 - Mise à jour du logiciel



Attention ! Mode technicien prioritaire

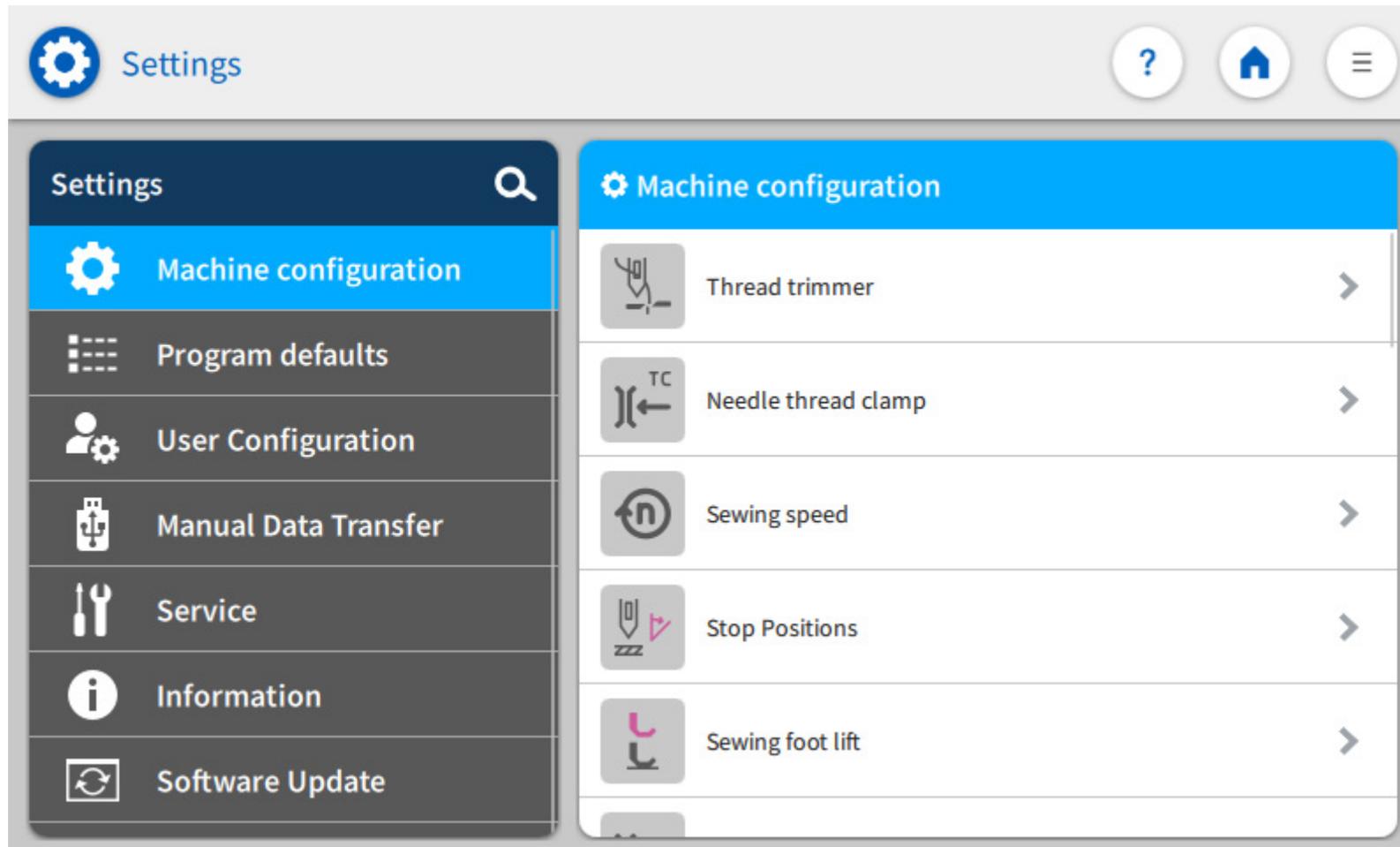


Les réglages du
niveau technicien sont
prioritaires



Veillez à définir les
paramètres et les
valeurs par défaut
avec soin

Configuration de la machine



Configuration de la machine

	Thread trimmer >	Réglage du coupe-fil	On/Off, vitesse, position de l'aiguille, etc.
	Needle thread clamp >	Réglage du pince-fil	Angles, options, PWM, NSB
	Sewing speed >	Réglage de la vitesse dans des conditions particulières	Vitesse de couture max./min., démarrage en douceur
	Stop Positions >	Positions de l'aiguille lors de l'arrêt, de l'enfilage ou de la coupe	
	Sewing foot lift >	Hauteur et vitesse maximales de la levée du pied presseur	
	Needle thread tension >	Comportement de la tension du fil en cas de levée intermédiaire du pied presseur et après la coupe	
	Sewing foot stroke >	Couplage de la 2 ^e tension du fil avec la 2 ^e course du pied presseur	
	Stitch length >	Limitation de la longueur de point maximale	
	RFW / SSD >	Réglage du contrôleur de fil restant, de la surveillance de la rotation de la canette et de la détection de point manqué	

Configuration de la machine

	Holding force	>	Réglage de la force de retenue du moteur	
	Pedal steps	>	Réglage du comportement de la pédale, des temps de réponse	
	Needle cooling	>	Réglage du refroidissement de l'aiguille	Vitesse, ralenti/décalage
	Seam Center Guide	>	Réglage du guidage au milieu de la couture	
	Puller	>	Réglage de l'entraînement du fil	
	Edge Guide	>	Réglage de la butée-bord	Vitesse de déplacement, écart minimal
	Material thickness detection	>	Réglage de la détection de l'épaisseur de matière	
	Correction speed effect	>	Correction de l'influence d'une vitesse élevée	Hystérèse
	Light barrier	>	Réglage de la barrière photoélectrique	

Configuration de la machine

 Mode segment size >	Méthode de comptage des segments de couture : nombre de points ou longueur en mm
 Threading mode >	Position de l'aiguille et du pied presseur si le mode enfilage est actif/pendant le mode enfilage
 Machine Blockage >	Réglage du verrouillage de la marche (verrouillage de la course)
 Manual Backtack >	Réglage de l'arrêt manuel
 Jog-Dial >	Activation du volant électronique en tant qu'instrument d'entrée
 Referencing >	Sous-menu des réglages de référencement
 Scanner >	Configuration d'un scanner portatif connecté
 Interface >	Définition de l'interface au DAC confort (par ex. : quel scanner est connecté)
 Input/Output Configuration >	Configuration et répartition des entrées et sorties
 Additional I/O Configuration >	Sous-menu des E/S supplémentaires (entrées/sorties)

Signaux d'entrée de la machine

Signal d'entrée	Entrée	Fonctions d'entrée
S1 Couture arrière	X120T.3	3
S2 Position de l'aiguille	X120T.16	4
S3 Point d'arrêt	X120T.4	2
S4 2 ^e longueur de point	X120T.17	12
S5 2 ^e tension du fil	X120T.5	11
S6 Passage au segment de couture suivant	X120T.18	23
Genouillère S1	X120T.15	21
Genouillère S2	X120T.2	21
Volant électronique	X100B.15	6

Signaux de sortie de la machine

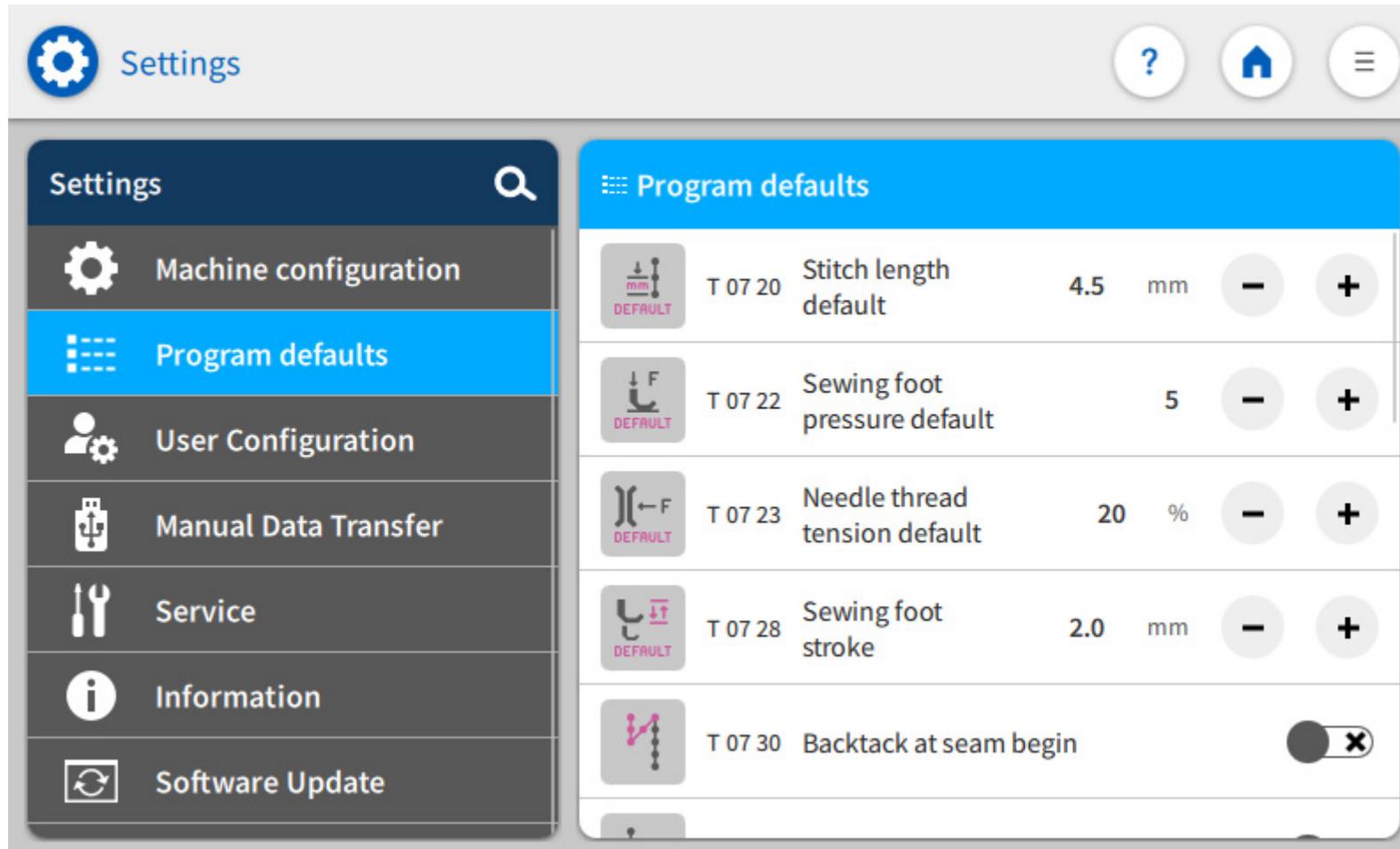
Signal de sortie	Sortie
ML (X22)	X120B.9
NK (X22)	X120B.10
RA (X16)	X120B.12
STL (X17)	X120B.22
STL (FA) (X18)	X120B.23
FL (X15) (X22)	X90.12
FF3 OUT (X22)	X90.15

Fonctions de sortie (extrait)
0 = libre
1 = refroidissement de l'aiguille
2 = contrôle du fil restant
3 = pos. 1
4 = pos. 2
5 = moteur en fonctionnement
6 = guidage au milieu de la couture
7 = signal de levée du pied presseur
8 = tire-fil



Machine configuration (Notes)

Valeurs par défaut du programme



The screenshot shows a mobile application interface for 'Settings'. The left sidebar contains several menu items: 'Machine configuration', 'Program defaults' (highlighted in blue), 'User Configuration', 'Manual Data Transfer', 'Service', 'Information', and 'Software Update'. The main content area is titled 'Program defaults' and lists five settings, each with a 'DEFAULT' icon, a code, a description, a value, a unit, and adjustment buttons.

Code	Description	Value	Unit	Adjustment
T 07 20	Stitch length default	4.5	mm	- +
T 07 22	Sewing foot pressure default	5		- +
T 07 23	Needle thread tension default	20	%	- +
T 07 28	Sewing foot stroke	2.0	mm	- +
T 07 30	Backtack at seam begin			Toggle (checked)

Valeurs par défaut du programme

	T 07 20	Stitch length default	4.5 mm	-	+	Longueur de point utilisée comme valeur par défaut lors de la création d'un programme	[0,0 – 12,0 mm]
	T 07 22	Sewing foot pressure default	5	-	+	Pression de pied utilisée comme valeur par défaut lors de la création d'un programme	[1 – 20]
	T 07 23	Needle thread tension default	20 %	-	+	Tension du fil d'aiguille utilisée comme valeur par défaut lors de la création d'un programme	[1 – 99 %]
	T 07 28	Sewing foot stroke	2.0 mm	-	+	Course de pied utilisée comme valeur par défaut lors de la création d'un programme	[0,5 – 9,0 mm]
	T 07 30	Backtack at seam begin			<input type="checkbox"/>	Réglage de l'activation automatique du point d'arrêt au début de la couture dans un nouveau programme (On/Off). Les paramètres sont repris du mode manuel.	
	T 07 31	Backtack at seam end			<input type="checkbox"/>	Réglage de l'activation automatique du point d'arrêt à la fin de la couture dans un nouveau programme (On/Off). Les paramètres sont repris du mode manuel.	
	T 07 32	Thread trimmer			<input checked="" type="checkbox"/>	Réglage déterminant l'activation automatique ou non du coupe-fil pour un nouveau programme (On/Off)	
	Σ-0000	Daily piece counter				Réglable pour permettre un comptage ascendant ou descendant	

Valeurs par défaut du programme

Stitch functions		
	T 07 07 Count stitches	<input checked="" type="checkbox"/>
	T 07 08 Correction of backward stitches	<input checked="" type="checkbox"/>
Default Program Parameters		
	T 07 02 Forward Sound	<input checked="" type="checkbox"/>
	T 07 06 Segment switch by pedal	<input type="checkbox"/>
Program Abort		
	T 07 05 Mode	Position
	T 07 04 Thread trimmer	<input checked="" type="checkbox"/>
	T 07 00 Pedal Abort	<input checked="" type="checkbox"/>

Comptage des points manuels grâce au basculement manuel (On/Off)

Les points arrière manuels sont corrigés par rapport aux points avant nécessaires grâce à la fonction Nombre de points (On/Off)

Signal acoustique lors du changement de segment (On/Off)

Avance d'un segment grâce à la pédale en position -2 (On/Off)

Interruption directe en position actuelle ou après exécution des fonctions de fin de couture (par ex : point d'arrêt)

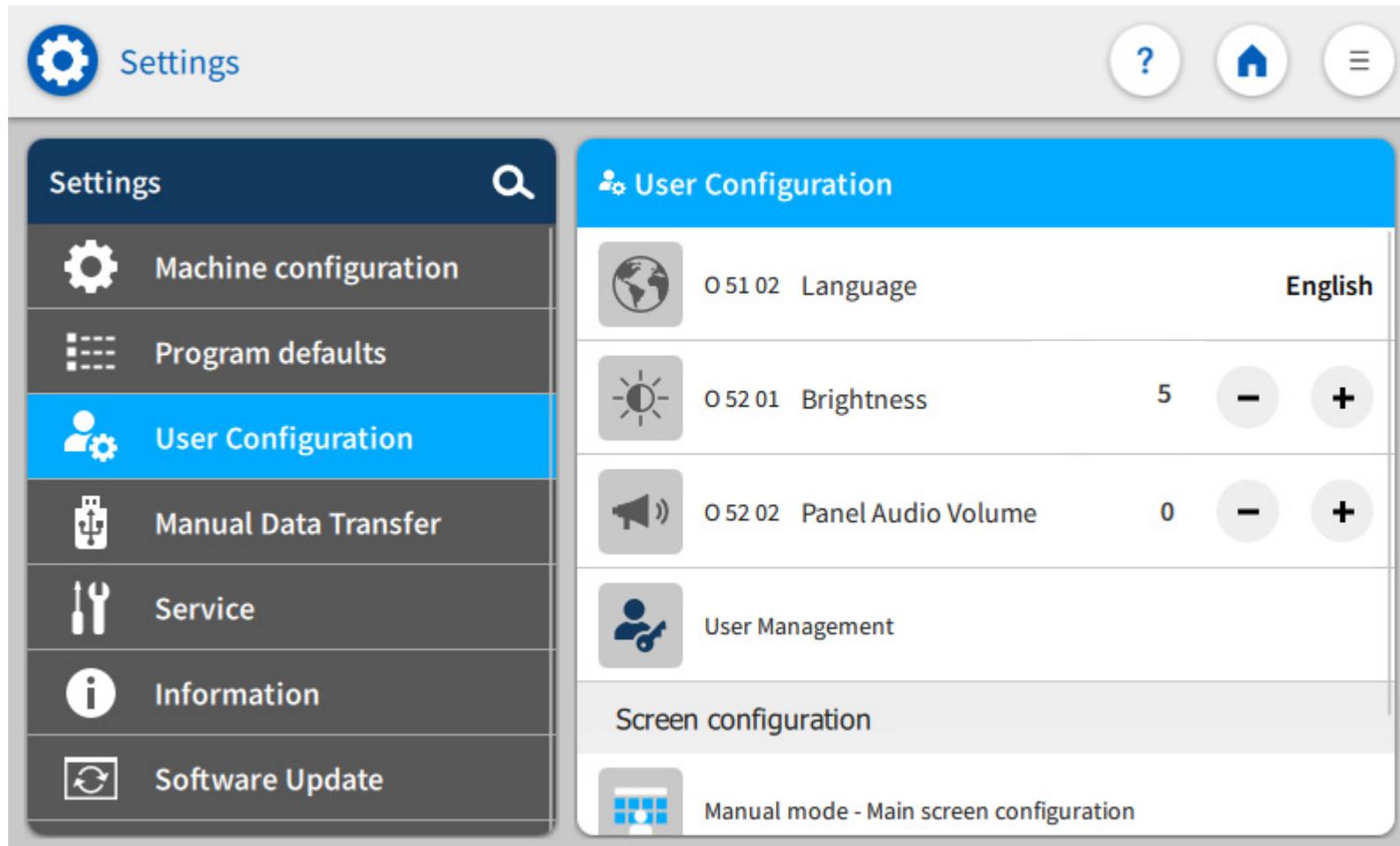
Le coupe-fil s'active ou reste inactif lorsqu'un segment de couture est annulé (On/Off)

Interruption d'un programme grâce à une double pression sur la pédale en position -2 (On/Off)



Program defaults (Notes)

Configuration utilisateur



The screenshot shows the 'Settings' application interface. The top bar contains a gear icon, the word 'Settings', and three circular icons: a question mark, a home icon, and a hamburger menu. The left sidebar lists several settings categories: 'Machine configuration', 'Program defaults', 'User Configuration' (highlighted in blue), 'Manual Data Transfer', 'Service', 'Information', and 'Software Update'. The main content area is titled 'User Configuration' and lists several settings:

- Language** (ID: 0 51 02): Set to English.
- Brightness** (ID: 0 52 01): Set to 5, with minus and plus adjustment buttons.
- Panel Audio Volume** (ID: 0 52 02): Set to 0, with minus and plus adjustment buttons.
- User Management**
- Screen configuration**
- Manual mode - Main screen configuration**

Configuration utilisateur

 0 51 02 Language English

Sélection de la langue

 0 52 01 Brightness 5  

Cette fonction permet de régler la luminosité du panneau de commande

 0 52 02 Panel Audio Volume 0  

Cette fonction permet de régler le volume de la sortie audio

 User Management

Sous-menu de gestion des utilisateurs

Screen configuration

 Manual mode - Main screen configuration

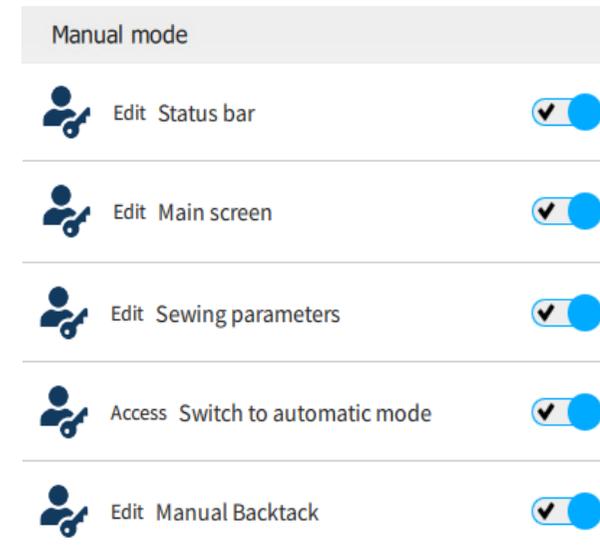
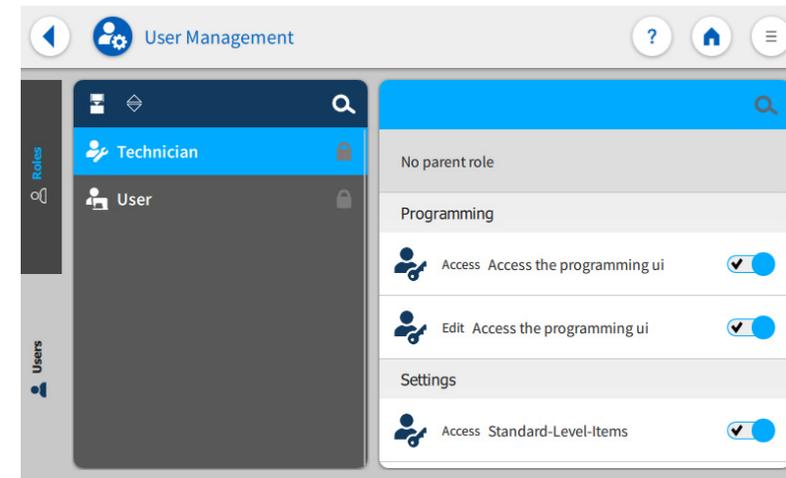
Sous-menu du mode manuel – Configuration de l'écran principal

 Manual mode - Status bar configuration

Sous-menu du mode manuel – Configuration de la barre d'état

Gestion des utilisateurs

- Concept d'autorisation avec des rôles et des utilisateurs
- Chaque utilisateur se voit attribuer un rôle
- Pour chaque fonction, vous pouvez déterminer si les différents rôles y ont accès et peuvent l'éditer.



Gestion des utilisateurs

- Il existe différentes méthodes de connexion : avec un nom et un mot de passe, avec un jeton NFC ou avec une clé USB.
- Chaque utilisateur peut se voir attribuer un ou plusieurs rôles.

Authorization

 Login Login with username and password

Username:

Password:

 NFC Login with NFC token

 USB Login with USB-Stick

 Auto-Login Login without Authentication at startup



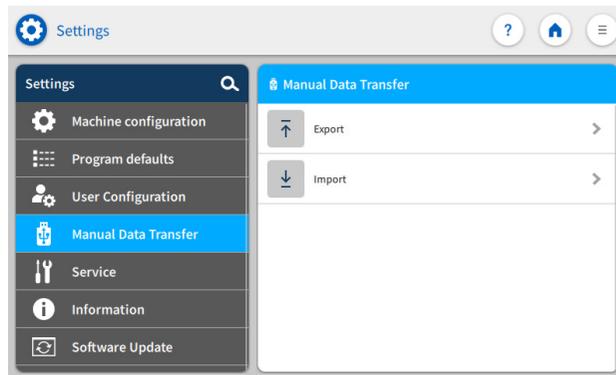
User management (Notes)



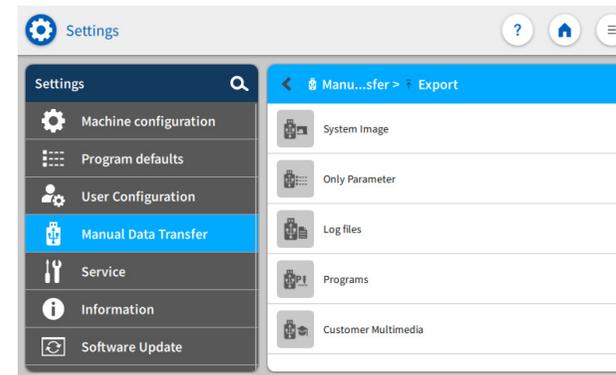
User management (Notes)

Transfert manuel des données

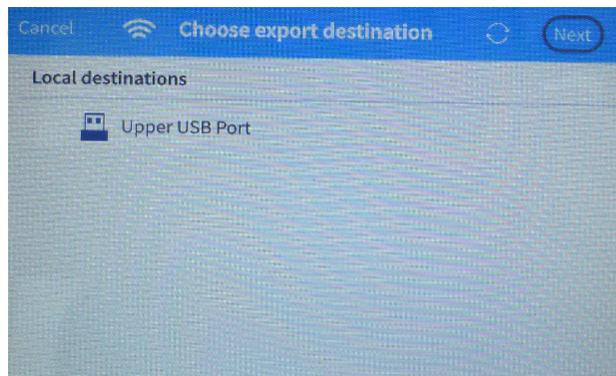
1. Insérez la clé USB dans l'un des deux ports



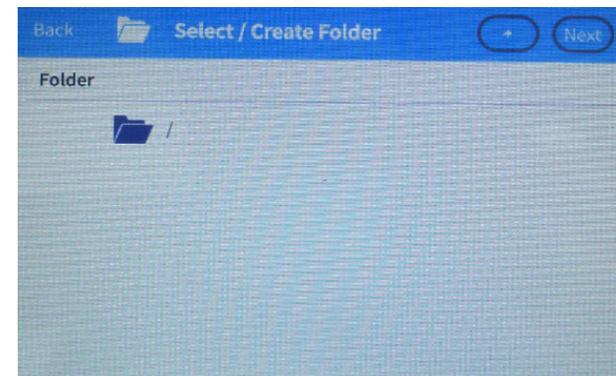
2. Choisissez l'importation ou l'exportation



3. Sélectionnez l'emplacement

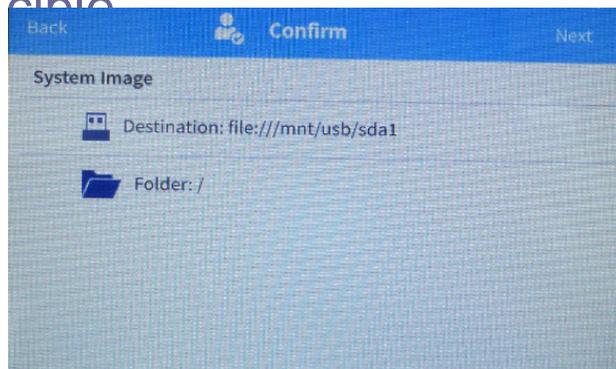


4. Sélectionnez un répertoire

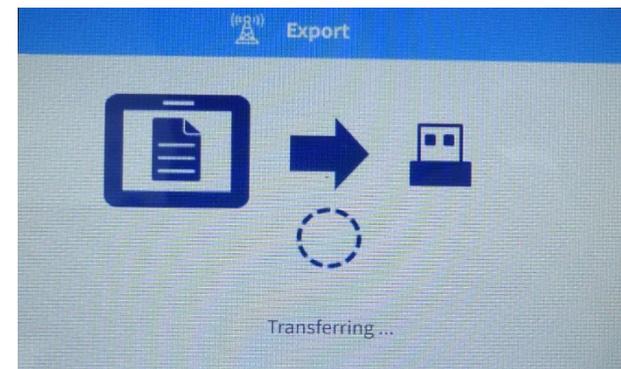


Transfert manuel des données

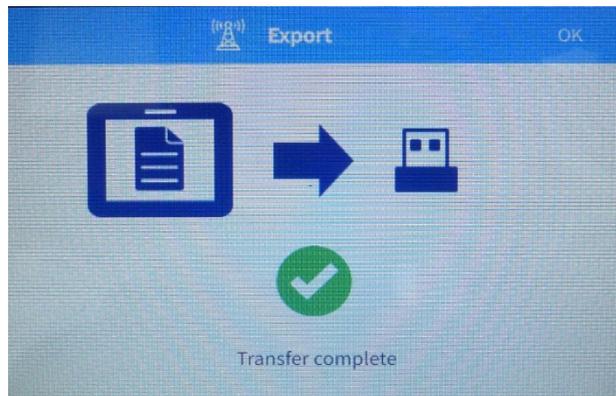
5. Confirmez l'emplacement cible



6. Transfert



7. Transfert terminé





Manual data transfer (Notes)

Service

The screenshot displays the 'Settings' application interface. At the top left, there is a gear icon and the text 'Settings'. At the top right, there are three circular icons: a question mark, a house, and a hamburger menu. The main content is divided into two panels. The left panel, titled 'Settings', contains a list of menu items: 'Machine configuration', 'Program defaults', 'User Configuration', 'Manual Data Transfer', 'Service' (highlighted in blue), 'Information', and 'Software Update'. The right panel, titled 'Service', contains a list of sub-options: 'Calibration', 'Adjustments', 'Multitest', 'QONDAC', and 'Reset'. Each sub-option has a corresponding icon and a right-pointing arrow.

Settings	Service
Machine configuration	Calibration
Program defaults	Adjustments
User Configuration	Multitest
Manual Data Transfer	QONDAC
Service	Reset
Information	
Software Update	

Service



Calibration



Réglage du paramètre Calibrage (par ex. : longueur de point avant/arrière, levier manuel, détection de l'épaisseur de matière, etc.)



Adjustments



Sous-menu pour les réglages spéciaux du transporteur, du crochet d'aiguille, de la course du pied presseur et de la tension du fil d'aiguille



Multitest



Ce paramètre permet de tester, par exemple, le bon fonctionnement des aimants, des entraînements, des entrées et des sorties



QONDAC



Les machines peuvent être interconnectées pour permettre un fonctionnement en réseau. Différents réglages sont applicables à la mise en réseau des machines.



Reset



Ce sous-menu permet de réinitialiser les données de la machine. Différents réglages sont applicables à la réinitialisation des données



Logging

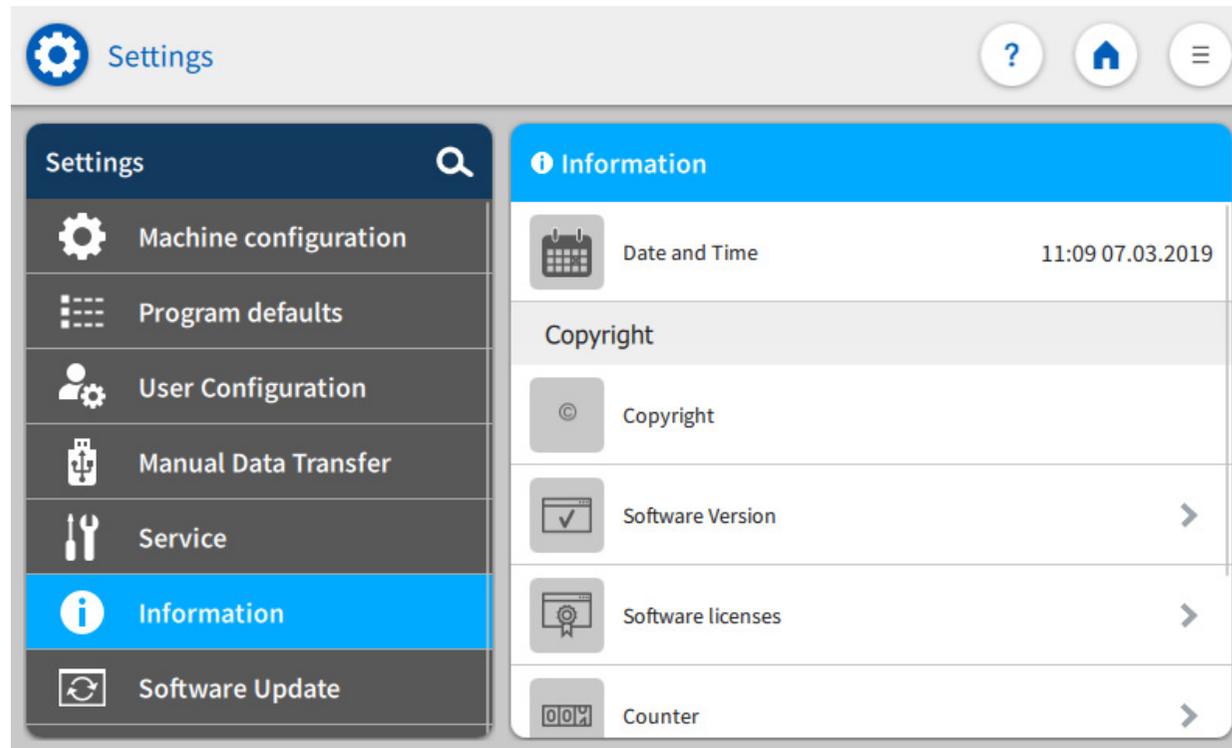
Journal d'activités



Service (Notes)

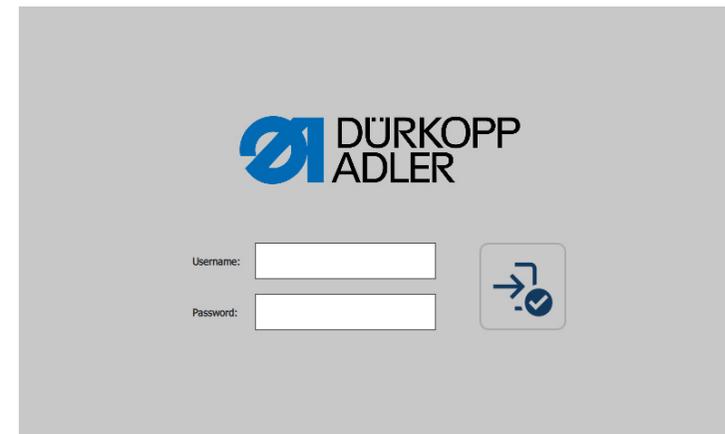
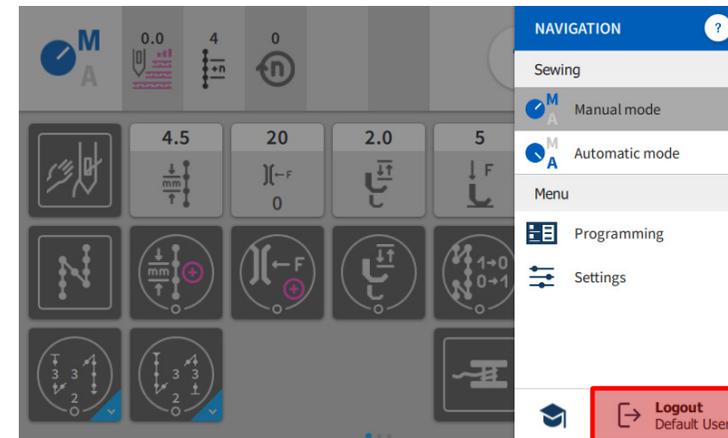
Informations

Vous trouverez ici des informations sur la version actuelle du logiciel, le compteur, le panneau de commande et la machine.



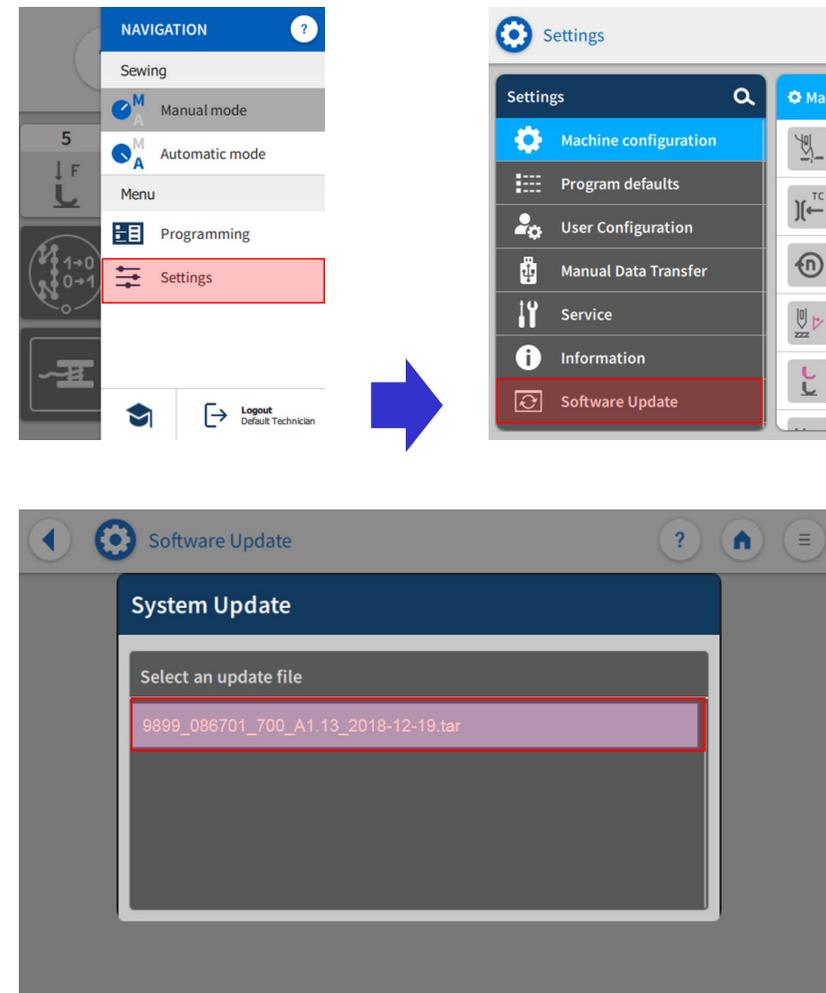
Mise à jour du logiciel

1. Connectez-vous au Commander en tant qu'utilisateur disposant des droits d'accès nécessaires à l'opération.
2. Téléchargez la dernière version du logiciel depuis Internet (www.duerkopp-adler.com) et enregistrez-la sur une clé USB.
3. Insérez la clé USB dans le port USB du panneau de commande.



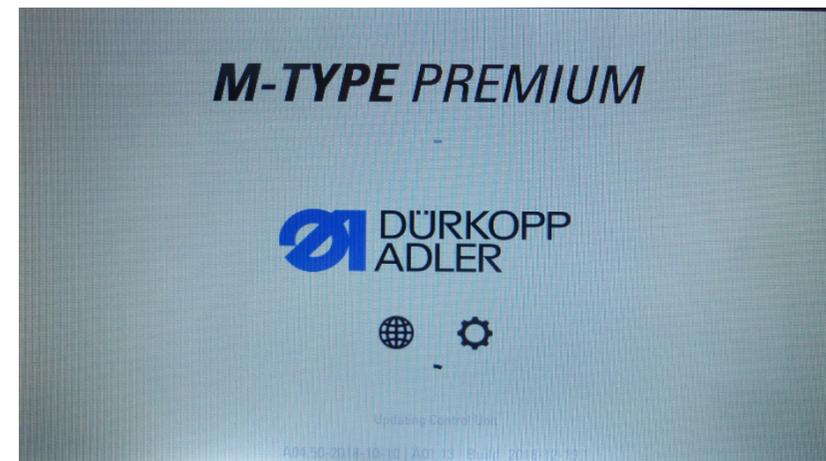
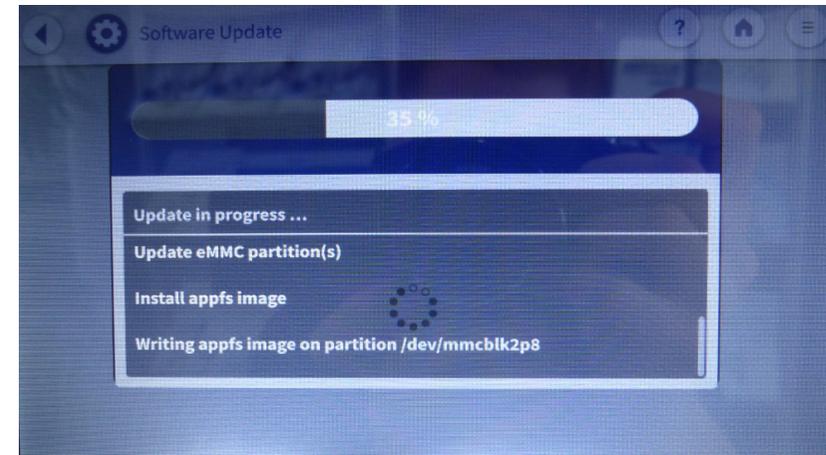
Mise à jour du logiciel

4. Ouvrez le menu Burger et sélectionnez *Réglages* > *Mise à jour du logiciel*.
 → Une fenêtre affichant les données sauvegardées sur la clé USB s'ouvre.
5. Sélectionnez le fichier qui contient la mise à jour du logiciel.
 → Une autre fenêtre s'ouvre.
6. Lancez la mise à jour du logiciel en tapotant sur le bouton *Démarrer màj.*



Mise à jour du logiciel

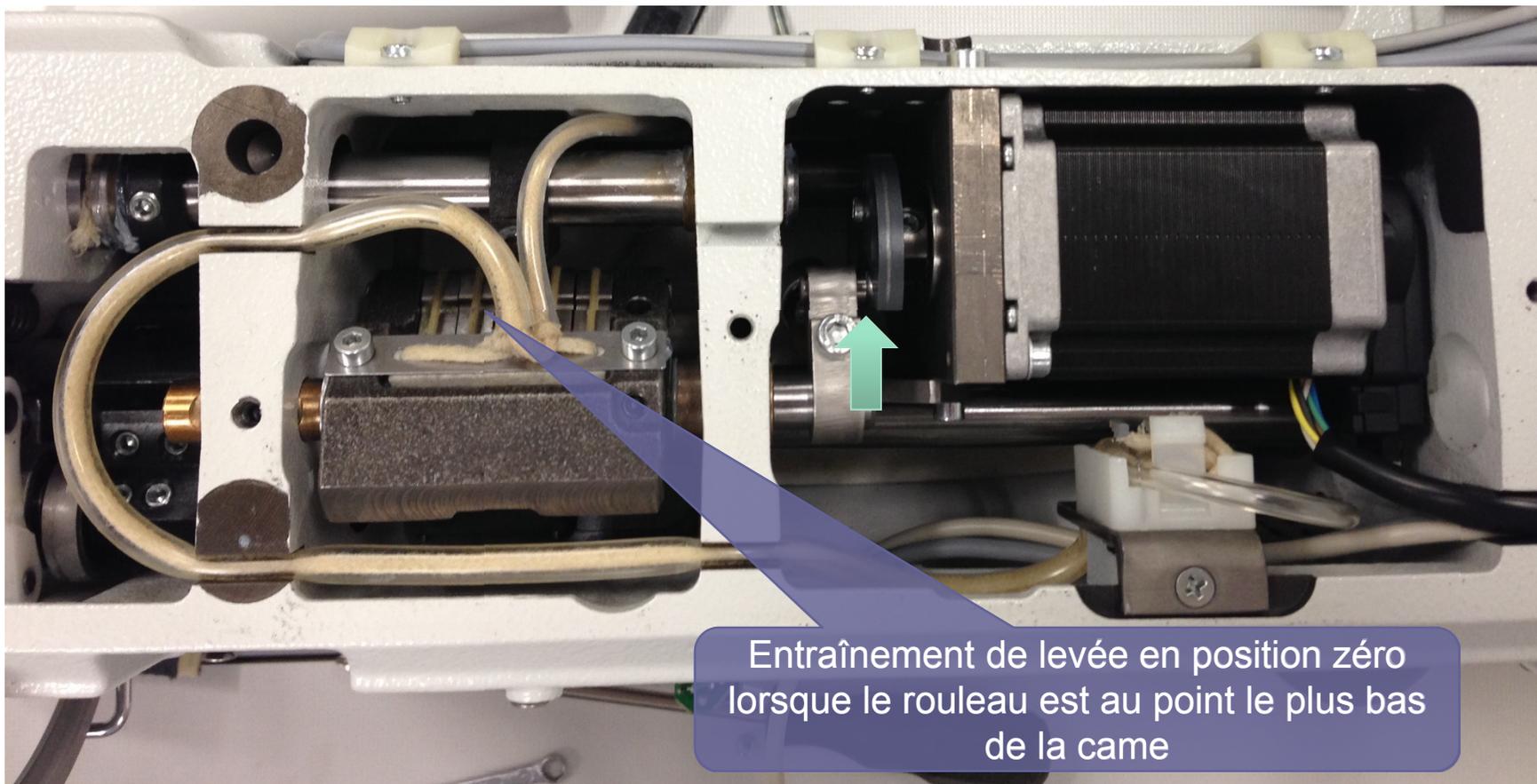
7. Attendez l'apparition du message vous indiquant que la clé USB peut être retirée OU que le panneau de commande a été redémarré.
8. Après la mise à jour ou le redémarrage du panneau de commande, la machine peut être utilisée normalement.
9. La clé USB peut désormais être retirée, si cela n'a pas encore été fait.



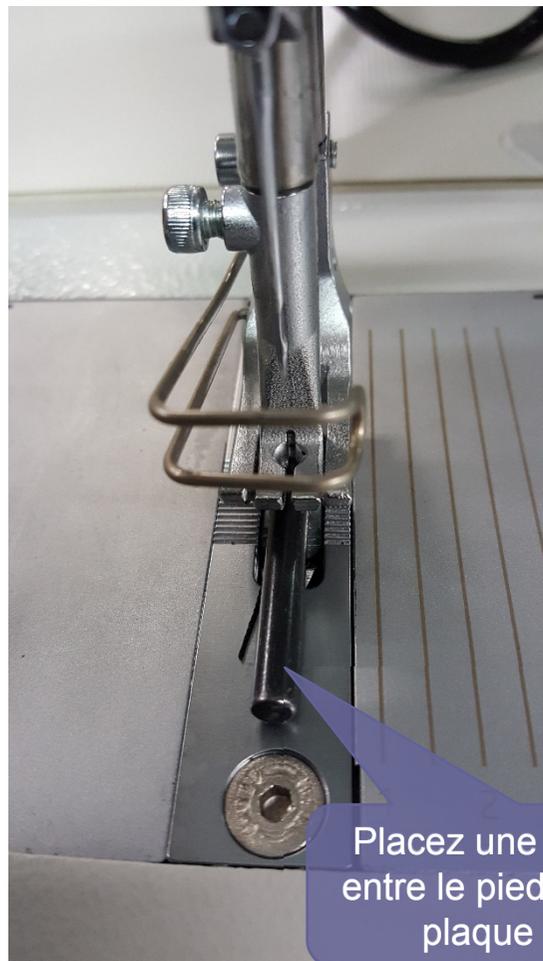


Software update (Notes)

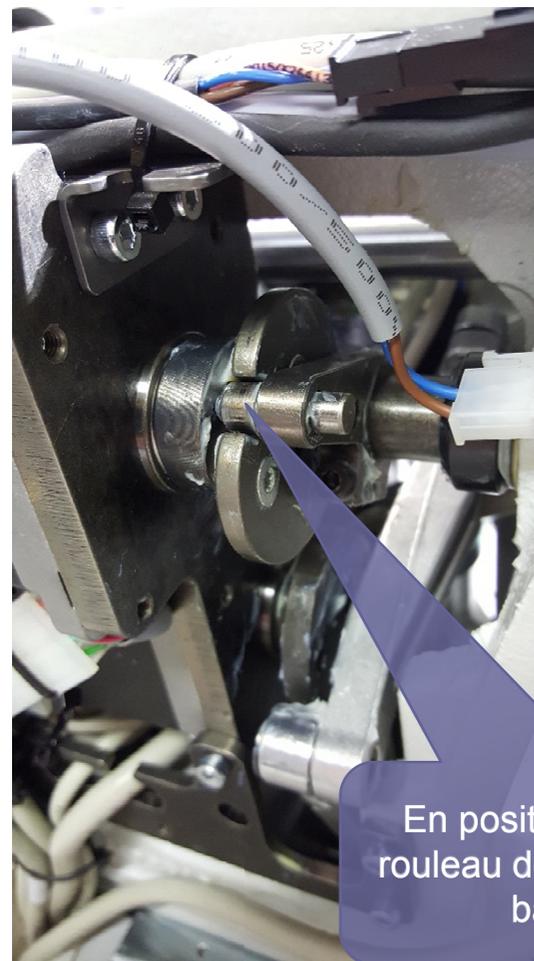
Réglages mécaniques spécifiques PREMIUM : Réglage de l'entraînement de levée du pied presseur



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

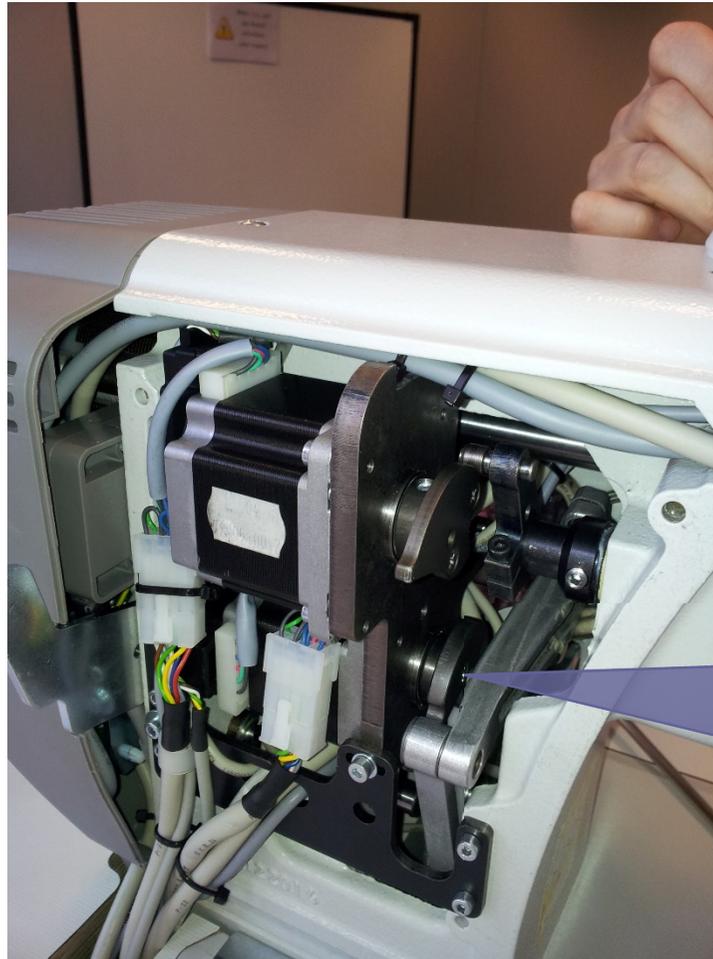


Placez une cale de 5 mm
entre le pied presseur et la
plaque à aiguille.



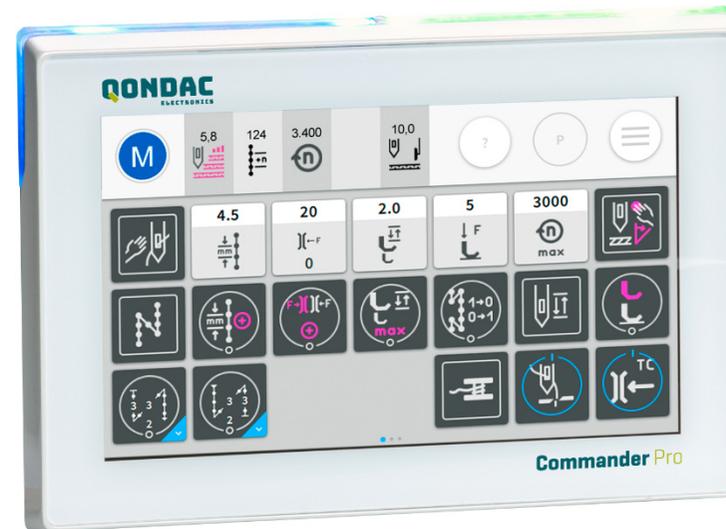
En position d'engagement, le
rouleau doit être au point le plus
bas de la came.

Réglages mécaniques spécifiques PREMIUM : Définir le réglage du point mécanique



- Insérez la tige de verrouillage dans le trou du support de palier et dans le renforcement de la came de commande.
- Positionnez manuellement les plaques afin qu'elles soient parallèles.
- Appuyez la barre en plastique blanche contre la came de commande sans laisser de jeu.

DES QUESTIONS ?



**MERCI
DE VOTRE ATTENTION**



DÜRKOPP ADLER AG

Potsdamer Str. 190

33719 Bielefeld

Allemagne

Téléphone : +49 (0) 521 925 00

E-mail : service@duerkopp-adler.com

www.duerkopp-adler.com

Subject to design changes - Part of the machines shown with additional equipment - Printed in Germany

© Dürkopp Adler AG – Additional Instructions – 0791 867730 FR - 00.0 - 04/2019