



888

Manuel d'utilisation

Tous droits réservés.

Propriété de la société Dürkopp Adler GmbH et protégé par la loi sur le droit d'auteur. Une copie ou reproduction par quelque procédé que ce soit du contenu sans accord écrite de l'auteur est interdite.

Copyright © Dürkopp Adler GmbH - 2020

Preface des Instructions d'emploi

Ces 'Instructions d'emploi' doivent faciliter le maniement de la machine ainsi qu'aider à profiter de toutes ses applications d'usage.

Les 'Instructions d'emploi' contiennent des informations importants concernant un fonctionnement sûr, adéquat et économique de la machine. Respectez-en les consignes afin d'éviter tout danger, de réduire le coût des réparations et les temps d'arrêt et afin d'augmenter la fiabilité et la longévité.

Les 'Instructions d'emploi' peuvent servir à compléter des mesures nationales visant la prévention d'accidents ou la protection de l'environnement.

Les 'Instructions d'emploi' doivent être disponibles à tout moment sur le lieu d'emploi de la machine.

Elles doivent être lues et appliquées par toute personne autorisée à assumer les fonctions suivantes:

- la mise en œuvre y compris l'approvisionnement, la réparation de défauts techniques, l'élimination des déchets de production
- l'entretien (inspection, révision régulière) et/ou le déplacement et le transport de la machine.

La personne responsable du fonctionnement de la machine veillera à ce qu'elle ne soit manipulée que par des personnes y ayant droit.

Le responsable est tenu à entreprendre avant chaque période de travail un examen soigneux afin de dépister la moindre défection.

Des incidents touchant à la sécurité de la machine doivent être communiqués immédiatement à la direction.

L'entreprise propriétaire de la machine veillera à ce qu'elle soit maintenue toujours en parfait état.

Il est formellement interdit de démonter ou de mettre hors service les installations de sécurité. Leur démontage éventuel pour cause de réparation, entretien ou approvisionnement exige une remise en état immédiate après la terminaison des travaux nécessaires.

Toute manipulation non autorisée dans le fonctionnement libère le constructeur de ses responsabilités dans le cas de dommages.

Respectez toutes les indications de danger ou de sécurité, qui se trouvent sur la machine. Les parties rayées jaune et noir indiquent des zones de danger permanents: Risques de blessures de tous genres (broyages, coupures, incisions, etc.)

A part les instructions mentionnées ici, respectez les mesures générales de prévention d'accidents.

Normes de sécurité

L'inobservation des instructions de sécurité suivantes peut résulter en blessures corporelles ou en dommages à la machine.

1. La mise en service de la machine ne doit être effectuée qu'après avoir pris connaissance des instructions de service et que par des personnes compétentes.
2. Avant la mise en marche, lire également les normes de sécurité et instructions de service du fabricant du moteur.
3. N'utiliser la machine que pour les travaux auxquels elle est destinée. Ne jamais utiliser la machine sans les dispositifs de sécurité et toujours observer les normes de sécurité correspondantes.
4. Avant le changement d'organes de couture (tels que l'aiguille, le pied presseur, la plaque à aiguille, la griffe et la canette), avant l'enfilage, avant de quitter la machine et avant les travaux d'entretien, la machine est à mettre hors circuit à l'interrupteur général ou par enlèvement de la fiche secteur.
5. Les travaux d'entretien général sont à confier à du personnel compétent.
6. Les travaux de réparation, de transformation et d'entretien spécial ne doivent être effectués que par des spécialistes ou des personnes compétentes.
7. Pour les travaux d'entretien et de réparation sur le système pneumatique, séparer la machine du réseau pneumatique (max. 7-10 bar). Avant de déconnecter la machine, réduire la pression de l'unité de maintenance. Les seules exceptions admises sont les réglages et contrôles par du personnel compétent.
8. Les travaux sur les équipements électriques sont à confier à un électricien ou à du personnel qualifié.
9. Les travaux sur les pièces ou dispositifs sous tension ne sont pas admis, sauf les exceptions selon les normes DIN VDE 0105.
10. La machine ne peut être modifiée ou transformée qu'en respectant les normes de sécurité correspondantes.
11. En cas de réparations, n'utiliser que des pièces de rechange agréées par nous.
12. La mise en service de la tête est interdite tant que la conformité de l'unité de couture complète avec les dispositions de la CE n'a pas été constatée.
13. Le cordon d'alimentation doit être muni d'une fiche secteur homologuée pour le pays dans lequel il est utilisé. Pour cela faire appel à un personnel qualifié (voir paragraphe n°8).



Il est absolument nécessaire de respecter les instructions de sécurité marquées par ces signes.

Danger de blessures corporelles !

Veillez noter également les instructions de sécurité générales.



Préface et consignes générales de sécurité

Première partie: Instructions d'emploi classe 888 – Notice originale

(Edition du 09/2010)

1	Description du produit	4
2	Utilisation conforme à sa destination.	4
3	Sous-classes	5
4	Équipement optionnels.	7
5	Spécifications techniques	
5.1	Spécifications techniques des sous-classes.	9
6	Utilisation	
6.1	Enfiler le fil de l'aiguille.	10
6.2	Enrouler le fil du crochet.	11
6.3	Remplacer la bobine de fil du crochet et enfiler le fil du crochet.	11
6.4	Régler la tension des fils.	12
6.4.1	Régler la tension du fil du crochet	12
6.4.2	Régler la tension de fil d'aiguille	13
6.5	Allumer et éteindre la tension des fils	15
6.5.1	Fonctionnement de la tension principale et de la surtension des fils en fonction de l'élévation du pied-presseur.	16
6.6	Régler le régulateur de fil	17
6.7	Remplacer l'aiguille sur une machine à coudre à une aiguille dont le crochet se trouve à droite de l'aiguille.	18
6.8	Remplacer l'aiguille sur une machine à une aiguille dont le crochet se trouve à gauche de l'aiguille (machine dotée d'un dispositif de coupe-bordures inférieur)	19
6.9	Remplacer l'aiguille sur une machine à deux aiguilles	20
6.10	Soulèvement et pivotement du pied presseur à roulette.	21
6.11	Pression du pied-presseur.	22
6.11.1	Régulation au moyen du tambour de réglage	22
6.11.2	Pression constante du pied presseur à roulette par le cylindre pneumatique	23
6.12	Coudre en arrière (arrêt)	23
6.13	Régler la longueur du point	25
6.14	Encliqueter le raccord de sécurité au niveau du blocage du crochet	26
6.15	Lancement de la machine en fonctionnement manuel avec un moteur d'embrayage	27
6.16	Utilisation de la machine à entraînement de positionnement	28
6.16.1	En utilisant la pédale	28
6.16.2	En utilisant les touches.	29
6.17	Commande du coupe-bordure de la pièce à coudre	31
6.17.1	Activer et désactiver le coupe-bordure	31
6.17.2	Activer ou désactiver le guide-matériau	32
6.17.3	Régler le guide-matériau.	33
6.17.4	Connexion de la barre d'aiguille pour la sous-classe 888-460522.	34

7	Entraînement de positionnement Efka DC1550/DA321G	35
8	Coudre avec une machine dotée d'un entraînement de positionnement	
8.1	Fonctions automatiques de la machine	36
8.2	Exemple : fonctionnement de la machine pendant la couture	37
9	Entretien	
9.1	Nettoyage et inspection	38
9.2	Lubrification	41

1 Description du produit

DÜRKOPP ADLER 888 est une machine à coudre spéciale à usage universel.

- Machine à coudre à pilier, point noué.
- Entraînement à double intermittence. L'entraînement par la roue inférieure et le pied presseur à roulette commandé s'effectue en deux temps, l'entraînement par aiguille s'effectue en un seul temps. Pour les machines à coudre à une aiguille, la première phase représente 50 % de la longueur du point. Pour les machines à coudre à deux aiguilles, la première phase représente 30 % de la longueur du point.
- En fonction de la sous-classe, la machine à coudre a une ou deux aiguilles, présente des fonctions automatiques ou pas, de même que la coupe des fils, le verrouillage automatique et l'élévation automatique de l'empattement.
- La machine à coudre à une aiguille peut être équipée d'un coupe-bordure, d'un pilier à crochet situé à gauche de l'aiguille.
- La machine à coudre est équipée d'un grand crochet vertical en deux parties.
- L'élévation maximale de l'empattement est de 12 mm.
- La longueur maximale de l'extrémité coupée du fil est de 15 mm.
- Un raccord de sécurité empêche tout dérèglement et tout endommagement du crochet en cas de rupture éventuelle du fil dans la course du crochet.
- Selon la grosseur de l'aiguille, des inserts interchangeables dans la plaque à aiguille peuvent être remplacés par des trous de piquage correspondants.
- Lubrification automatique des mèches avec une jauge visuelle dans le bras pour la lubrification de la machine et du crochet. Une partie de l'huile est perdue lors de la lubrification du crochet, l'autre est redirigée vers le réservoir central par la pompe.
- Dévidoir intégré.

2 Utilisation conforme à sa destination

La classe **888** convient aux industries de la chaussure, du gant et du rembourrage. La pièce à coudre par excellence est le cuir (naturel ou synthétique). La machine à coudre peut aussi servir à coudre des textiles pour chaussures.

L'équipement de la machine dépend des pièces devant être cousues : fines, moyennes ou résistantes.

La sous-classe dotée du coupe-bordure est avant tout destinée à la coupe des bordures de doublures de chaussures, dans la mesure où la doublure présente la solidité correspondante. Le coupe-bordure permet de couper la doublure au-dessous ou au-dessus de la couche de cuir. Il est également possible de couper toutes les couches à coudre.

Seuls des pièces à coudre sèches peuvent être travaillées avec cette partie supérieure de machine à coudre. Une fois comprimé par le pied presseur à roulette rabattu, le matériau ne doit pas dépasser une épaisseur de 7 mm. La pièce à coudre ne doit contenir aucun objet dur car la machine à coudre n'est pas équipée de protection des yeux.

La machine à coudre ne doit être installée et exploitée que dans des locaux secs et entretenus. Si la machine est utilisée dans des locaux qui ne sont pas secs et entretenus, des mesures supplémentaires devant faire l'objet d'un accord peuvent être nécessaires (voir EN 60204-31:1999).

En tant que fabricant de machines à coudre industrielles, nous partons du principe que nos produits sont utilisés par un personnel d'exploitation spécialisé de sorte que toutes les manœuvres usuelles et, le cas échéant, leurs dangers peuvent être connus à l'avance.

3 Sous-classes

- 888-160020** Machine à coudre à pilier à une aiguille, point noué, avec entraînement par roue et par aiguille, pied presseur à roulette commandé, grand crochet.
- 888-260020** Machine à coudre à pilier à deux aiguilles, point noué, avec entraînement par roue et par aiguille, pied presseur à roulette commandé, grand crochet.
- 888-160122** Machine à coudre à pilier à une aiguille, point noué avec entraînement par roue et par aiguille, pied presseur à roulette commandé, grand crochet ; coupe-fil, arrêt de couture et élévation du pied-presseur électromagnétiques.
Dispositif de demi-point : un point complet d'une longueur raccourcie est réalisé en appuyant sur une touche située sur la tête de la machine.
- 888-260122** Machine à coudre à pilier à deux aiguilles, point noué avec entraînement par roue et par aiguille, pied presseur à roulette commandé, grand crochet ; coupe-fil, arrêt de couture et élévation du pied-presseur électromagnétiques.
Dispositif de demi-point : un point complet d'une longueur raccourcie est réalisé en appuyant sur une touche située sur la tête de la machine.
- 888-356020** Machine à coudre à pilier à une aiguille, point noué, avec entraînement par roue et par aiguille, pied presseur à roulette commandé, grand crochet, coupe-bordure à actionnement électromoteur.
- 888-356122** Machine à coudre à pilier à une aiguille, point noué, avec entraînement par roue et par aiguille, pied presseur à roulette commandé, grand crochet ; coupe-fil, arrêt de couture et élévation du pied-presseur électromagnétiques. Avec coupe-bordure à actionnement électromoteur.
Dispositif de demi-point : un point complet d'une longueur raccourcie est réalisé en appuyant sur une touche située sur la tête de la machine.
- 888-160020** Machine à coudre à pilier à une aiguille, point noué, avec entraînement par roue et par aiguille, pied presseur à roulette commandé, grand crochet, coupe-fil électromagnétique ; deuxième longueur de point, arrêt de couture et élévation du pied-presseur pneumatiques.
- 888-260522** Machine à coudre à pilier à deux aiguilles, point noué, avec entraînement par roue et par aiguille, pied presseur à roulette commandé, grand crochet, coupe-fil électromagnétique ; deuxième longueur de point, arrêt de couture et élévation du pied-presseur pneumatiques.
- 888-160152** Machine à coudre à pilier à une aiguille, point noué avec entraînement par roue et par aiguille, pied presseur à roulette commandé, crochet standard ; coupe-fil, arrêt de couture et élévation du pied-presseur électromagnétiques.
Dispositif de demi-point : un point complet d'une longueur raccourcie est réalisé en appuyant sur une touche située sur la tête de la machine.

888-356152

Machine à coudre à pilier à une aiguille, point noué, avec entraînement par roue et par aiguille, pied presseur à roulette commandé, crochet standard ; coupe-fil, arrêt de couture et élévation du pied-presseur électromagnétiques.
Avec coupe-bordure à actionnement électromoteur.
Dispositif de demi-point : un point complet d'une longueur raccourcie est réalisé en appuyant sur une touche située sur la tête de la machine.

888-460522

Machine à coudre à pilier à deux aiguilles, point noué, système d'entraînement par roue et par aiguille, pied presseur à roulette commandé, barres d'aiguille connectables, grand crochet, coupe-fil électromagnétique ; deuxième longueur de point, arrêt de couture et élévation du pied-presseur pneumatiques.

4 Équipement optionnels

Pour la série **888**, les équipements suivants peuvent être livrés :

Référence	Équipement optionnel	Sous-classes											
		888-160020	888-160122	888-260020	888-260122	888-356020	888-356122	888-160522	888-260522	888-160152	888-356152	888-460522	
9880 888101	Lampe de travail intégrée à 2 DEL, transformateur avec variateur incl.	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
9880 888100	Diodes pour lampe de travail 3 W	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
0888 320254	Variateur pour un réglage continu de la différence entre l'entraînement par roue et le pied presseur à roulette commandé		x		x	o	o	x	x	x	o		
0688 130384	Levier de genou pour l'élévation du pied-presseur	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
9780 000108	WE-8, unité de maintenance pour équipements complémentaires pneumatiques								x	x			x
0797 003031	Ensemble de raccordement pneumatique pour raccorder le châssis à l'unité de maintenance								x	x			x
9805 791113	Clé USB pour la transmission de données avec la commande EFKA DA321G	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
0867 490010	Angle du panneau de commande		x		x		x	x	x	x	x	x	x
N800 080030	Guidage de la pièce à coudre rabattable	x	x	x	x	o	o	x	x	x	o		
N800 080040	Guidage de la pièce à coudre par roue rabattable	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		
Bâtis													
MG 55 400334	Package bâti MG 55-3 pour entraînement par courroie dentée, avec pédale Taille du plateau de table 1060 x 500 mm	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
MG55 400324	Package bâti MG 55-3 pour entraînement par courroie trapézoïdale, avec pédale Taille du plateau de table 1060 x 500 mm	x	x	x	x	x	x						

x = Équipement en option

o = Équipement standard

Vous pouvez demander d'autres équipements complémentaires dans notre centre d'application (APC).
E-mail : marketing@duerkopp-adler.com

5 Spécifications techniques

Bruit : Valeur des émissions au poste de travail conforme à la norme DIN 45635-48-A-1-KL-2.

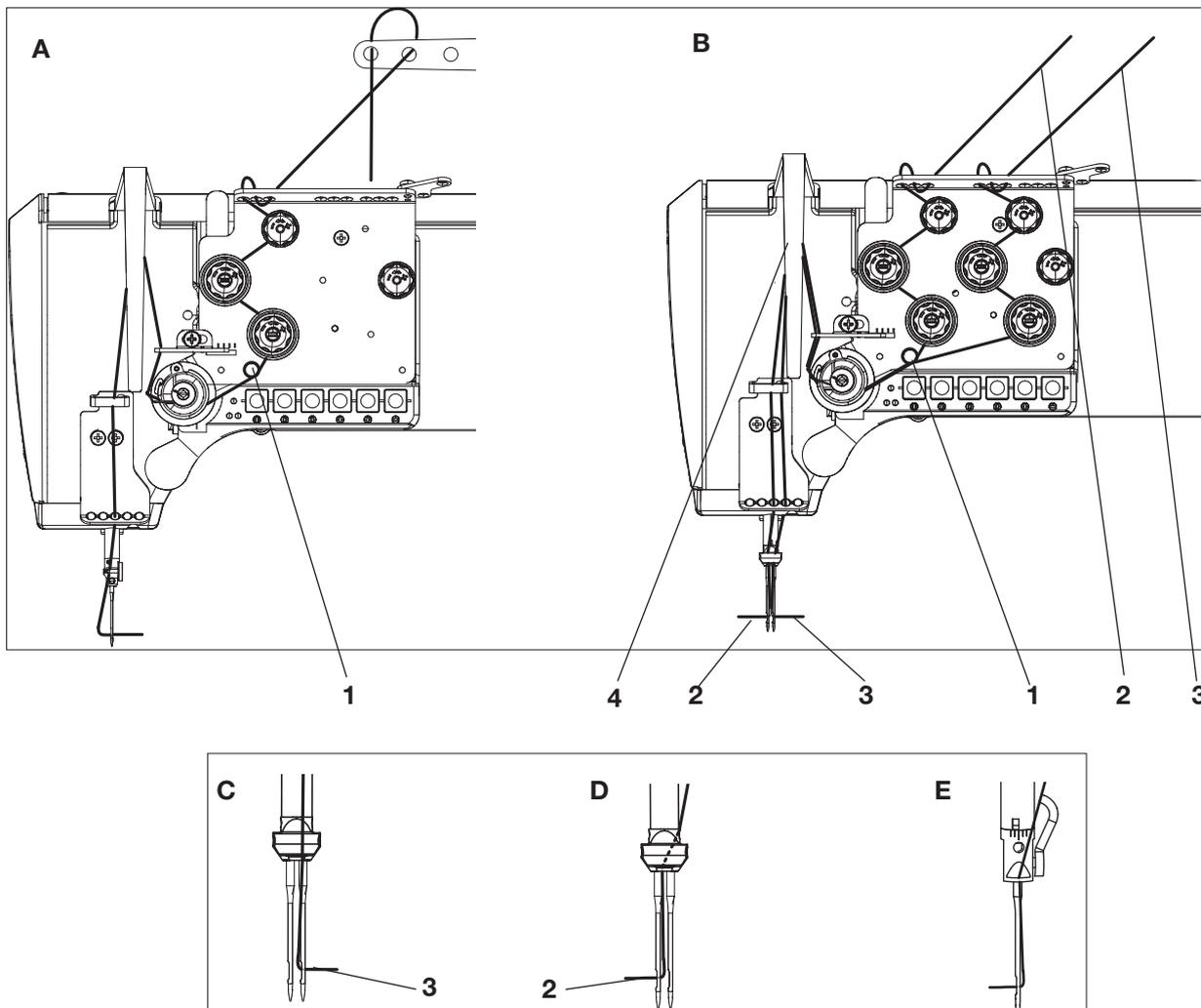
888-160020	LC = _dB (A) Long. de point : _ mm Course pieds : ___ mm Nombre de points : ____ min ⁻¹ Pièce à coudre :
888-160122	LC = _dB (A) Long. de point : _ mm Course pieds : ___ mm Nombre de points : ____ min ⁻¹ Pièce à coudre :
888-260020	LC = _dB (A) Long. de point : _ mm Course pieds : ___ mm Nombre de points : ____ min ⁻¹ Pièce à coudre :
888-260122	LC = _dB (A) Long. de point : _ mm Course pieds : ___ mm Nombre de points : ____ min ⁻¹ Pièce à coudre :
888-356020	LC = _dB (A) Long. de point : _ mm Course pieds : ___ mm Nombre de points : ____ min ⁻¹ Pièce à coudre :
888-356122	LC = _dB (A) Long. de point : _ mm Course pieds : ___ mm Nombre de points : ____ min ⁻¹ Pièce à coudre :
888-160522	LC = _dB (A) Long. de point : _ mm Course pieds : ___ mm Nombre de points : ____ min ⁻¹ Pièce à coudre :
888-260522	LC = _dB (A) Long. de point : _ mm Course pieds : ___ mm Nombre de points : ____ min ⁻¹ Pièce à coudre :
888-160152	LC = _dB (A) Long. de point : _ mm Course pieds : ___ mm Nombre de points : ____ min ⁻¹ Pièce à coudre :
888-356152	LC = _dB (A) Long. de point : _ mm Course pieds : ___ mm Nombre de points : ____ min ⁻¹ Pièce à coudre :
888-460522	LC = _dB (A) Long. de point : _ mm Course pieds : ___ mm Nombre de points : ____ min ⁻¹ Pièce à coudre :

5.1 Spécifications techniques des sous-classes

Sous-classes											
	888-160020	888-160122	888-260020	888-260122	888-356020	888-356122	888-160522	888-260522	888-160152	888-356152	888-460522
Type de point de couture	Point noué 301										
Type de crochet	grand	standard	standard	grand							
Nombre d'aiguilles	1	1	2	2	1	1	1	2	1	1	2
Système d'aiguille	134										
Grosueur d'aiguille (selon n° E) [Nm]	160										
Grosueur max. de fils [Nm]	10/3										
Longueur de point Avant [mm]	7										
Arrière [mm]	7										
Vitesse max. [min ⁻¹]	3000										
Vitesse lors de la livraison [min ⁻¹]	2500										
Soulèvem. max. pied presseur [mm]	12										
Pression de service [bar]	-	-	-	-	-	-	-	-	6	6	-
Consommation d'air par cycle de travail [NL]	-	-	-	-	-	-	-	-	0,7	0,7	-
Dimensions (H x L x P) [mm]	550 / 220 / 600										

6 Utilisation

6.1 Enfiler le fil de l'aiguille



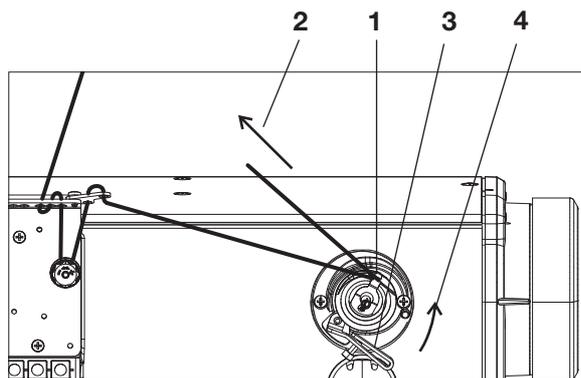
Attention ! Risque d'accident !

Éteindre l'interrupteur principal.

N'enfiler le fil d'aiguille que quand la machine est éteinte.

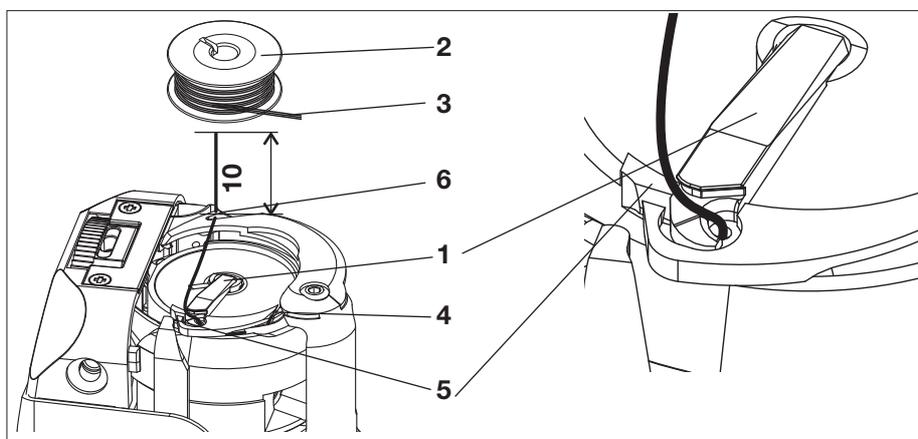
- Sur une machine à coudre à une aiguille, l'enfilage s'effectue comme indiqué sur le schéma (A). Si la machine est équipée pour coudre des matériaux résistants, renvider le fil autour de la pointe (1).
- Sur une machine à coudre à deux aiguilles, l'enfilage s'effectue comme indiqué sur le schéma (B). Enfiler le fil (2) destiné à l'aiguille gauche dans les tensions de fil gauches et l'œillet supérieur du releveur de fil (4).
- Avec deux aiguilles côte à côte, l'enfilage dans le chas de l'aiguille s'effectue comme indiqué sur le schéma (B).
- Avec des aiguilles installées en diagonales, l'enfilage dans le chas de l'aiguille s'effectue comme indiqué sur le schéma (C) pour l'aiguille droite et (D) pour l'aiguille gauche.
- Avec le coupe-bordure, l'enfilage dans le chas de l'aiguille s'effectue comme indiqué sur le schéma (E).
- S'il est prévu que la machine couse des matériaux résistants, renvider le fil autour de la pointe (1).

6.2 Embobiner le fil du crochet



- Enfiler le fil comme indiqué sur le schéma.
- Coincer le fil derrière le couteau (1) puis l'arracher en le tirant dans le sens de la flèche (2).
- Passer la bobine sur l'arbre du dévidoir puis actionner la manette du dévidoir (3) dans la direction (4).
- Lancer la machine.
- Après que la bobine a été envidée, coincer de nouveau le fil derrière le couteau (1) puis l'arracher.
- Passer la bobine vide sur l'arbre du dévidoir en vue du prochain processus de bobinage et actionner la manette du dévidoir (3).

6.3 Remplacer la bobine de fil du crochet et enfiler le fil du crochet



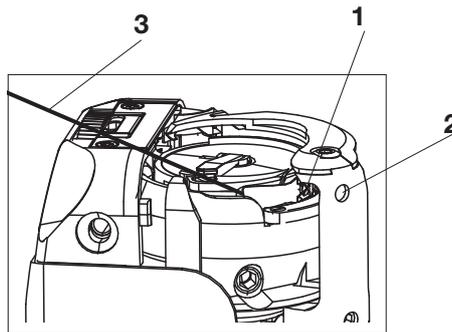
Attention ! Risque d'accident !

Éteindre l'interrupteur principal et attendre que le moteur s'arrête.

- Soulever l'abattant (1).
- Insérer la bobine (2) et positionner l'extrémité du fil (3) comme indiqué sur le schéma.
- Tirer le fil à travers les fentes (4) et (5), refermer l'abattant (1) puis attacher le fil sous la languette (6).
- Couper l'extrémité du fil comme indiqué sur le schéma.
- Si le crochet se trouve à gauche de l'aiguille, procéder de la même façon pour insérer la bobine et pour enfiler le fil.

6.4 Régler la tension des fils

6.4.1 Régler la tension du fil du crochet



Attention ! Risque d'accident !

Éteindre l'interrupteur principal.

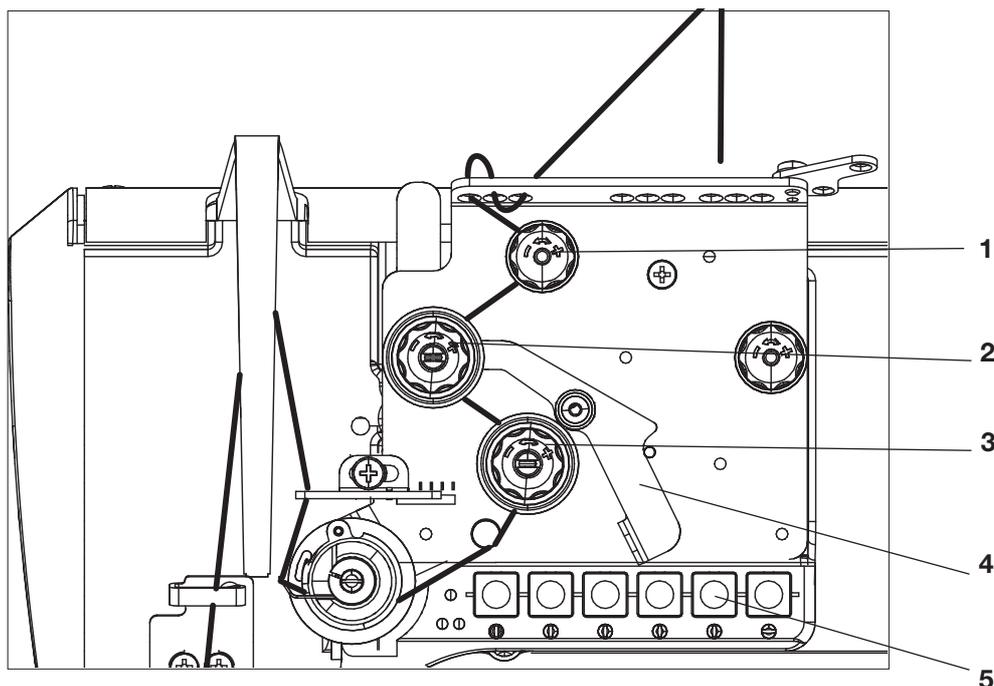
Ne régler la tension du fil du crochet que lorsque la machine à coudre est éteinte.

- Régler la tension du fil du crochet avec la vis (1) à l'aide d'un tournevis inséré dans l'ouverture (2). Serrer la vis augmente la tension.
- Contrôler la tension du fil à l'aide d'un appareil de mesure de la tension des fils. Enfiler le fil comme indiqué sur le schéma et le tirer dans le sens de la flèche (3).
La tension réglée à la livraison dépend de l'équipement de couture sélectionné (voir tableau ci-dessous) et est adaptée à un processus typique de couture. Pour coudre des pièces fines et souples, il faut réduire la tension. Si la couture doit être très tirée, il faut augmenter la tension tout en réduisant la vitesse de couture.
- Si le crochet se situe à gauche de l'aiguille, procéder de la même façon pour l'ajustement et la mesure de la tension du fil. Avec ce crochet, la tension doit être réglée de 10 à 20 % moins haute que pour un crochet de droite.

Valeur moyenne de la tension du fil du crochet

Catégorie de couture	Grosueur d'aiguille employée [Nm]	Tension du fil en grammes
légère	70 - 80	50
moyenne	90 - 110	65
tendue	120 - 160	90

6.4.2 Régler la tension du fil de l'aiguille



Réglage de la prétension (1)

- Lorsque la tension principale (3) et la surtension (2) sont ouvertes, il est nécessaire que la tension résiduelle du fil d'aiguille soit moindre. La tension résiduelle est créée par la prétension (1). La prétension (1) influence également la longueur du fil d'aiguille coupé, fil de commencement pour la prochaine couture. (La prétension (1) n'est pas coupée lors de l'élévation du pied-presseur.)

Réglage des prétensions (2) et (3)

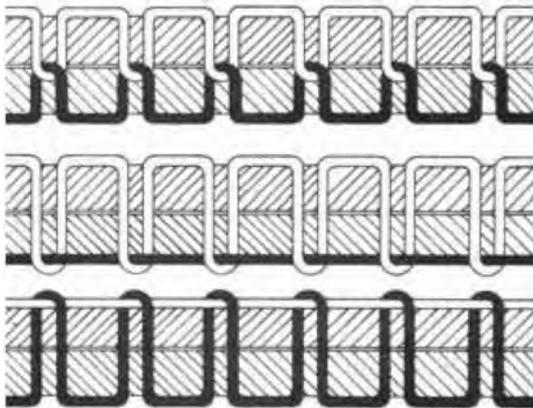
Machines ECO et CLASSIC à commande électromagnétique

- Déplacer la griffe (4) vers la gauche active la surtension (2). L'enclenchement répété du levier (4) désactive de nouveau la surtension (2). La surtension (2) commutable sert à modifier rapidement la tension du fil d'aiguille, pour obtenir par exemple un bon enchaînement de points avec un motif régulier lors de la couture de différentes couches de matériaux sur une seule couture.
- Couper la tension du fil (2) en tournant le levier (4) vers l'intérieur et coudre la pièce constituée de moins de couches.
- Régler la tension du fil (3) avec le tambour de réglage de manière à obtenir un fil bien tendu (voir illustration).
- Allumer la tension du fil (2) en tournant le levier (4) vers l'extérieur et coudre la pièce constituée de plusieurs couches.
- Régler la tension du fil (2) avec le tambour de réglage de manière à obtenir un fil bien tendu.
- Si la machine n'est pourvue d'aucun levier (4), régler les tensions (2) et (3) de sorte que les tambours de réglage se trouvent approximativement à la même hauteur.

Réglage des prétensions (2) et (3)

Machines CLASSIC à commande pneumatique

- Appuyer sur la touche (5) coupe la surtension (2). Rappuyer sur la touche (5) réactive la surtension (2). La surtension (2) commutable sert à modifier rapidement la tension du fil d'aiguille, pour obtenir par exemple un bon enchaînement de points avec un motif régulier lors de la couture d'une pièce constituée de différentes couches au cours d'une seule couture.
- Appuyer sur la touche (5).
- Coudre une pièce ayant peu de couches et régler la tension du fil par la tension principale (3) jusqu'à ce que les fils soient correctement enchevêtrés (voir ill.).
- Étendre les couches de la pièce à coudre, enclencher la surtension (2) en appuyant sur la touche (5) puis la régler jusqu'à ce que les fils soient correctement enchevêtrés.

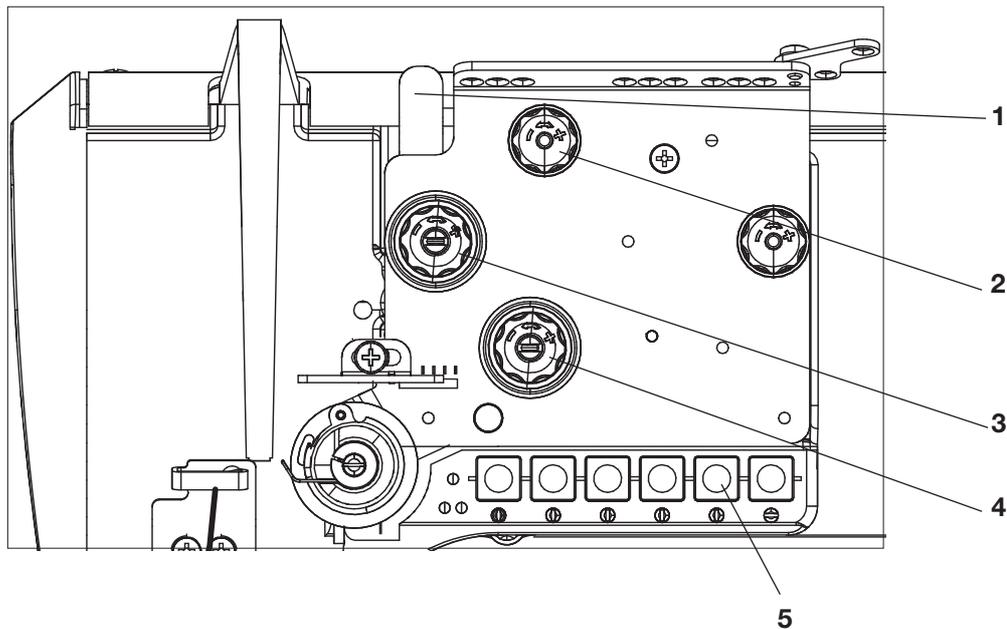


Entrelacement correct des fils au milieu de la pièce à coudre.

Tension du fil d'aiguille trop faible
ou
Tension du fil de crochet trop forte

Tension du fil d'aiguille trop forte
ou
Tension du fil de crochet trop faible

6.5 Allumer et éteindre la tension des fils



Machines ECO et CLASSIC à commande électromagnétique

- Tirer sur le levier manuel (1) coupe la tension des fils (3) et (4).
- La surtension (2) n'est jamais coupée.

Machines à fonctionnement manuel (sans coupe-fils)

- La tension des fils (3) et (4) est coupée mécaniquement lors de l'élévation du pied-presseur par la main ou le levier de genou.

Machines avec coupe-fils

- La tension des fils (3) et (4) est coupée par l'électroaimant ou par le cylindre pneumatique lors de l'élévation automatique du pied-presseur. Si l'élévation automatique du pied-presseur au repos est pré-réglée, la tension des fils n'est coupée que pendant une période de transition afin d'éviter toute surchauffe de l'électroaimant.
- La tension des fils (3) et (4) est coupée pendant le cycle du coupe-fil.
- La tension des fils (3) et (4) est coupée lors de l'élévation du pied-presseur via le levier manuel ou le levier de genou.

6.5.1 Fonctionnement de la tension principale et de la surtension des fils en fonction de l'élévation du pied-presseur

La touche (5) (voir chapitre 6.5) sur le pavé de touches de la machine permet d'allumer et de couper la surtension des fils à tout moment. Pour cela, le paramètre F-147 doit être réglé sur « 1 ».

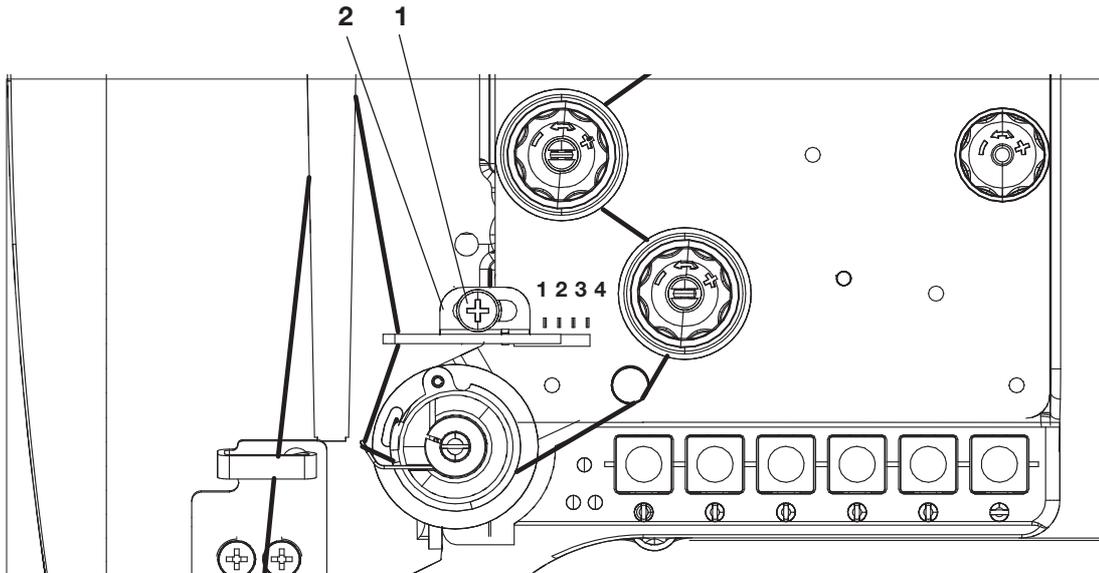
Réglage des paramètres	Élévation pied presseur en cours de couture		Élévation pied presseur après avoir coupé les fils	
	Tension principale-des fils	Surtension des fils	Tension principale des fils	Surtension des fils
F-196=0	0	0	0	0
F-196=1	1	1	0	0
F-196=2	0	0	1	1
F-196=3	1	1	1	1

1 = Tension des fils ouverte mécaniquement

0 = Tension des fils fermée mécaniquement

- Si la surtension des fils est ouverte, l'état est conservé pendant l'élévation du pied-presseur.
- Si la machine est éteinte, le dernier état réglé de la surtension des fils est conservé via le secteur.

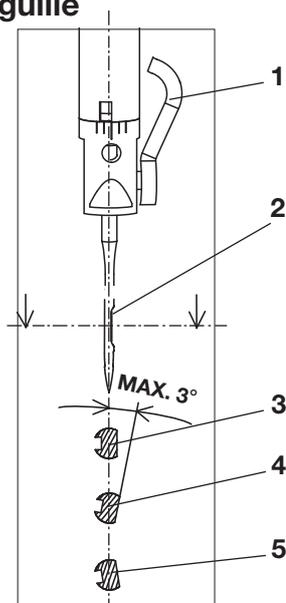
6.6 Régler le régulateur de fil



Le régulateur de fil (2) permet de régler la quantité de fil d'aiguille nécessaire à la formation du point. Seul un régulateur de fil réglé précisément garantit des résultats de couture optimaux.

- Desserrer la vis (1), déplacer le régulateur de fil (2) et resserrer la vis (1).
- Pour la plupart des processus de couture, le réglage du régulateur de fil est optimal lorsque le bord droit du régulateur s'arrête au chiffre 2.
- Si la pièce à coudre est fine et qu'un point est très court, le réglage approprié est sur le chiffre 3.

6.7 Remplacer l'aiguille sur une machine à coudre à une aiguille dont le crochet se trouve à droite de l'aiguille



Attention ! Risque d'accident !

Éteindre l'interrupteur principal.
Ne remplacer l'aiguille que lorsque la machine à coudre est arrêtée.

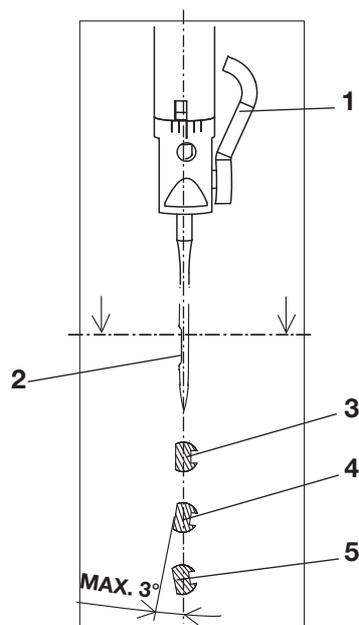
- Tirer le levier (1) vers l'avant pour desserrer la vis avec laquelle l'aiguille est fixée.
- Retirer l'aiguille de la barre d'aiguille vers le bas et insérer une nouvelle aiguille avec la cannelure (2) à droite conformément à la coupe (3) ou (4) jusqu'à la butée dans l'alésage de la barre d'aiguille. L'aiguille ne doit pas être positionnée comme indiqué dans la coupe (5).
- Serrer complètement la vis de fixation de l'aiguille puis retourner le levier (1) vers l'arrière.



ATTENTION ! Risque de casse.

Un mauvais positionnement de l'aiguille peut endommager la pointe du crochet.
En cas de changement pour une aiguille d'une autre grosseur, l'écart entre le crochet et l'aiguille et la position latérale de la plaque à aiguille par rapport au pilier doivent être corrigées (voir instruction de service).

6.8 Remplacer l'aiguille sur une machine à une aiguille dont le crochet se trouve à gauche de l'aiguille (machine dotée d'un dispositif de coupe-bordures inférieur)



Attention ! Risque d'accident !

Éteindre l'interrupteur principal.
Ne remplacer l'aiguille que lorsque la machine à coudre est arrêtée.

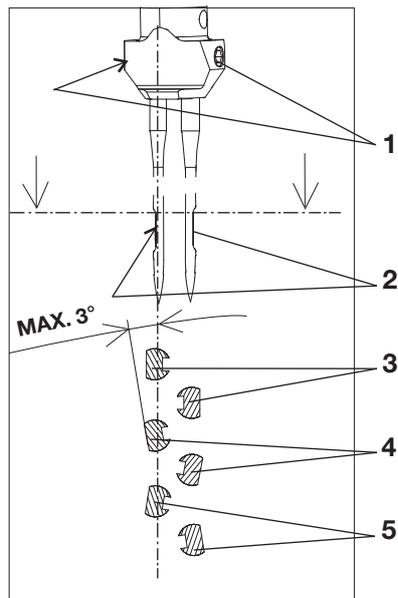
- Tirer le levier (1) vers l'avant pour desserrer la vis avec laquelle l'aiguille est fixée.
- Retirer l'aiguille de la barre d'aiguille vers le bas et insérer une nouvelle aiguille avec la cannelure (2) à gauche conformément à la coupe (3) ou (4) jusqu'à la butée dans l'alésage de la barre d'aiguille. L'aiguille ne doit pas être positionnée comme indiqué dans la coupe (5).
- Serrer complètement la vis de fixation de l'aiguille puis retourner le levier (1) vers l'arrière.



ATTENTION ! Risque de casse.

Un mauvais positionnement de l'aiguille peut endommager la pointe du crochet.
En cas de changement pour une aiguille d'une autre grosseur, l'écart entre le crochet et l'aiguille et la position latérale de la plaque à aiguille par rapport au pilier doivent être corrigés (voir instruction de service).

6.9 Remplacer l'aiguille sur une machine à deux aiguilles



Attention ! Risque d'accident !

Éteindre l'interrupteur principal.
Ne remplacer les aiguilles que lorsque la machine à coudre est arrêtée.

- Desserrer les vis (1).
- Retirer l'aiguille de la barre d'aiguille vers le bas et insérer de nouvelles aiguilles avec la cannelure (2) conformément à la coupe (3) ou (4) jusqu'à la butée dans les alésages de la barre d'aiguilles. Les aiguilles ne doivent pas être positionnées comme indiqué dans la coupe (5).
- Serrer complètement les vis de fixation des aiguilles.

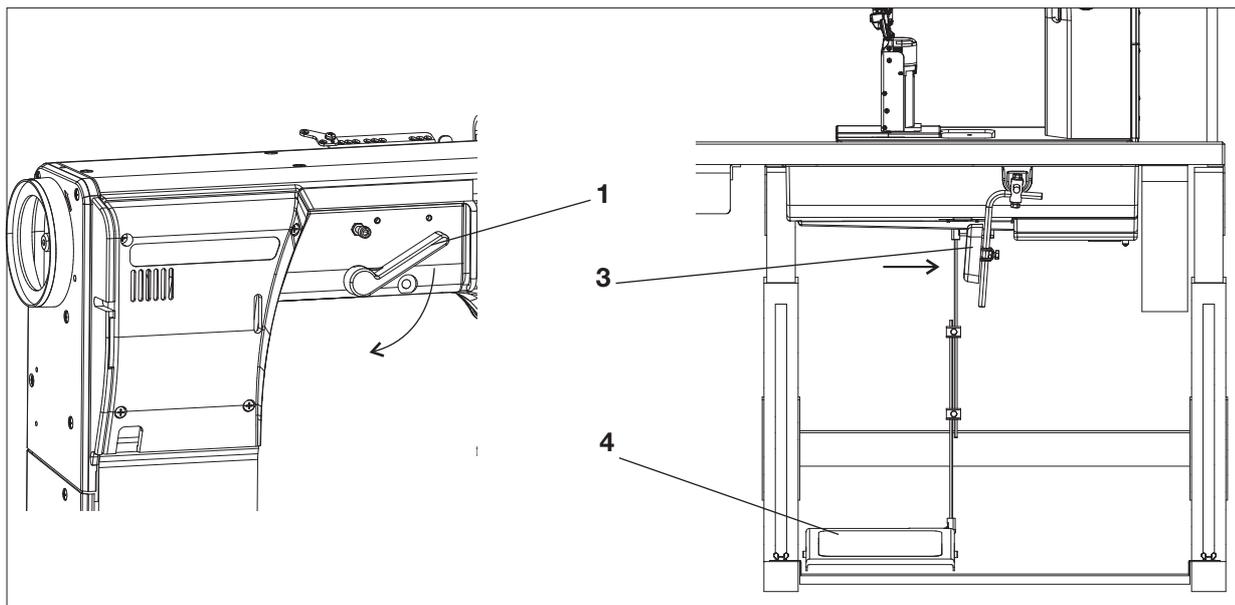


Attention ! Risque de casse.

Un mauvais positionnement des aiguilles peut endommager la pointe des crochets.

En cas de changement pour une aiguille d'une autre grosseur, l'écart entre le crochet et l'aiguille et la position latérale de la plaque à aiguille par rapport au pilier doivent être corrigées (voir instruction de service).

6.10 Soulèvement et pivotement du pied presseur à roulette



Élévation du pied presseur à roulette au moyen du levier manuel

- Lever le pied presseur à roulette en tournant le levier (1) dans le sens de la flèche jusqu'à la butée. Le pied presseur à roulette est arrêté en position haute à l'aide du levier.
- Abaisser le pied presseur à roulette en replaçant le levier (1) en position initiale.

ou

- Élévation du pied presseur à roulette à l'aide du système pneumatique ou du levier à genou (3) ; le levier pivote alors pour se remettre en position initiale.
- Après avoir lever le pied presseur à roulette à l'aide du levier manuel, il faut démarrer la machine (ex. lors de l'embobinage du fil du crochet).

Élévation du pied-presseur par le levier à genou

- Actionner le levier à genou (3) permet de relever le pied-presseur. Relâcher le levier à genou entraîne l'abaissement du pied-presseur.



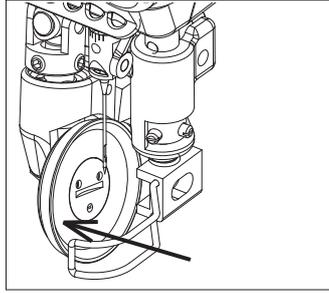
ATTENTION !

Si le pied-presseur est levé à plus de 6 mm au-dessus de la plaque à aiguille, la machine ne doit pas tourner, sinon la barre d'aiguille et le porte-aiguille buttent dans le pied-presseur, voire dans les abaisseurs sur les machines à coudre à deux aiguilles.

Élévation du pied-presseur par la pédale (automatique)

- Sur les machines à coudre dotées d'un entraînement de positionnement, l'élévation du pied-presseur risque d'être délogé en position -1 si l'on appuie en arrière sur la pédale (4) (voir chapitre 6.16.1). Le pied-presseur est soulevé au point mort supérieur à l'aide de l'électroaimant intégré ou du cylindre pneumatique. Le relâchement de la pédale entraîne l'abaissement du pied-presseur.
- L'élévation automatique du pied-presseur peut être réglée à chaque arrêt de la machine, sans devoir actionner la pédale en arrière. Dans ce cas, le pied-presseur est abaissé en position +1 à l'actionnement de la pédale. À la fin de la couture, le pied-presseur reste durablement soulevé (voir chapitre 8).

Pivotement du pied presseur à roulette



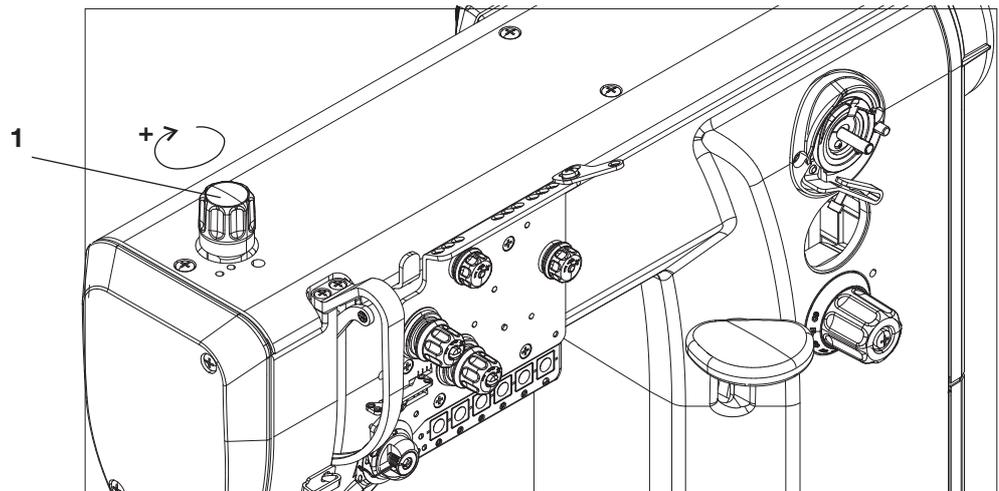
Attention ! Risque d'accident !

N'actionner le pivotement du pied presseur à roulette qu'après avoir éteint l'interrupteur principal et lorsque le moteur est au repos.

- Abaisser le levier manuel (1), le pied presseur à roulette s'arrête en position haute.
- Faire pivoter le pied presseur à roulette latéralement en appuyant dessus dans le sens de la flèche.

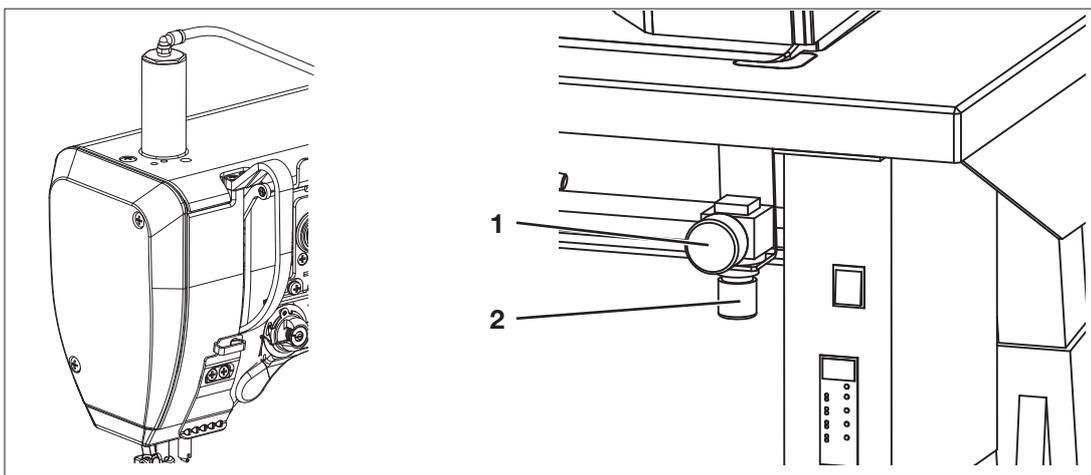
6.11 Pression du pied presseur

6.11.1 Régulation au moyen du tambour de réglage



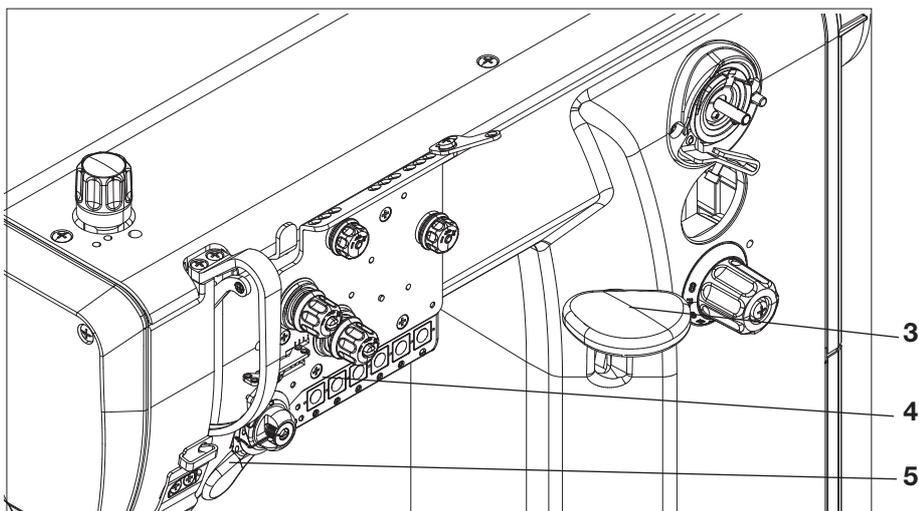
- La pression d'application du pied presseur à roulette est réglée à l'aide du tambour de réglage (1).
- Augmenter la pression du pied presseur à roulette =
Tourner le tambour de réglage (1) dans le sens des aiguilles d'une montre.
Réduire la pression du pied presseur à roulette =
Tourner le tambour de réglage (1) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.
- La pression d'application du pied presseur à roulette doit être réglée juste suffisamment pour que la pièce à coudre ne soit pas soulevée lorsque l'aiguille ressort ; en outre, l'entraînement de la pièce à coudre doit être assuré.
- La pression d'application maximale du pied presseur à roulette est de 100 N sur les machines équipées d'un électroaimant et de 160 N sur les machines dotées de cylindres pneumatiques.

6.11.2 Pression constante du pied presseur à roulette par le cylindre pneumatique



- La pression du pied presseur à roulette est réglée par le tambour de réglage (2).
- Tirer le tambour de réglage (2) vers le bas et le tourner jusqu'à obtenir la valeur de pression souhaitée sur l'échelle manométrique (1).

6.12 Coudre en arrière (arrêt)



Coudre en arrière avec le levier manuel

- Abaisser le levier du règle-point (3).
La machine coud en arrière tant que le levier du règle-point (3) reste abaissé.

Coudre en arrière en utilisant le bouton-poussoir

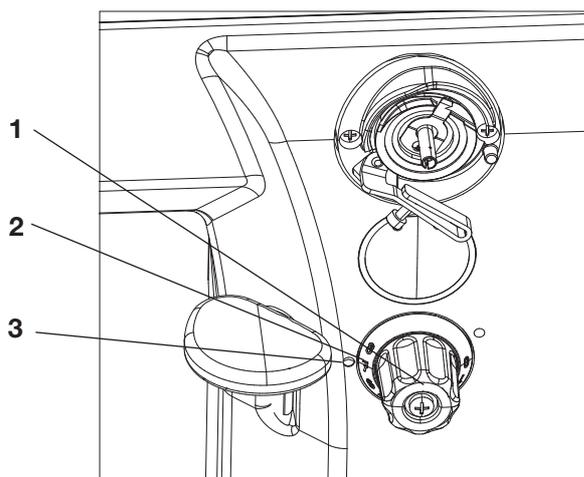
- Actionner le bouton-poussoir (4) ou la manette (5). La machine coud en arrière tant que le bouton-poussoir (4) reste enfoncé ou que la manette (5) reste abaissée.

Arrêt automatique (points d'arrêt)

- Sur les machines dotées d'un entraînement de positionnement, il est possible de régler le nombre de points d'arrêt au début comme à la fin de la couture.
Au début de la couture (après avoir coupé le fil), la machine coud automatiquement le point d'arrêt initial présélectionné ; à la fin de la couture, le point d'arrêt final présélectionné est cousu en positionnant la pédale sur -2, puis le fil est coupé (voir chapitre 8).

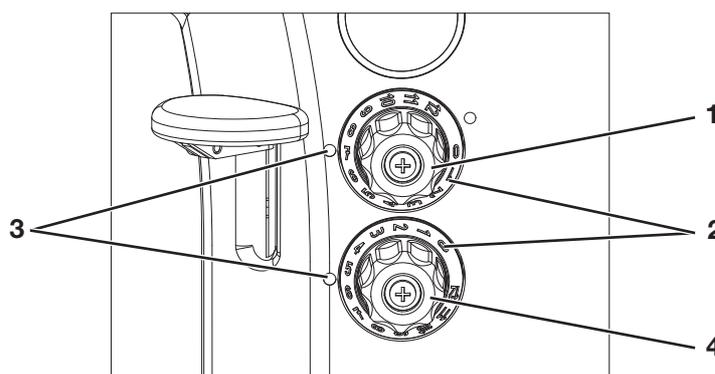
6.13 Régler la longueur du point

Machines ECO et CLASSIC à commande électromagnétique



- Régler la longueur de point souhaitée à l'aide du tambour de réglage (1). Amener le chiffre voulu (2) sur le tambour de réglage (= longueur du point en mm) sur la marque (3).

Machines CLASSIC à commande pneumatique



La machine à coudre spéciale 888 est équipée de deux tambours de réglage. Il est donc possible de coudre deux longueurs de point différentes qui sont activées en cours de couture par un bouton-poussoir.

Les longueurs de point sont réglées à l'aide des deux tambours de réglage (1) et (4) situés sur le bras de la machine.

- Régler la plus grande longueur de point sur le tambour de réglage supérieur (1). Amener le chiffre voulu (= longueur du point en mm) sur la marque (3).
- Régler la plus petite longueur du point sur le tambour de réglage inférieur (4) en amenant le plus petit chiffre voulu (= longueur du point en mm) sur la marque (3).
- Les longueurs de point sont les mêmes pour la couture avant et arrière.



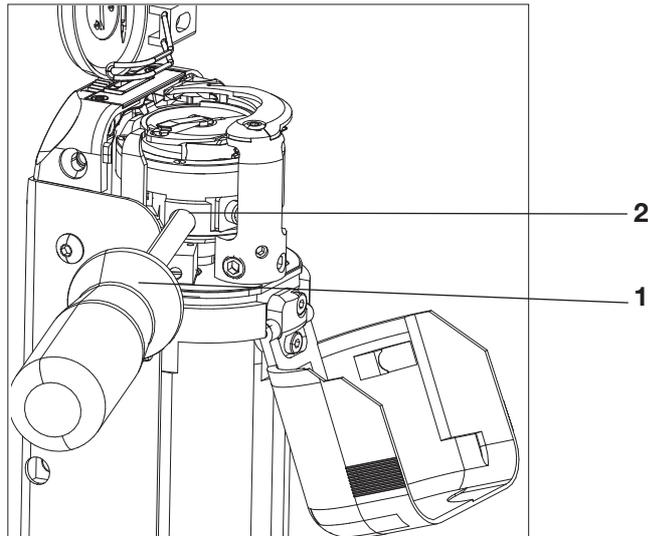
Attention ! Risque de casse.

La longueur de point du tambour de réglage inférieur (4) ne doit jamais être supérieure que celle réglée sur le tambour de réglage supérieur (1).

Remarque

Pour faciliter le réglage de la longueur du point, la longueur de point ne devant pas être réglée doit être activée à l'aide du bouton-poussoir (4) (voir chapitre 6.16.2).

6.14 Encliqueter le raccord de sécurité au niveau du blocage du crochet



En cas de rupture du fil dans la course du crochet, ce dernier sera bloqué ; le raccord de sécurité est dégagé.



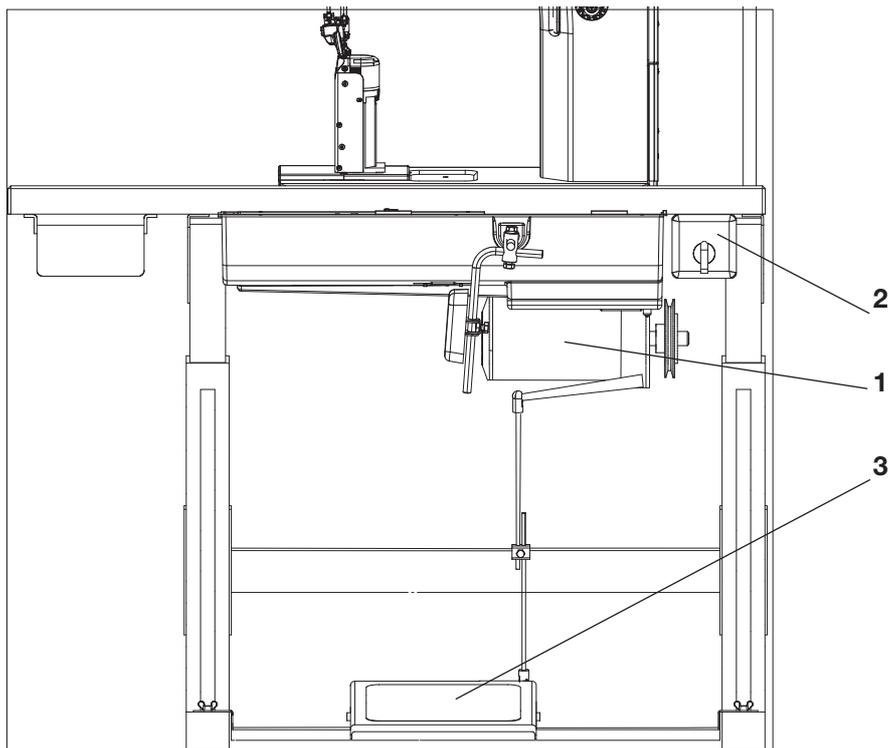
Attention ! Risque d'accident !

Éteindre l'interrupteur principal.

N'enclencher le raccord de sécurité que quand la machine est éteinte.

- Tourner le volant jusqu'à ce que le raccord de sécurité s'enclenche.
- Tourner le volant dans l'autre direction jusqu'à ce que le crochet soit libéré.
- Si le raccord de sécurité reste dégagé, introduire un tournevis (1) dans l'ouverture (2) et tourner le volant jusqu'à ce que le raccord de sécurité s'enclenche.
- Libérer le crochet bloqué (résoudre les pannes).

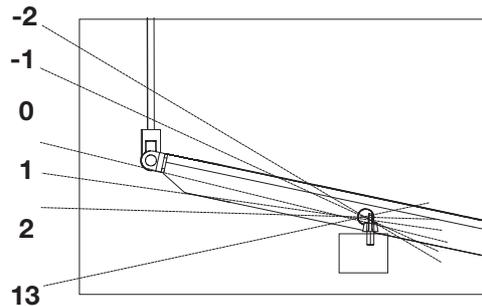
6.15 Lancement de la machine en fonctionnement manuel avec un moteur d'embrayage



- Allumer le moteur (1) au moyen de l'interrupteur (2).
- Appuyer sur la pédale (3) vers l'avant. L'embrayage à friction est activé en vue de l'entraînement et la machine à coudre commence la couture.
- La vitesse de couture dépend de la sollicitation de la pédale (3).
- Relâcher la pédale (3). La machine à coudre s'arrête.

6.16 Fonctionnement de la machine avec entraînement de positionnement

6.16.1 En utilisant la pédale



Le positionnement de la pédale est lu par un palpeur qui différencie 16 crans.

Leur signification est énumérée dans le tableau suivant :

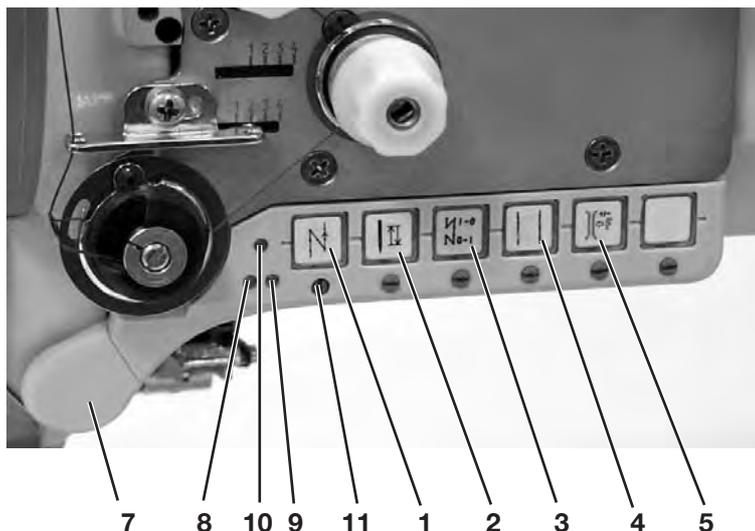
Pos. de la pédale	Mouvement de la pédale	Signification
-2	Complètement en arrière	Ordre de couper le fil (couture terminée)
-1	À moitié en arrière	Ordre d'élever le pied-presseur
0	Position de repos	voir observation
1	Légèrement en avant	Ordre d'abaisser le pied-presseur
2	Un peu plus en avant	Coudre à la vitesse minimale (1er cran)
3	Un peu plus en avant	Coudre à la 2e vitesse
:	:	:
13	Complètement en avant	Coudre à la vitesse maximale (12e cran)

Observation :

Les fonctions suivantes peuvent être pré-programmées pour la position de repos de la pédale :

- Position de l'aiguille (dessous/dessus) et position du pied-presseur (dessous/dessus) pendant un arrêt de la couture.
- Position du pied-presseur (dessous/dessus) à la fin de la couture (positionner la pédale complètement en arrière puis en position de repos).

6.16.2 En utilisant les touches



Touche	Fonction
1	Coudre en arrière manuellement La machine coud en arrière tant que cette touche est enfoncée.
2	Placer l'aiguille en position haute ou basse. La fonction de cette touche peut être définie avec le paramètre F-242 (DA321) : 1 = Aiguille haute/basse 2 = Aiguille haute 3 = Point unique (le réglage d'usine est 1)
3	Appeler ou empêcher des points d'arrêt initiaux ou finaux. Si les points d'arrêts initiaux et finaux sont activés de manière générale, les prochains points d'arrêt sont désactivés en appuyant sur cette touche. Si les points d'arrêts initiaux et finaux sont désactivés de manière générale, les prochains points d'arrêt sont activés en appuyant sur cette touche.
4	Commutation de la longueur de point La fonction de cette touche peut être définie au moyen du paramètre F-250 (DA321). 1 = Appuyer sur cette touche permet de basculer d'une longueur de point à l'autre entre deux valeurs pré-réglées. 4 = Appuyer sur cette touche permet de réduire la longueur du point ; un point est cousu et la machine repasse à la longueur de point initiale (plus grande).
5	Activer et désactiver la surtension (voir chapitre 6.5) – <i>seulement sur les machines CLASSIC à commande pneumatique.</i> La touche est éclairée : La surtension est activée (disque de tension fermé). La touche n'est pas éclairée : La surtension est désactivée (disque de tension ouvert).

DEL	Fonction
8 et 9	Indication que la bobine de la surveillance du fil résiduel est vide. (bobine gauche ou droite).
10	Affichage DEL « Réseau en marche »
Exemple de d'utilisation de la touche d'arrêt ex. 11	Le blocage de la vis 11 située sous la touche 1 permet de régler la fonction de la touche 1 via l'utilisation du bouton-poussoir 7 . t - Sélectionner la fonction (ex. 1 = coudre en arrière manuellement) - Tourner la vis 11 située sous la touche 1 à 90° vers la droite (la fente est verticale). La fonction peut maintenant être appelée via la touche 1 et le bouton-poussoir 7 .

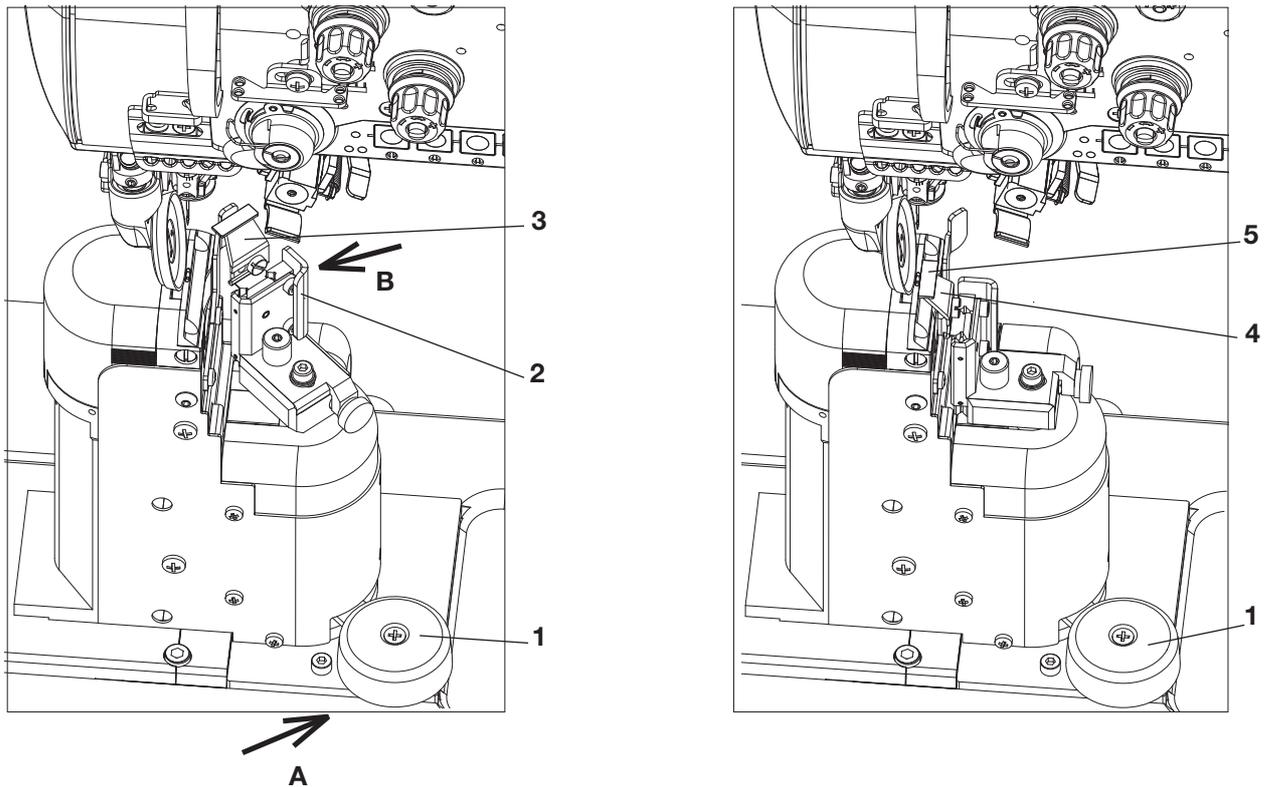


ATTENTION !

Avant d'attribuer une autre fonction au bouton-poussoir (7), l'assignation précédente doit être désactivée.

6.17 Commande du coupe-bordure de la pièce à coudre

6.17.1 Activer et désactiver le coupe-bordure



Activation

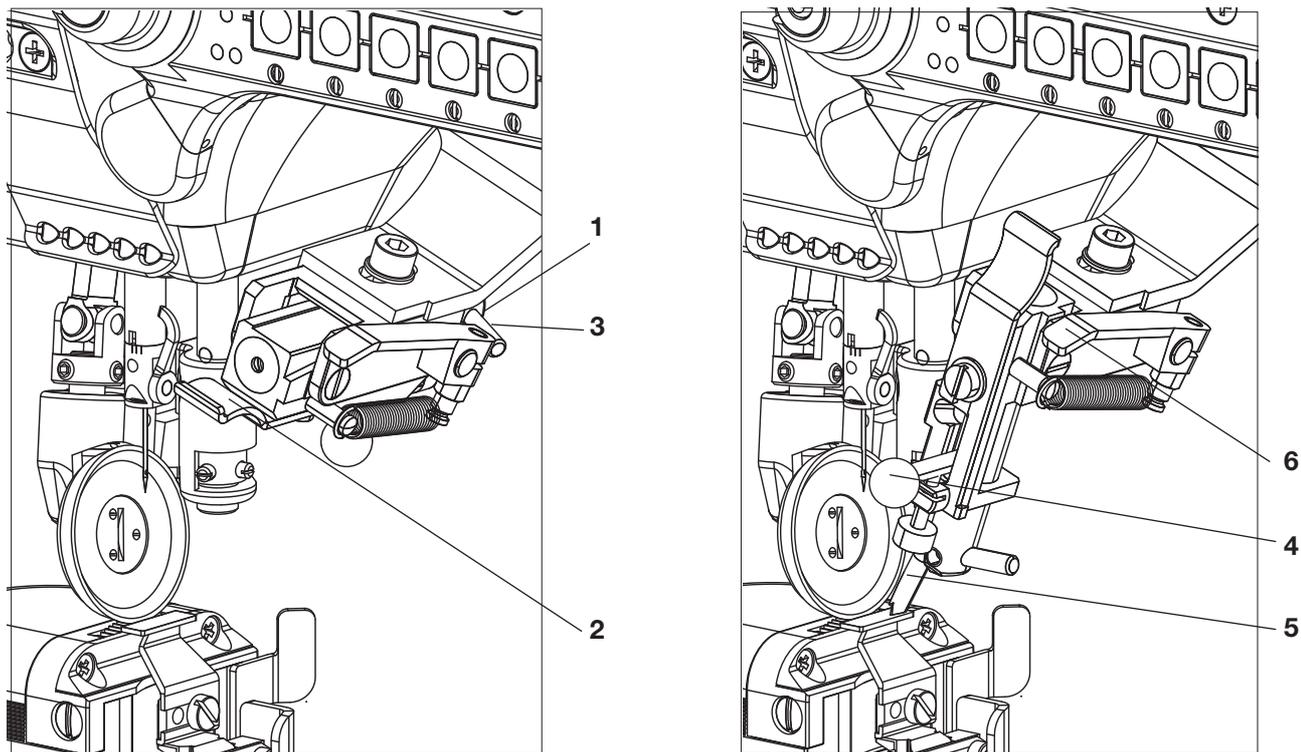
- Appuyer sur la tête (1) dans le sens de la flèche (A) ou tirer sur la griffe (2) dans le sens de la flèche (B) jusqu'à ce que le couteau se déplace de sa position initiale (3) vers sa position de coupe (4).
- Le dispositif de coupe se déclenche automatiquement à l'allumage et le couteau commence à osciller. Pendant la couture, on procède maintenant simultanément à la coupe (ex. doublure).
- Lors de la coupe des bordures, conduire la pièce à coudre coupée sous la lame du couteau (5)

Désactivation

- Abaisser la tête (1). Le couteau tourne de la position de coupe (4) activée en position initiale (3) et l'entraînement du dispositif de découpe des bordures s'éteint automatiquement.

Activation : voir instructions de service.

6.17.2 Activer ou désactiver le guide-matériau



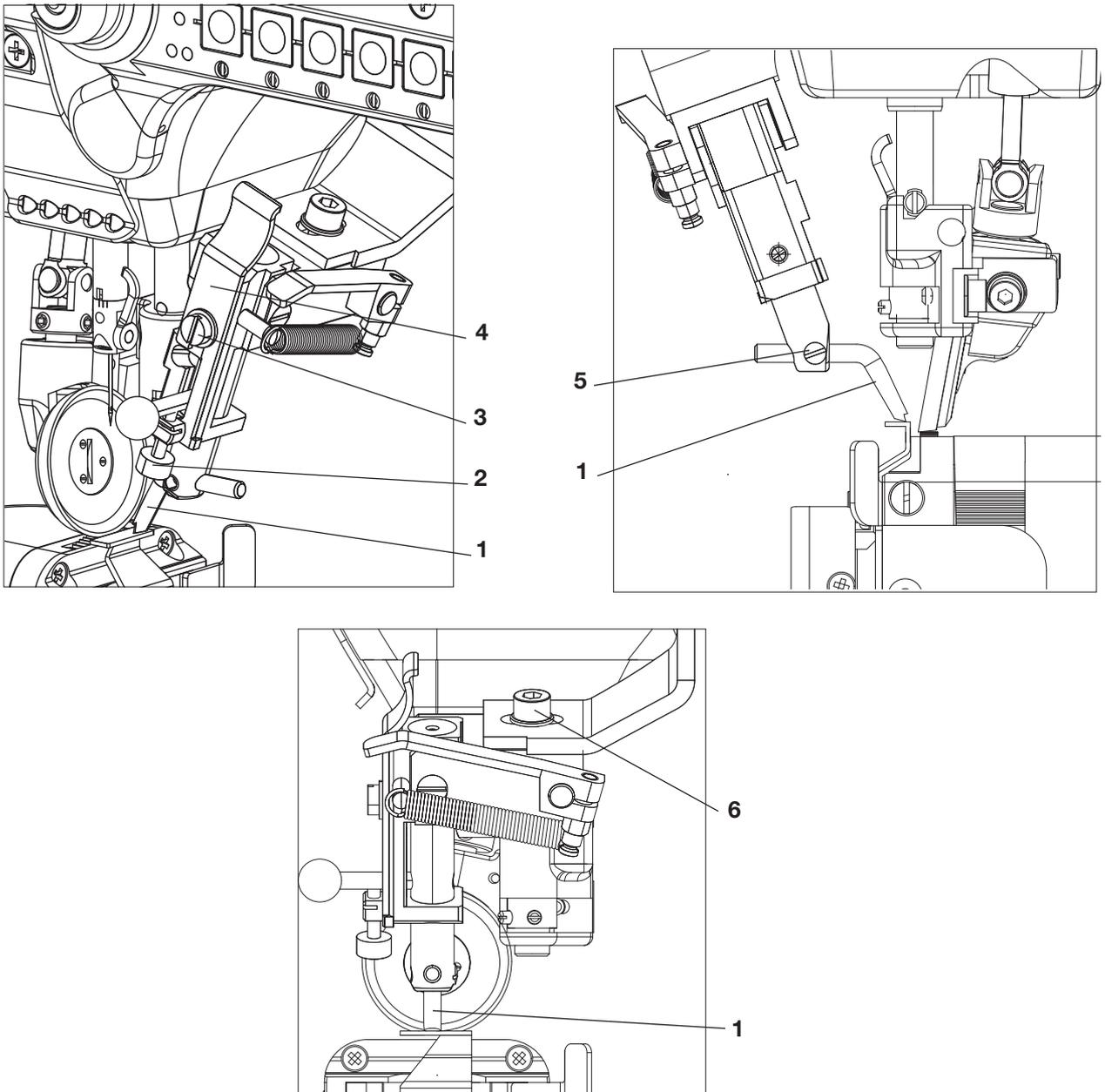
Activation

- Faire pivoter le guide (1) après en relevant la manette (2) ou en rabaisant sur l'élément de guidage (3).

Désactivation

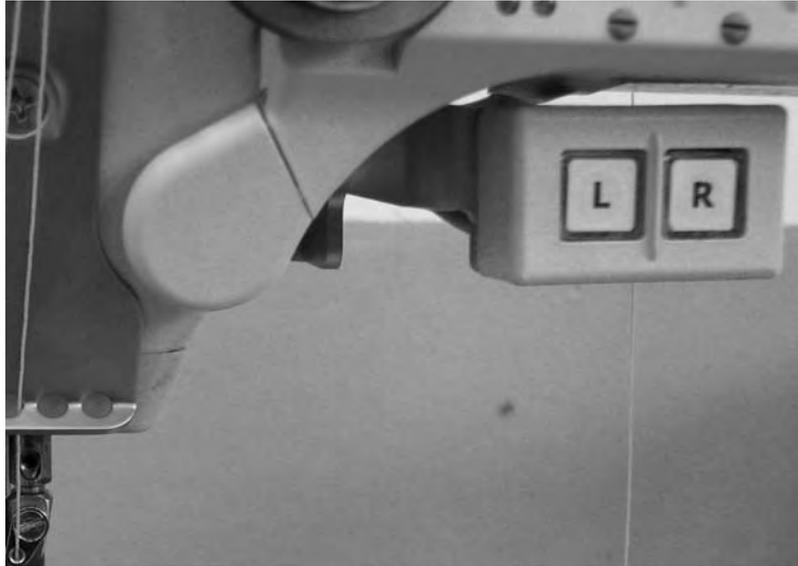
- Déplacer la poignée sphérique (4) vers le haut et la bloquer vers la gauche. Le guide-matériau dû au boulon de guidage (5) n'est maintenant plus actif.
- Ou abaisser la manette (6) ; la force de ressort bascule l'ensemble du guide (1) vers l'arrière en position de repos.

6.17.3 Régler le guide-matériau



- Définir la hauteur du boulon de guidage (1) au moyen de la vis de réglage (2). Si l'étendue de la vis de réglage ne suffit plus, la plage de réglage peut être élargie en desserrant la vis (3) et en déplaçant l'élément (4).
- Positionner le boulon de guidage (1) latéralement : desserrer la vis (5), déplacer le boulon de guidage (1) sur le côté et resserrer la vis (5).
- Positionner le boulon de guidage (1) dans le sens de couture : desserrer la vis (6), positionner la bordure arrière du boulon de guidage (1) au centre du chas, resserrer la vis (6) complètement.

6.17.4 Connexion de la barre d'aiguille pour la sous-classe 888-460522



Connecter ou déconnecter les barres d'aiguille avec les touches « **L** » (gauche) et « **R** » (droite).

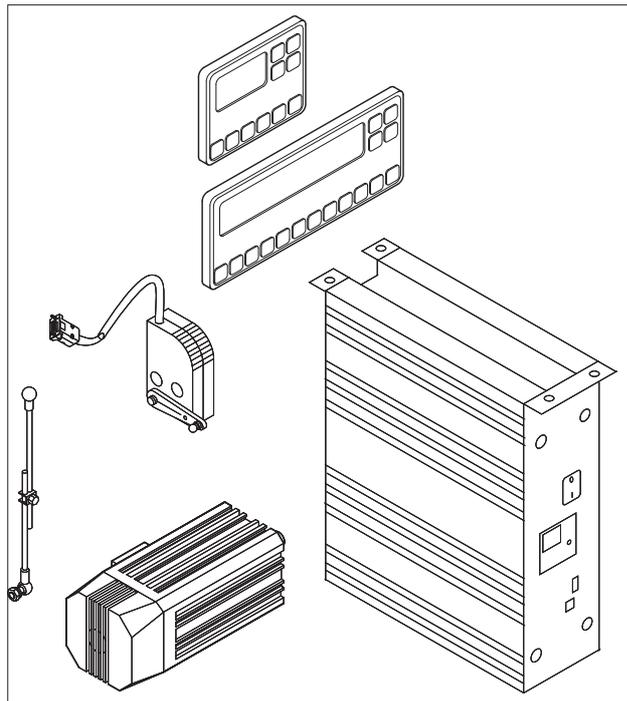
- Appuyer sur la touche « **L** ».
La touche s'éclaire.
La barre d'aiguille gauche est déconnectée.
- Coudre.
- Rappuyer sur la touche « **L** ».
La touche n'est plus éclairée.
La barre d'aiguille gauche est de nouveau connectée.

- Appuyer sur la touche « **R** ».
La touche s'éclaire.
La barre d'aiguille droite est déconnectée.
- Coudre.
- Rappuyer sur la touche « **R** ».
La touche n'est plus éclairée.
La barre d'aiguille droite est de nouveau connectée.

Observation :

Il n'est pas possible de connecter les deux barres d'aiguille simultanément. Pour reconnecter la deuxième barre d'aiguille, on peut appuyer sur la touche « **L** » comme sur la touche « **R** ».

7 Entraînement de positionnement Efka DC1550/DA321G



La commande DA321G contient tous les éléments de commande nécessaires à la commutation des fonctions et au réglage des paramètres. Elle peut être utilisée sans panneau de commande, seule la programmation de la couture est alors impossible.

Les panneaux de commande V810 et V820 peuvent être ajoutés à la commande et sont disponibles en tant qu'équipement complémentaire.

Le panneau de commande V820 permet de procéder à la programmation de la couture.

Vous trouverez une description détaillée de l'unité de contrôle dans le mode d'emploi « Efka DC1550 – DA321G » (voir également www.efka.net).

8 Coudre avec une machine à entraînement de positionnement

8.1 Fonctions automatiques de la machine

La machine présente les fonctions citées ci-dessous qui sont exécutées automatiquement au cours de la couture en fonction :

- de la présélection,
- de la position de la pédale (selon le mode de fonctionnement de la machine),
- du processus de travail lors de la finition de la couture.

Fonction automatique	• Présélection
Positionnement de l'aiguille	<ul style="list-style-type: none">• Aiguille enfoncée à l'arrêt de la machine au cours de la couture.• Aiguille levée à l'arrêt de la machine au cours de la couture. Observation : À la fin de la couture*, la machine s'arrête toujours avec l'aiguille levée.
Points d'arrêt	<ul style="list-style-type: none">• normal• ornemental**
Points d'arrêt initiaux	<ul style="list-style-type: none">• simple• double• Nombre de points de l'arrêt normal avant• Nombre de points de l'arrêt ornemental avant• Nombre de points de l'arrêt normal arrière• Nombre de points de l'arrêt ornemental arrière
Points d'arrêt finaux	<ul style="list-style-type: none">• simple• double• Nombre de points de l'arrêt normal arrière• Nombre de points de l'arrêt ornemental arrière• Nombre de points de l'arrêt normal avant• Nombre de points de l'arrêt ornemental avant
Coupure du fil	<ul style="list-style-type: none">• activée• désactivée
Élévation automatique du pied presseur	<ul style="list-style-type: none">• Pied-presseur abaissé lors d'un arrêt au cours de la couture• Pied-presseur levé lors d'un arrêt au cours de la couture

* La couture est terminée lorsque la pédale se trouve en position -2.
(Si le coupe-fil est actif, alors, à la fin de la fonction: coupe-fil en marche.)

** Le point d'arrêt ornemental se distingue par le fait que, du début à la fin de l'arrêt, l'aiguille pique au même endroit que la couture précédente. Lors du changement de la direction de couture, la machine reste brièvement à l'arrêt.

Les fonctions automatiques présélectionnées sont décrites dans les instructions jointes du fabricant de l'entraînement.

En ce qui concerne l'entraînement Efka DA321G, les instructions du fabricant sont également disponibles sur le site Web **www.efka.net**. Certaines fonctions automatiques peuvent être présélectionnées par des touches. Elles sont décrites dans la brochure «Instructions d'utilisation d'Efka ».

D'autres fonctions automatiques peuvent être présélectionnées en modifiant les paramètres d'entraînement. Chacune de ces fonctions a son propre numéro de paramétrage. On peut alors présélectionner une valeur de paramétrage pour le numéro de paramétrage. La procédure de modification du paramètre se trouve dans la brochure « Instructions d'utilisation d'Efka ».

La liste des paramètres du niveau utilisateur se trouve dans la brochure « Liste des paramètres Efka ».

8.2 Exemple : manipulation de la machine pendant la couture

Présélection :

- Aiguille enfoncée à l'arrêt de la machine au cours de la couture
- Points d'arrêt normaux
- Points d'arrêt initiaux doubles
- Points d'arrêt finaux doubles
- Coupe-fil activé
- Pied-presseur abaissé lors d'un arrêt au cours de la couture
- Pied-presseur levé à la fin de la couture

Manipulation	Processus de couture
	La machine s'arrête, l'aiguille se place en position haute, le presse-étouffe est levé.
Introduire la pièce à coudre.	
Appuyer sur la pédale en pos. +1.	Le pied-presseur s'abaisse.
Relâcher la pédale en position 0.	Le pied-presseur s'élève.
Corriger la pos. de la pièce à coudre.	
Appuyer sur la pédale en pos. +1.	Le pied-presseur s'abaisse.
Appuyer sur la pédale en pos. +3.	Couture du point d'arrêt double normal (la vitesse de rotation de l'arrêt est indiquée par le fabricant) et couture suivante conforme au cran de vitesse +3.
Relâcher la pédale en position 0.	La machine s'arrête et l'aiguille est abaissée.
Appuyer sur la pédale en pos. -1.	Le pied-presseur s'élève.
Tourner la pièce à coudre autour de l'aiguille.	
Appuyer sur la pédale en pos. +5.	Le pied-presseur s'abaisse est l'on peut coudre au cran de vitesse +5 déterminé par la pédale.
Appuyer sur la pédale en pos. -2.	Réduire la vitesse de rotation. Couture du point d'arrêt double normal. Couper le fil et arrêter la machine avec l'aiguille levée, le pied-presseur se lève.
Relâcher la pédale.	Le pied-presseur reste levé.
Retirer la pièce à coudre.	

9 Entretien

9.1 Nettoyage et inspection



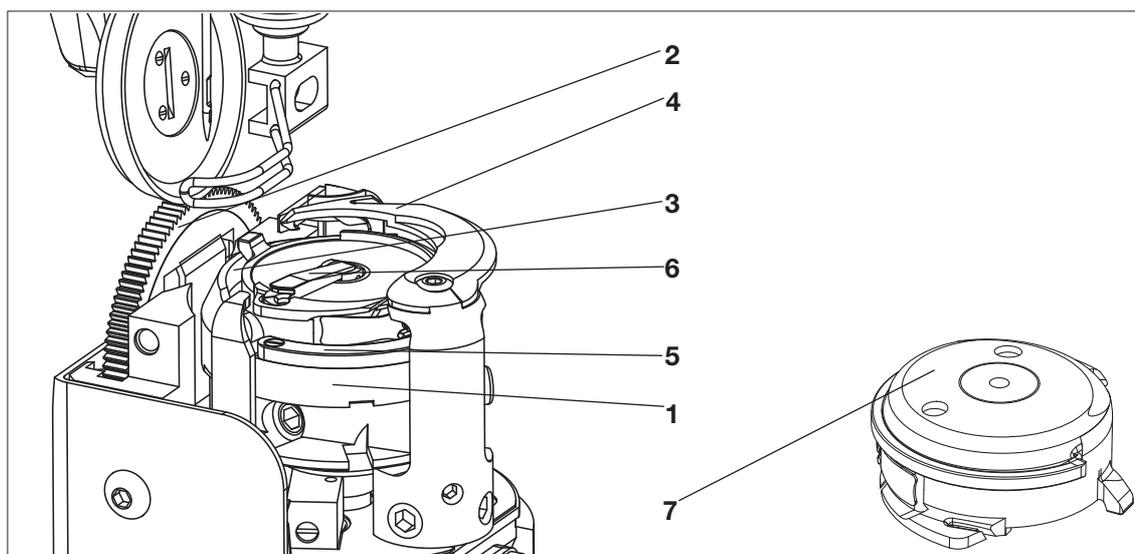
Attention ! Risque d'accident !

Éteindre l'interrupteur principal.
La maintenance de la machine à coudre ne doit être exécutée que lorsqu'elle est éteinte.

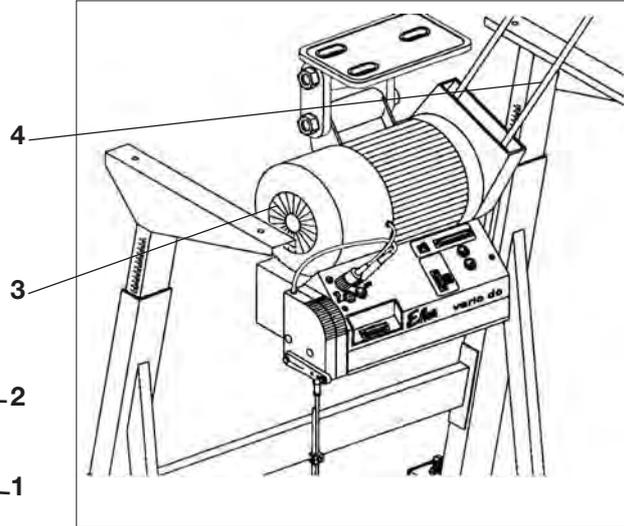
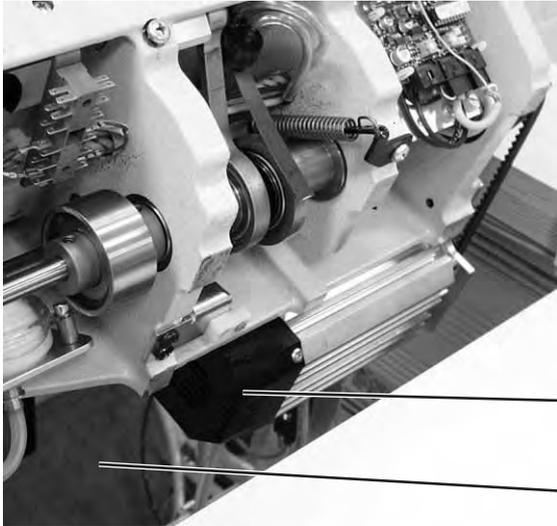
Les travaux de maintenance doivent être réalisés au plus tard selon les intervalles de maintenance indiqués dans le tableau (voir colonne « Heures d'exploitation »).

Les intervalles de maintenances peuvent être plus courts si les matériaux traités sont très pelucheux.

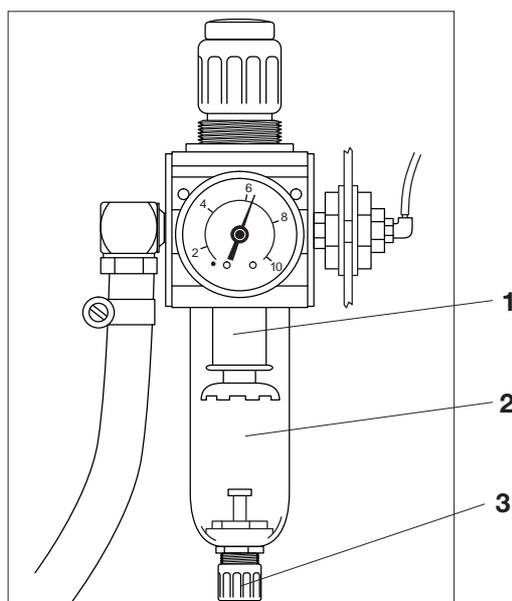
Maintenir la machine à coudre propre la protège des dysfonctionnements.



Travaux de maintenance à réaliser	Explication d'exploitation	Heures
Partie supérieure de la machine - Retirer la poussière de couture et les résidus de peluches (ex. avec un pistolet à air comprimé)	Emplacements à nettoyer particulièrement : - Zone située sous la plaque à aiguille, roue d'entraînement (2), pied presseur à roulette et son pourtour. - Zone située autour du crochet (1) - boîtier à canette (6) - Coupe-fil - Zone située autour de l'aiguille	8
	ATTENTION ! Tenir le pistolet à air comprimé de sorte que la poussière de couture ne soit pas soufflée dans le réservoir d'huile.	
- Retirer la poussière de couture et les résidus de fil. (ex. avec un pistolet à air comprimé)	Démontage de la plaque à aiguille, démontage du couteau à fil (4), démontage de l'anneau couvre-crochet (5), retirer le boîtier à canette (6) du crochet. Nettoyer l'espace intérieur du crochet, nettoyer le boîtier à canette – enlever notamment les résidus de colle sur la surface (7).	20
- Contrôler le crochet.	Contrôler le jeu de la course du boîtier à canette (6) et de l'élément du crochet (1).	500

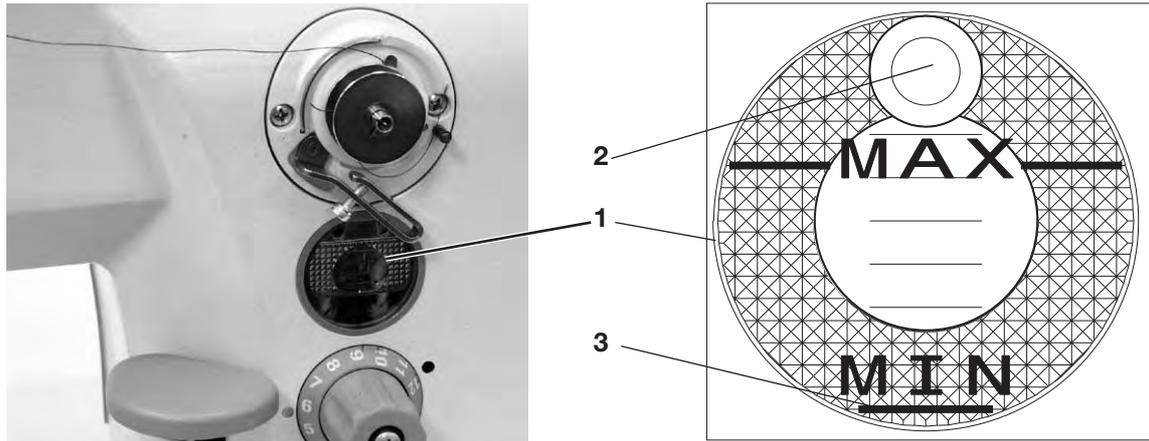


Travaux de maintenance à réaliser	Explication d'exploitation	Heures
- Nettoyer le réservoir d'huile.	Nettoyer les saletés et l'huile usagée du réservoir d'huile (1). (Cela peut être fait à l'aide d'un aspirateur spécial.)	20
- Nettoyer la grille du ventilateur.	Nettoyer la grille du ventilateur (2) ou (3). (Cela peut être fait à l'aide d'un pistolet à air comprimé.)	20
- Contrôler la tension de la courroie.	Contrôler l'état de la tension de la courroie (4). (voir instructions de service.)	500



Travaux de maintenance à réaliser	Explication d'exploitation	Heures
Système pneumatique		
Contrôler le niveau d'eau dans le régulateur de pression.	Le niveau d'eau ne doit pas monter jusqu'au filtre (1). - Purger l'eau après avoir dévissé la vis de purge (3) sous pression du séparateur d'eau (2).	40
Nettoyer le filtre.	Les saletés et l'eau de condensation sont éliminées par le filtre (1). - Couper le circuit d'air comprimé de la machine. - Dévisser la vis de purge (3). Le système pneumatique de la machine ne doit pas se trouver sous pression. - Dévisser le séparateur d'eau (2). - Dévisser le filtre (1). Laver le bac du filtre et le filtre sales avec du white spirit (pas de solvant) et les sécher proprement. - Réassembler l'unité de maintenance.	500
Contrôler l'étanchéité du système.		500

9.2 Lubrification



Attention ! Risque d'accident !

L'huile risque de provoquer des éruptions cutanées.
Évitez tout contact prolongé avec la peau.
Lavez-vous minutieusement après tout contact.



ATTENTION

La manipulation et l'élimination des huiles minérales est soumise à des règlements légaux.
Déposez les huiles usagées à un point de collecte agréé.
Protégez l'environnement.
Veillez à ne pas répandre d'huile.

Pour la lubrification de la machine à coudre spéciale, utilisez exclusivement des huiles de graissage **DA 10** ou une huile équivalente ayant les spécifications suivantes :

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

Vous pouvez acheter l'huile **DA 10** dans les points de vente de **DÜRKOPP ADLER GmbH** sous le n° de référence suivant :

Conteneur 250 ml :	9047 000011
Conteneur 1 litre :	9047 000012
Conteneur 2 litres :	9047 000013
Conteneur 5 litres :	9047 000014

Tous les emplacements de la partie supérieure qui sont lubrifiés avec de l'huile sont alimentés par le réservoir d'huile (1).

- Si le niveau d'huile passe en dessous de la marque « MIN » (3), remplir le réservoir d'huile jusqu'à la marque « MAX » à travers le filetage (2).
- Contrôler le niveau d'huile quotidiennement !



ATTENTION

Ne verser l'huile que dans le réservoir d'huile ou sur la course du crochet. Aucun autre emplacement ne doit être lubrifié individuellement afin d'éviter toute pénétration d'huile aux emplacements ne devant pas être lubrifiés.

Notes :

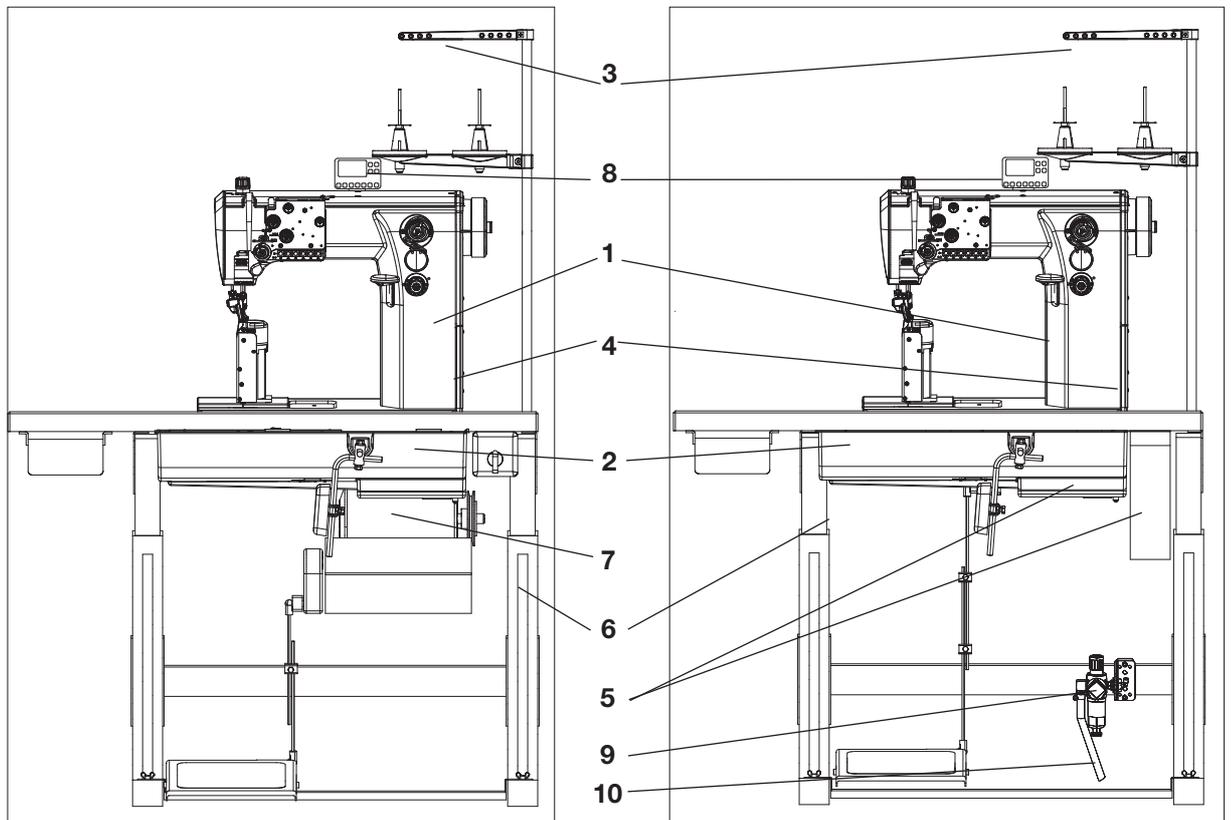
Partie 2 : Instructions d'installation de la classe 888 – Notice originale

1	Contenu de la livraison	3
2	Généralités et dispositifs de sécurité pour le transport	4
3	Monter le châssis	
3.1	Monter les éléments du châssis	4
3.2	Compléter le plateau de table et le fixer sur le châssis	5
3.2.1	Monter le plateau de table avec l'entraînement	5
3.2.2	Monter le plateau de table avec l'entraînement sur la partie supérieure (attaque directe)	6
3.2.3	Monter le régulateur de pression pneumatique à pédale sur le plateau de table	7
3.3	Régler la hauteur du châssis	9
4	Monter la partie supérieure de la machine à coudre	
4.1	Insérer la partie supérieure de la machine à coudre dans le châssis.	10
4.2	Poser et tendre la courroie trapézoïdale	11
4.3	Monter le garde-courroie sur la partie supérieure de la machine à coudre	12
4.4	Réglage de la pédale	13
4.5	Monter le levier coudé et le tuyau de la pompe à huile	14
4.6	Monter le transmetteur de position	15
4.7	Monter le câble de connexion, le panneau de commande et l'éclairage par diodes sur la partie supérieure	16
5	Raccord électrique de la machine à coudre spéciale	
5.1	Raccord de la machine à coudre spéciale au réseau à basse tension	17
5.1.1	Raccorder le transformateur de la lampe de travail à la tension du réseau	18
5.2	Etablir la liaison équipotentielle	19
5.3	Raccorder la partie supérieure de la machine à coudre à l'entraînement de couture Efka DC1550/DA321G	20
5.4	Monter la plaque à circuit imprimé M-Control	21
5.5	Position de l'interrupteur sur la plaque à circuit imprimé M-Control	22
6	Réglage de l'entraînement de positionnement Efka	
6.1	Réglage des paramètres de l'entraînement de positionnement	23
6.1.1	Réglage des paramètres à l'aide de la fonction « Sélection automatique »	23
6.1.2	Réglage des paramètres de l'entraînement Efka spécifique à la classe 888	23
6.1.3	Paramètres spécifiques à la classe 888	24
6.2	Réglage du positionnement de la machine	24
6.2.1	Définition des positions	24
6.2.2	Réglage du positionnement de la machine pour l'entraînement DC1550/DA321G	24
6.2.3	Contrôle des positions réglées	25
6.3	Réinitialisation centrale	25
7	Raccord pneumatique	26
8	Lubrification	27

9 **Essai de couture** **27**

1 Contenu de la livraison

Le client peut commander une unité complète ou des composants individuels seulement. Avant de procéder à l'installation, vérifiez si vous disposez de toutes les pièces nécessaires. Cette description s'applique à une machine à coudre spéciale dont tous les composants individuels ont été fournis par **Dürkopp Adler GmbH**. Le contenu de la livraison dépend de l'entraînement choisi.



Machine avec moteur se trouvant sous la table	Machine équipée d'un moteur intégré
Composants standards:	
Partie supérieure (1)	Partie supérieure (1)
Kit (comprenant un carter d'huile (2), porte-bobine (3), outils et autres articles)	Kit (comprenant un carter d'huile (2), porte-bobine (3), outils et autres articles)
Kit moteur (comprenant le garde-courroie (4), Poulie de l'entraînement et autres pièces dépendant de l'entraînement)	Kit moteur (comprenant le moteur direct (5), garde-courroie (4) et autres pièces)
Composants optionnels :	
Bâtis (6)	Bâtis (6)
Entraînement (7)	Panneau de commande (8)
Panneau de commande (8)	Unité de maintenance (9)*
	Bloc de raccordement pneumatique (10)*

*seulement pour les sous-classes à commande pneumatique

2 Généralités et dispositifs de sécurité pour le transport

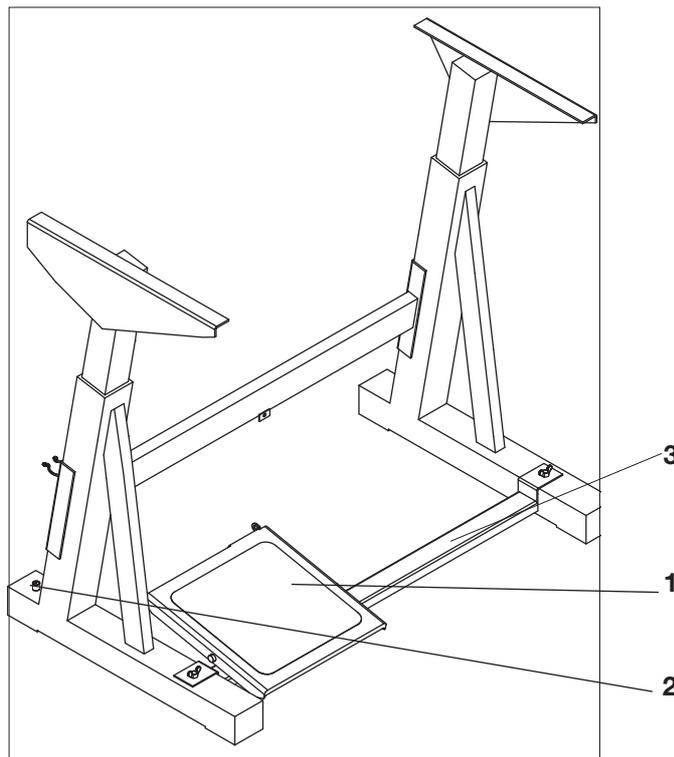
Dispositifs de sécurité pour le transport

Lorsqu'une machine à coudre spéciale vous est livrée sur un support, vous devez retirer les dispositifs de sécurité pour le transport suivants :

- les sangles de sécurité et baguettes en bois sur la partie supérieure de la machine, sur la table et sur le châssis ;
- les blocs de sécurité et sangles sur l'entraînement de couture.

3 Monter le châssis

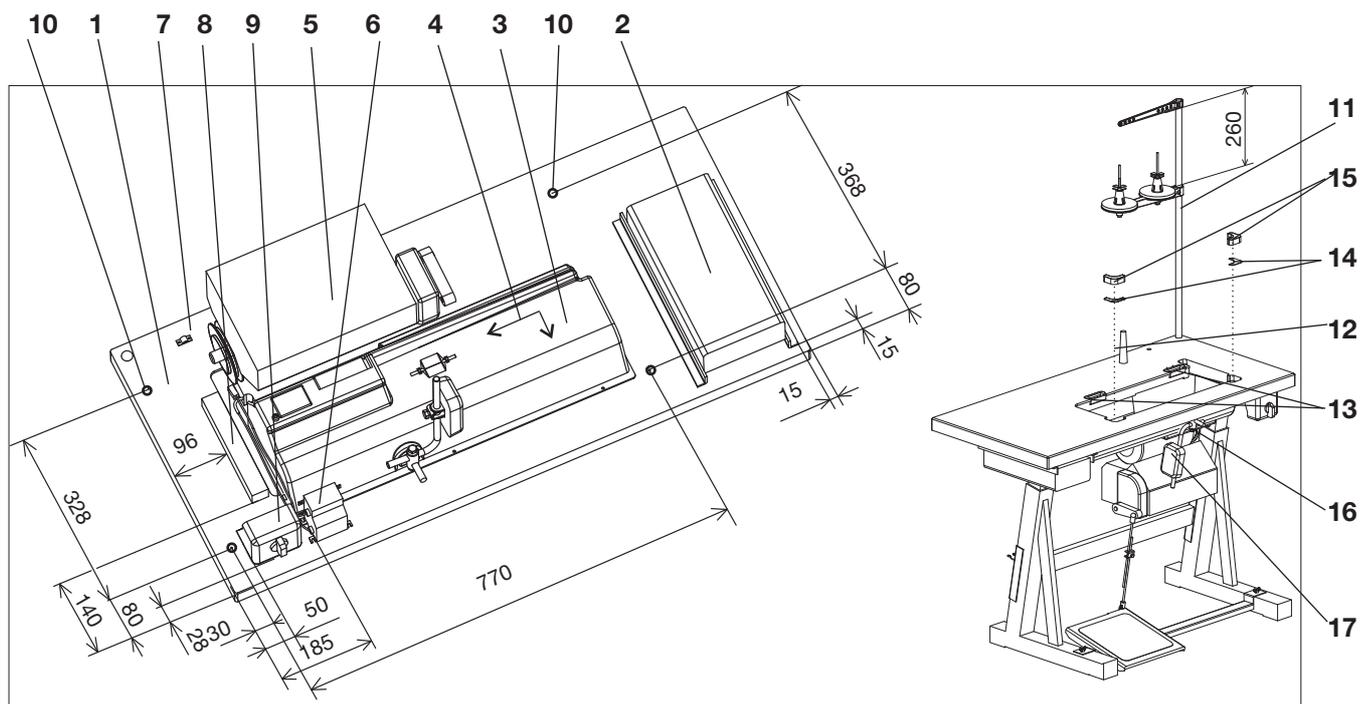
3.1 Monter les éléments du châssis



- Monter le châssis comme indiqué sur le schéma. Fixer la pédale (1) sur la traverse du châssis (3). Ajuster la pédale après le montage complet de la machine.
- Serrer la vis de réglage (2) pour assurer le châssis. Les quatre pieds du châssis doivent tous reposer sur le sol.

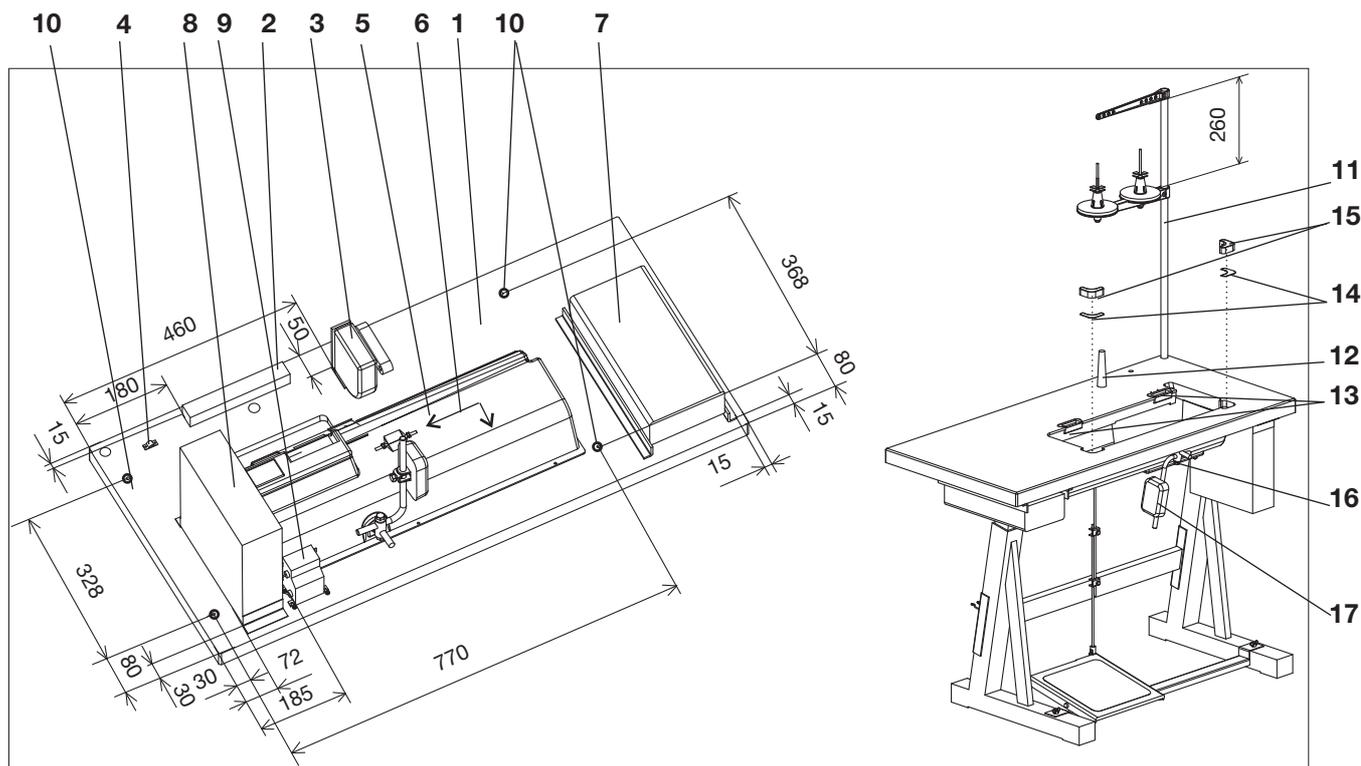
3.2 Compléter le plateau de table et le fixer sur le châssis

3.2.1 Monter le plateau de table avec l'entraînement



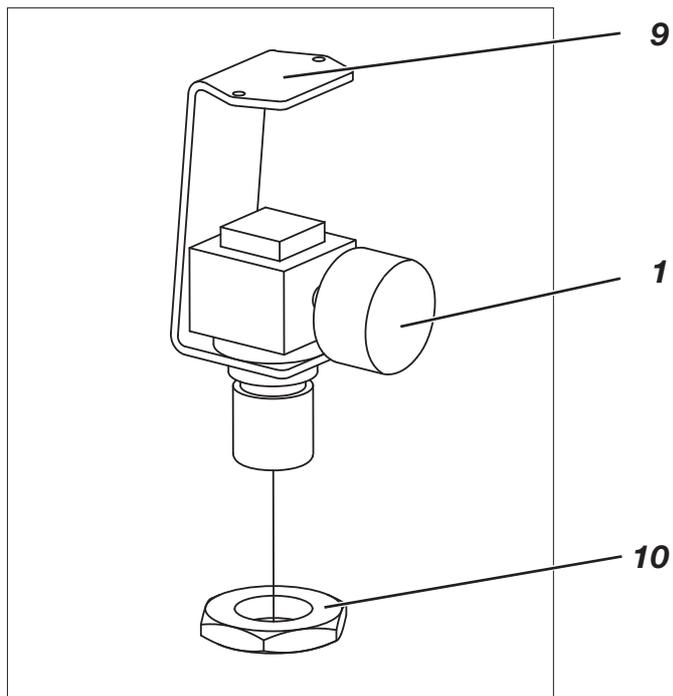
- Tourner le **plateau de table (1)**.
- Visser le **tiroir (2)** au moyen de ses fixations.
- Positionner le **réservoir d'huile (3)** dans le sens de la flèche (4) de sorte que le rebord du réservoir soit fermé par le rebord du plateau de table. Visser le réservoir d'huile.
- Visser l'**entraînement (5)**.
- Visser le **transformateur de la lampe de travail (6)** (équipement complémentaire).
- Visser le **serre-câble (7)**.
- Visser le **caniveau de câble (8)**.
- Visser l'**interrupteur (9)**.
- Monter les **câbles électriques** conformément au chapitre 5 de ce manuel.
- Fixer le **plateau de table (1)** avec les vis à bois (B8x35) sur le châssis. Percer les alésages (10) en ébauche pour les vis à bois. Faire pivoter le châssis en position normale.
- Insérer le **porte-bobine (11)** dans l'alésage du plateau de table et le fixer au moyen d'écrous et de rondelles. Monter et aligner le support de bobine et le débiteur. Le support de bobine et le débiteur doivent se trouver l'un sur l'autre.
- Visser le **soutien (12)** dans l'alésage.
- Introduire les **éléments inférieurs des charnières (13)** de la partie supérieure de la machine dans l'ouverture du plateau de table (1) et les visser.
- Introduire les **cales (14)** dans l'ouverture du plateau de table pour les coins en caoutchouc.
- Introduire les **coins en caoutchouc (15)**.
- Retirer le **bouchon (16)** sur le réservoir d'huile pour le levier coudé.
- Démontez le **levier coudé (17)** et le guider à travers l'ouverture comme indiqué dans le schéma.

3.2.2 Monter le plateau de table avec l'entraînement sur la partie supérieure (attaque directe)

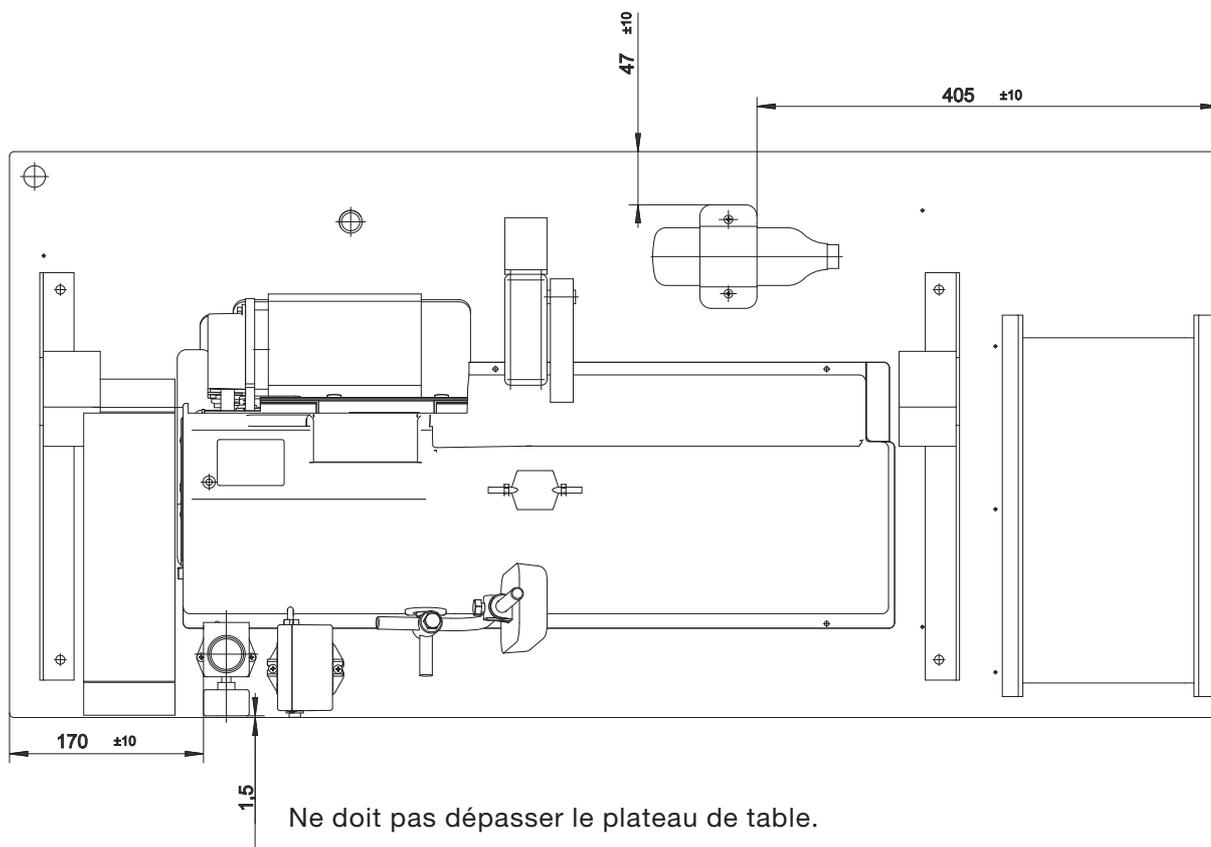


- Tourner le **plateau de table (1)**.
- Visser le **caniveau de câble (2)**.
- Visser le **transmetteur de valeur de consigne (3)**.
- Visser le **serre-câble (4)**.
- Positionner le **réservoir d'huile (5)** dans le **sens de la flèche (6)** de sorte que le rebord du réservoir soit fermé par le rebord du plateau de table. Visser le réservoir d'huile.
- Visser le **tiroir (7)** au moyen de ses fixations.
- Visser la **commande (8)** (percer les alésages en ébauche pour les vis à bois).
- Visser le **transformateur de la lampe de travail (9)** (équipement complémentaire).
- Monter le **câble électrique** conformément au chapitre 5 de ce manuel.
- Monter le **plateau de table (1)** avec les vis à bois (B8×35) sur le châssis. Percer les **alésages (10)** en ébauche pour les vis à bois. Faire pivoter le châssis en position normale.
- Introduire le **porte-bobine (11)** dans l'alésage du plateau de table et le fixer au moyen d'écrous et de rondelles. Monter et aligner le support de bobine et le débiteur. Le support de bobine et le débiteur doivent se trouver l'un sur l'autre.
- Visser le **soutien (12)** dans l'alésage.
- Introduire les **éléments inférieurs des charnières (13)** de la partie supérieure de la machine dans l'ouverture du **plateau de table (1)** et les visser.
- Introduire les **cales (14)** dans l'ouverture du plateau de table pour les coins en caoutchouc.
- Introduire les **coins en caoutchouc (15)**.
- Retirer le **bouchon (16)** sur le réservoir d'huile pour le levier coudé.
- Démontez le **levier coudé (17)** et le guider à travers l'ouverture comme indiqué dans le schéma.

3.2.3 Monter le régulateur de pression pneumatique à pédale sur le plateau de table

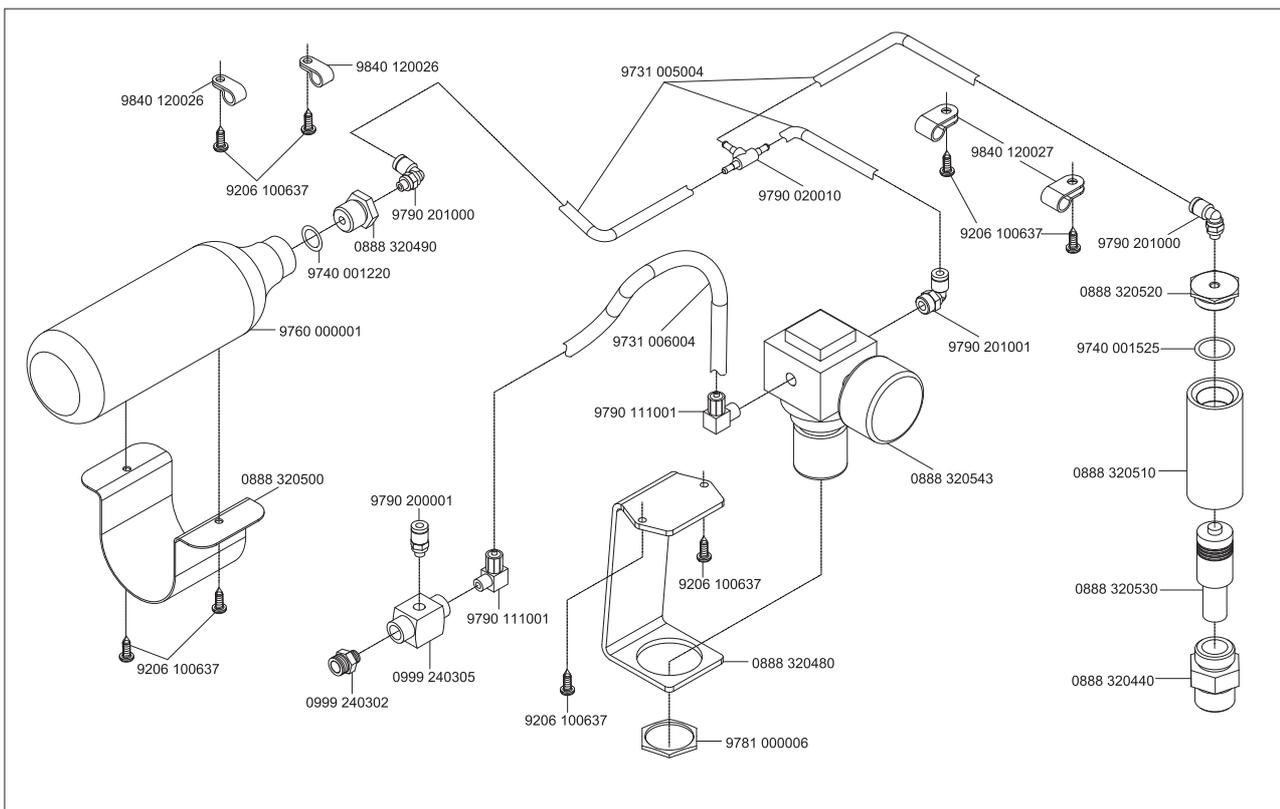


- Introduire le **régulateur de pression (1)** dans le **support (9)** et l'assurer au moyen d'un **écrou (10)**.
- Monter les pièces individuelles du circuit pneumatique sur le plateau de table comme indiqué sur le schéma.

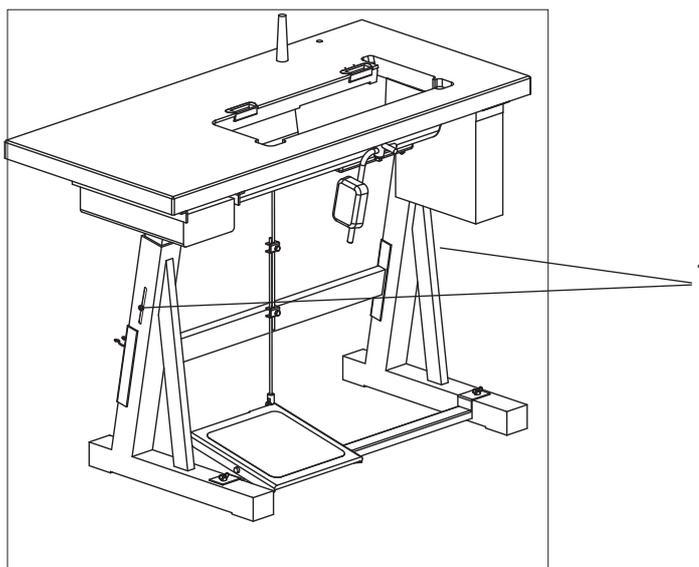




Raccorder le circuit pneumatique comme indiqué sur le schéma.



3.3 Régler la hauteur du châssis



- La hauteur du châssis peut être réglée entre 750 et 900 mm.
- Desserrer les vis (1).
- Régler le plateau de table horizontalement à la hauteur souhaitée. Pour cela, contrôler l'échelle inscrite sur le montant du châssis. La hauteur du châssis doit correspondre aux dimensions physiques de l'utilisateur.
- Visser fermement les vis (1).

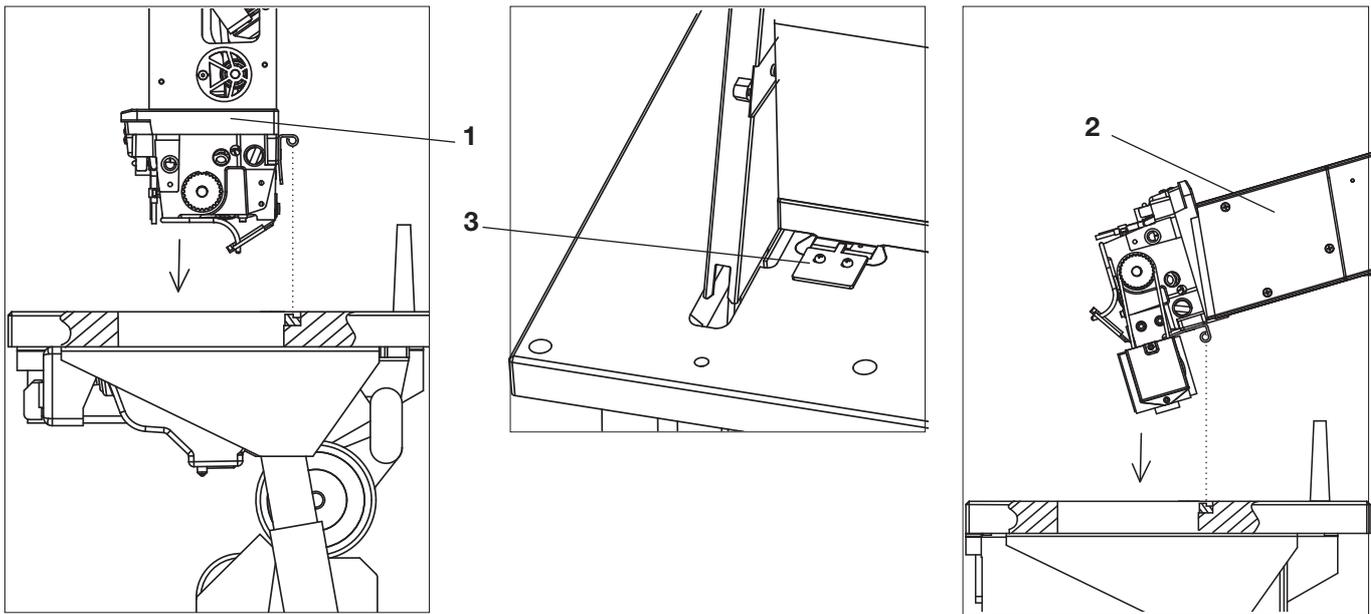


Attention ! Risque de blessure.

Ne pas adapter la hauteur du châssis aux dimensions physiques de l'utilisateur peut entraîner des troubles du système moteur.

4 Monter la partie supérieure de la machine à coudre

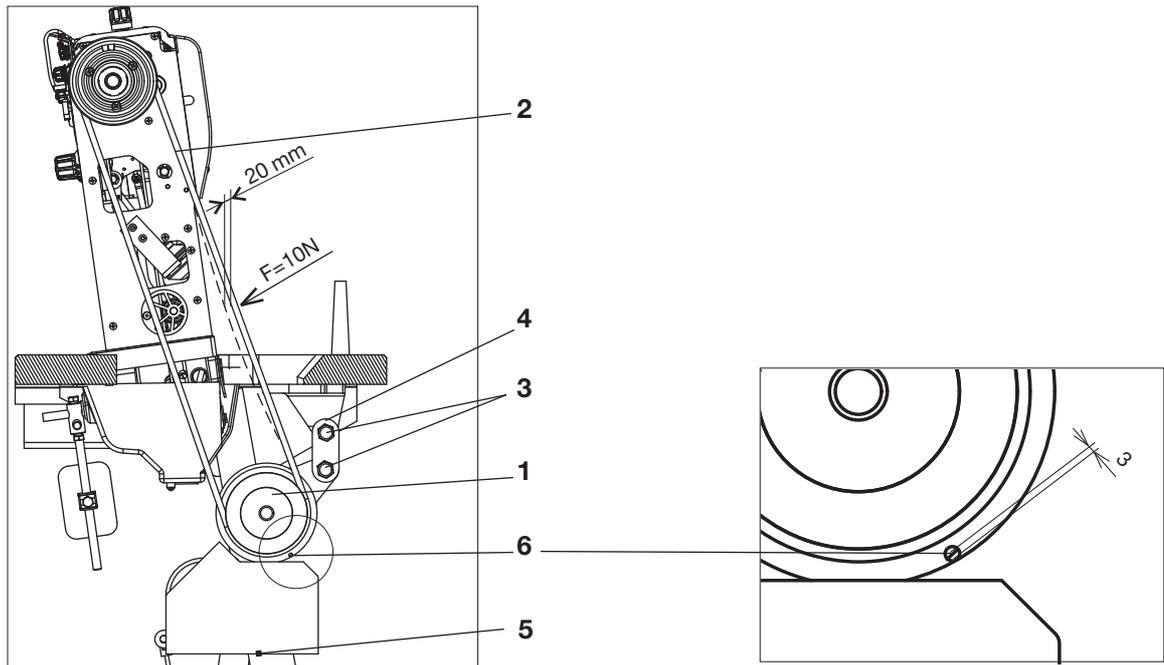
4.1 Insérer la partie supérieure de la machine à coudre dans le châssis



- Si la machine à coudre spéciale est équipée d'un entraînement situé sous le plateau de table, la partie supérieure (1) doit être insérée verticalement dans le plateau de table.
- Si la machine à coudre spéciale est équipée d'un entraînement situé sur la partie supérieure (attaque directe), cette dernière (2) doit être insérée de biais dans le plateau de table.
- Visser la plaque de ligne (3) immédiatement après avoir inséré la partie supérieure afin d'éviter toute chute lors du basculement de la partie supérieure.
La plaque de ligne est un composant du complément de livraison de la partie supérieure.

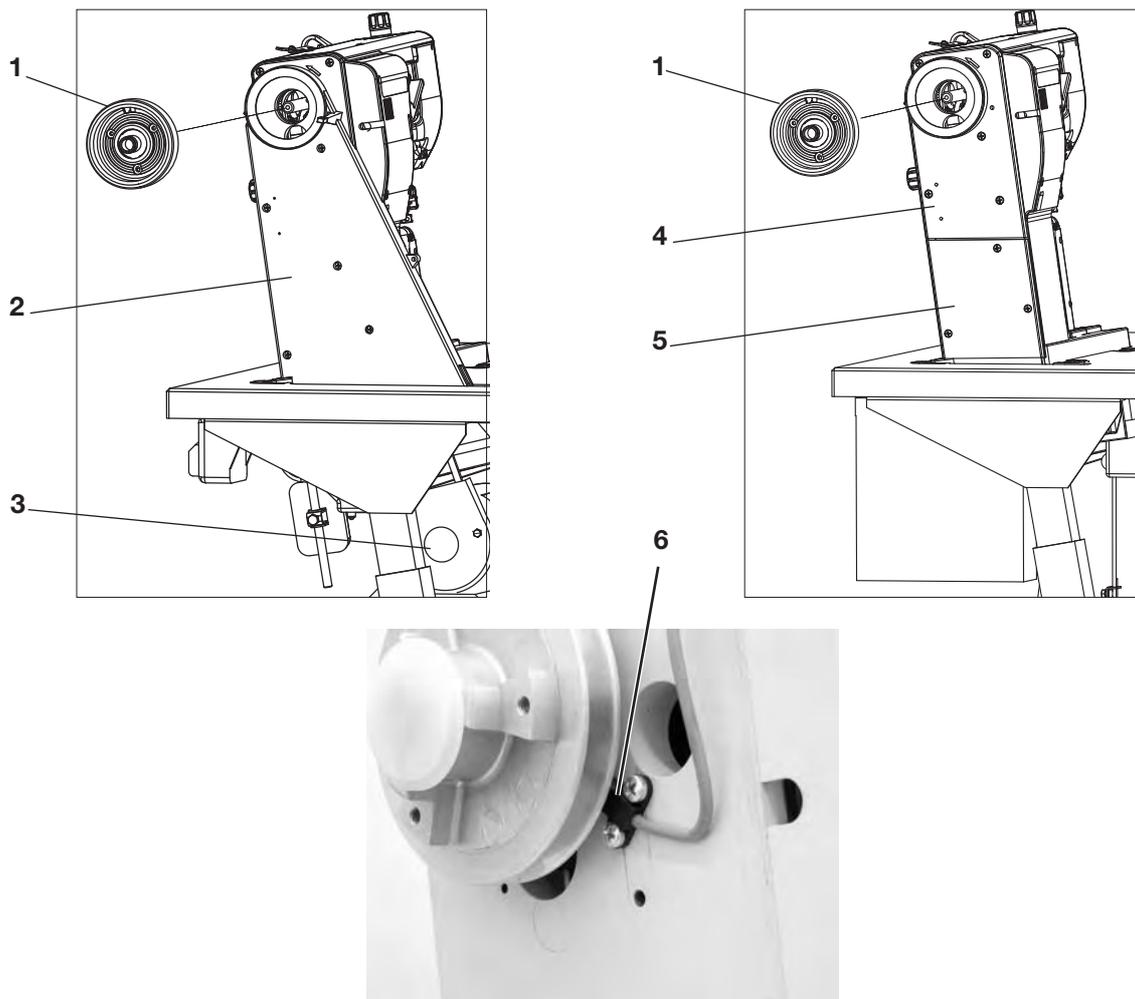
4.2 Poser et tendre la courroie trapézoïdale

Ce paragraphe concerne seulement les machines dont l'entraînement se trouve sous le plateau de table.



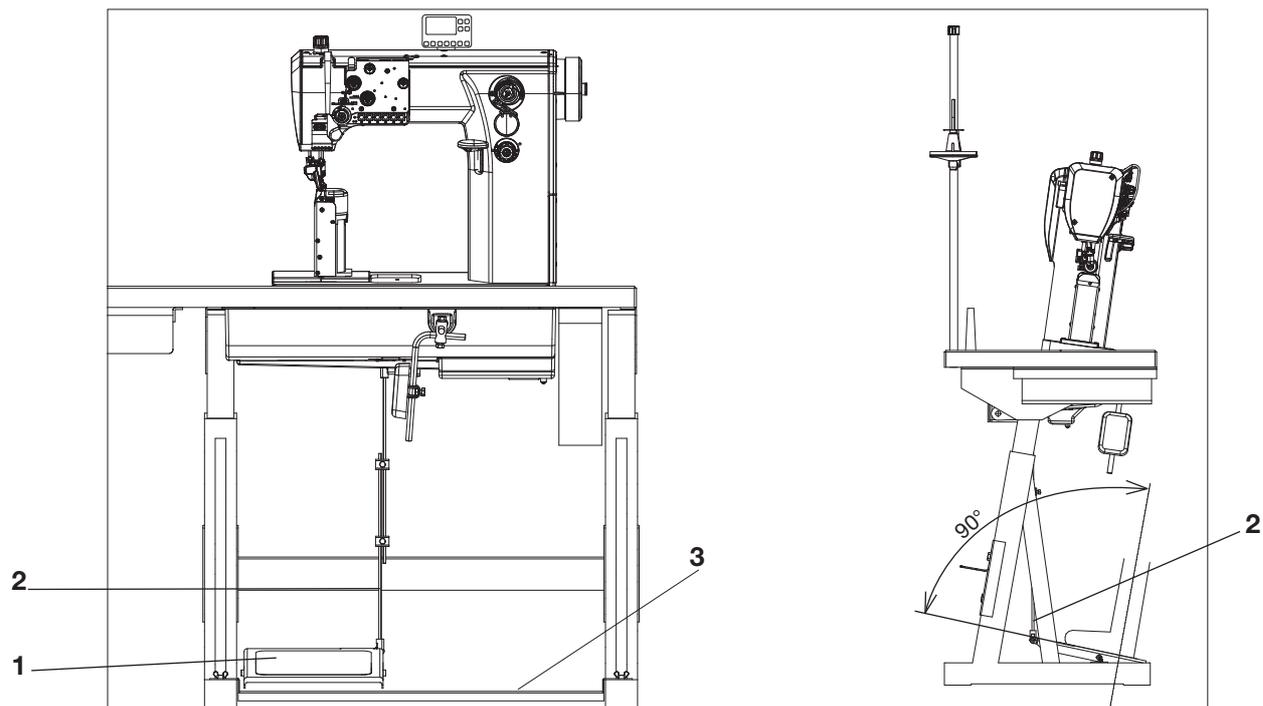
- Monter la poulie pour courroie trapézoïdale (1) et la courroie trapézoïdale (2). Les deux articles se trouvent dans le « kit de pièces ».
- Desserrer les vis (3) et tendre la courroie trapézoïdale. La pièce articulée (4) doit être à peu près verticale. La surface (5) du boîtier de commande doit être à peu près horizontale.
- Contrôler la tension de la courroie trapézoïdale avec une force $F = 10 \text{ N}$ ($\sim 1 \text{ kg}$). La courroie trapézoïdale doit pouvoir être poussée d'environ 20 mm vers l'intérieur en son centre.
- Régler le dispositif de sécurité de la course de la courroie (6) (angle ou came réglable selon l'entraînement) du garde-courroie. Si la partie supérieure de la machine à coudre est basculée, la courroie trapézoïdale (2) doit continuer de reposer sur les poulies. Se reporter aussi à la notice du fabricant du moteur.

4.3 Monter le garde-courroie sur la partie supérieure de la machine à coudre



- Démontez le volant (1).
- Sur les machines à coudre dont l'entraînement de couture se trouve sous le plateau de table, monter le garde-courroie (2) sur la partie supérieure ; celui-ci se trouve dans le « kit de pièces du moteur ». Monter le garde-courroie (3) de l'entraînement de couture ; le couvercle se trouve dans le « paquet moteur ».
- Pour les machines à coudre dont l'entraînement de couture se trouve sur la partie supérieure (attaque directe) et le rapport est de 1:1,55, monter le capteur à effet Hall (6) sur la partie supérieure ; celui-ci se trouve dans le « kit des pièces moteur ».
- Pour toutes les machines à coudre dont l'entraînement de couture (attaque directe) se trouve sur la partie supérieure, monter les garde-courroie (4) et (5) ; ceux-ci se trouvent dans le « kit des pièces du moteur ».
- Monter le volant (1). Veillez alors à respecter l'angle correct : Si la position de l'aiguille est « haute », la graduation « 0 » sur l'échelle du volant doit se trouver sur la « marque » de la partie supérieure.

4.4 Réglage de la pédale



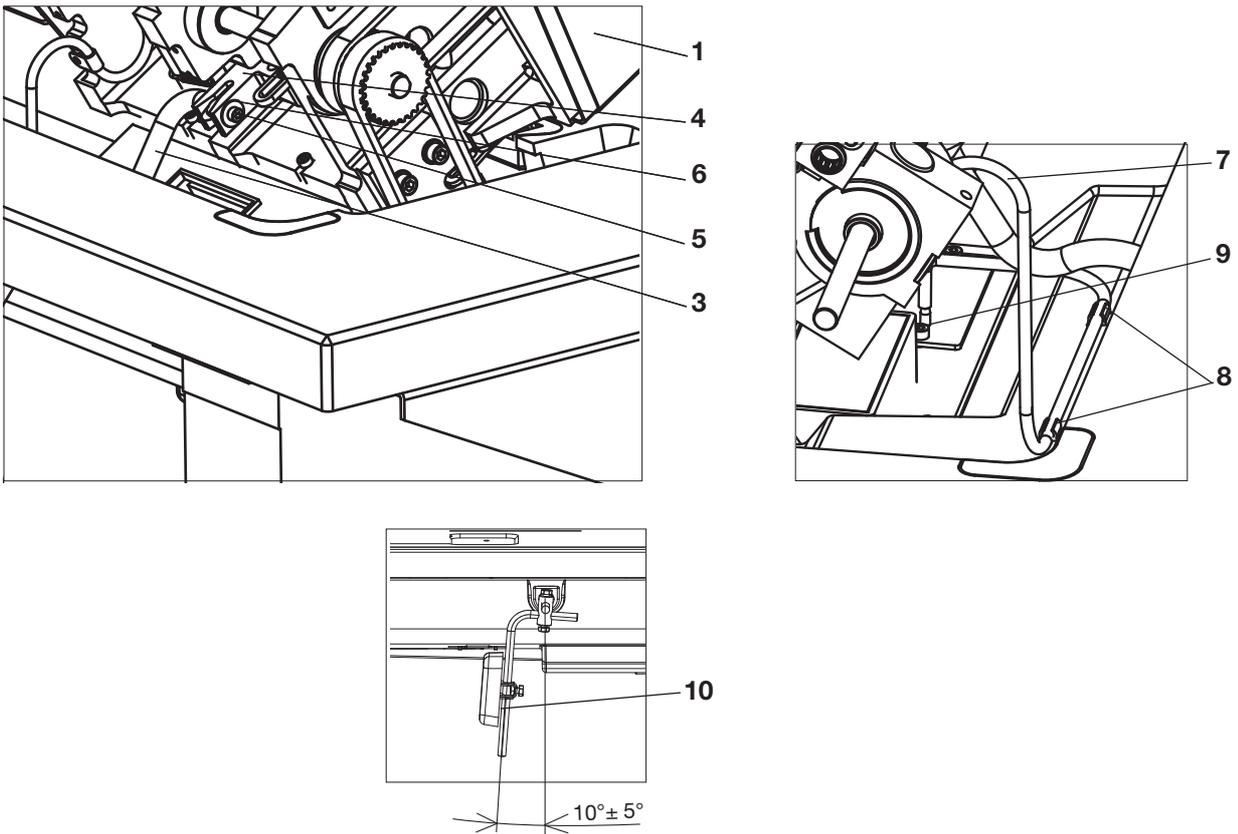
- Pour des raisons d'ergonomie, régler la pédale (1) comme suit :
Le centre de la pédale doit se trouver approximativement dans le prolongement de l'aiguille.
Pour positionner la pédale, la traverse du châssis (3) est pourvue de trous en fente.
- Régler les boulons tirants (2) de sorte que l'axe du pied soit perpendiculaire à la surface de la pédale.



Attention ! Risque de blessure.

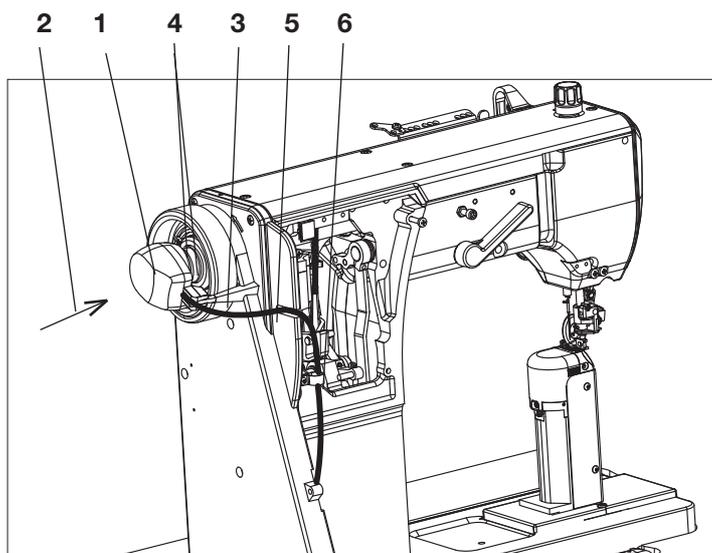
Le non-respect du réglage indiqué de la pédale peut entraîner des blessures du système moteur de l'utilisateur.

4.5 Monter le levier coudé et le tuyau de la pompe à huile



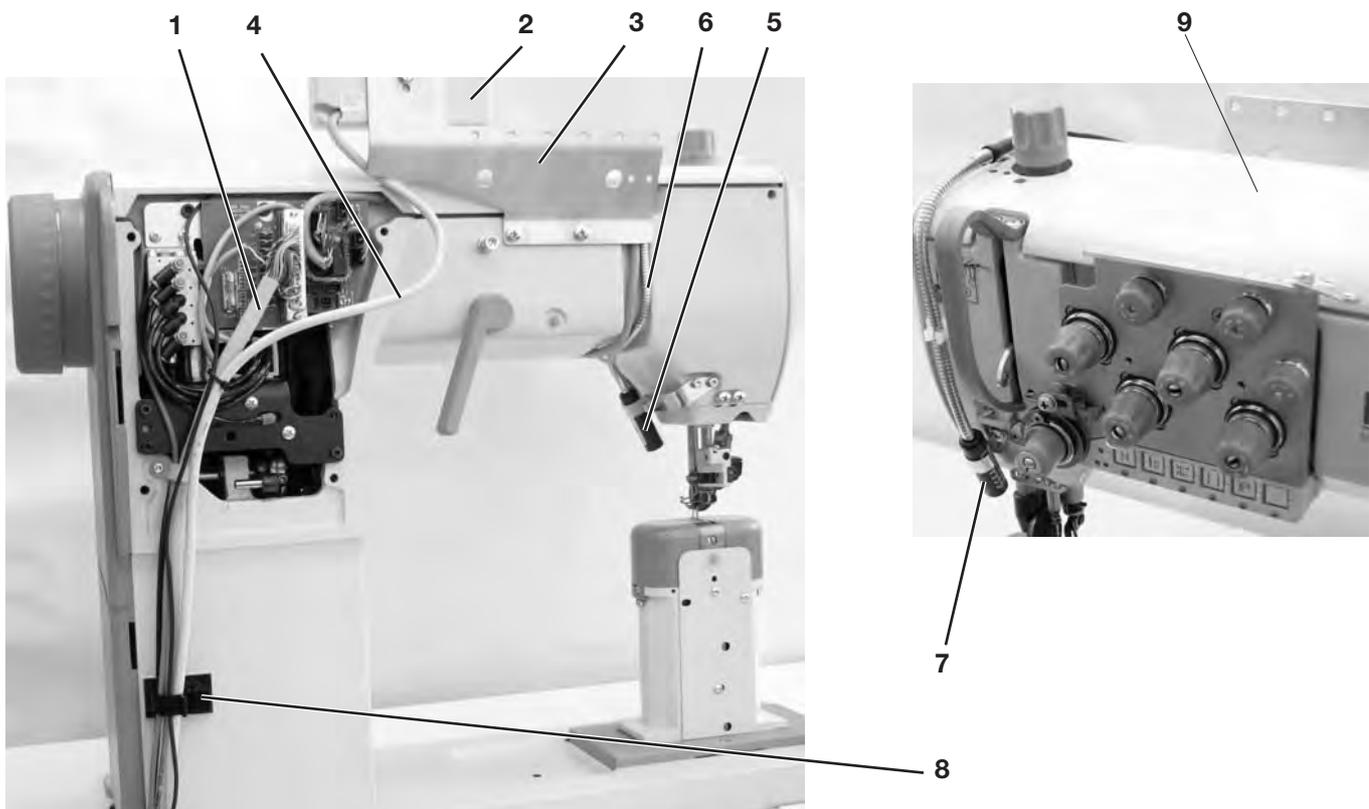
- Soulever le presse-étouffe au moyen du levier manuel.
- Basculer la partie supérieure de la machine (1) en arrière.
- Assembler l'arbre (3) dans le levier (4).
- Visser la vis (5) avec la rondelle (6) dans l'arbre (3).
- Pousser le tuyau (7) dans les colliers (8) et le faire remonter sur la crépine (9).
- Replacer la partie supérieure de la machine à coudre en position droite et régler le levier coudé (10) comme indiqué sur le schéma.
- Ajuster le rembourrage au niveau du genou.

4.6 Monter le transmetteur de position



- Le transmetteur de position (1) est un composant du paquet de l'entraînement.
Il n'est pas nécessaire à tous les entraînements de couture.
- Placer le transmetteur de position (1) sur l'arbre à volant dans le sens de la flèche (2) de sorte que la goupille d'arrêt (3) prenne dans la rainure du transmetteur de position.
- Fixer le transmetteur de position avec 2 vis (4).
- Démontez le couvercle des pistons puis installez le câble du transmetteur de position (5) comme indiqué sur le schéma.
- Fixer le câble au moyen du collier (6).

4.7 Monter le câble de connexion, le panneau de commande et l'éclairage par diodes sur la partie supérieure



- Le câble de raccordement (1) est livré avec toutes les machines à coudre équipées d'un entraînement de positionnement.
- Le panneau de commande (2) doit être commandé séparément (équipement complémentaire). Le guidage des fils (3) est toujours contenu dans la livraison en cas de commande du panneau de commande.
L'éclairage par diodes (5) doit être commandé séparément (équipement complémentaire). Deux types de supports sont livrés en plus de sorte à pouvoir choisir entre deux positions lors du montage de la lumière. La position (5) est une position initiale. La position (7) est utilisée lorsque le tissu est monté sur la machine à coudre.
- Démontez le couvercle du bras (9) et celui des pistons de la partie supérieure.
- Installez le câble de raccordement avec la fiche de connexion (1) comme indiqué sur le schéma.
- Montez le panneau de commande (2) avec le guidage des fils (3) puis installez le câble (4) comme indiqué sur le schéma.
- Montez l'éclairage (5) puis installez le câble (6) comme indiqué sur le schéma.
- Guidez le conducteur de raccordement à travers l'ouverture du plateau de table puis le fixez au moyen du collier autocollant (8).

5 Raccordement électrique de la machine à coudre spéciale

L'entraînement de la machine à coudre est alimenté par le réseau à basse tension.



ATTENTION !

Tous les travaux exécutés sur l'équipement électrique de la machine à coudre spéciale doivent être exclusivement réalisés par des électriciens ou par des personnes formées pour cela. La fiche de contact doit être débranchée pendant l'exécution de travaux sur l'équipement électrique.

5.1 Raccord de la machine à coudre spéciale au réseau à basse tension

Selon le type sélectionné, l'entraînement de la machine à coudre peut être alimenté par un courant monophasé ou triphasé. En cas d'alimentation triphasée (courant triphasé), il est pourvu d'un moteur asynchrone. Dans ce cas, il est nécessaire d'adapter la connexion des bobines dans le lardon de blocage (montage en étoile ou en triangle) à la tension du réseau local.



ATTENTION !

La tension du réseau électrique doit correspondre à la tension indiquée sur la plaque signalétique. La connexion des bobines du moteur asynchrone doit correspondre à la tension du réseau local.

Les articles suivants sont connectés à la basse tension :

- le câble de raccordement
- l'interrupteur principal (si l'entraînement de couture [attaque directe] sur la partie supérieure est intégré à l'interrupteur principal dans le boîtier de commande).
- l'entraînement de couture
- le transformateur de la lampe de travail (équipement complémentaire)
- le câble

Lors de la livraison de la partie supérieure, une partie de cet article se trouve dans le « paquet de l'entraînement », l'autre partie se trouve dans le « kit des pièces du moteur ».

Le raccordement à la basse tension doit s'effectuer conformément au schéma des connexions qui se trouve dans le « kit des pièces du moteur ».



ATTENTION ! Risque de choc électrique.

Les entraînements de couture ne doivent être mis en service qu'avec le conducteur de protection.

Pour des raisons de protection, ce dernier doit être raccordé conformément aux directives et règlements de prévention des accidents causés aux personnes par le courant électrique ou le feu. Le fonctionnement de l'entraînement de couture présente un danger lorsque son conducteur de protection se trouve hors circuit. La protection ne doit pas être bloquée, par le cordon de prolongement sans conducteur de protection par exemple.

5.1.1 Raccorder le transformateur de la lampe de travail à la tension du réseau



ATTENTION !

Le transformateur de la lampe de travail n'est pas éteint par l'interrupteur principal (EN 60 204-31). La fiche de contact doit impérativement être débranchée lors du montage de l'éclairage ou de la réparation du transformateur (ex. remplacement du fusible).

A. La machine à coudre est équipée de l'entraînement de couture

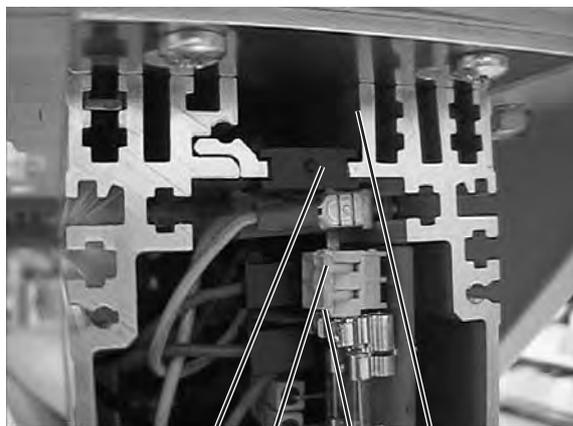
FIR 1147 - F554.3 ou

FIR 1148 - F752.3.

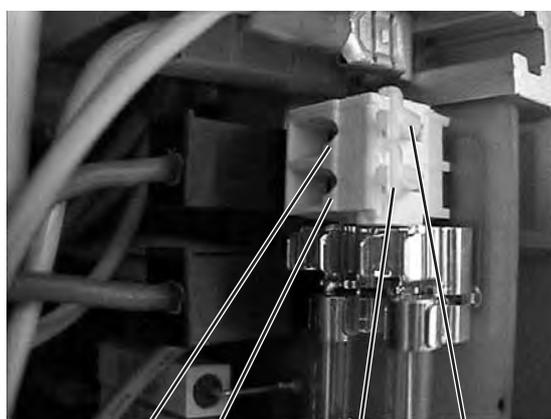
- Débrancher la fiche de contact de la prise murale.
- Guider le câble du transformateur vers l'interrupteur principal.
- Raccorder le câble du transformateur selon le schéma des connexions qui fait partie de la livraison « kits de pièces ».
- Coller l'étiquette autocollante contenant des consignes de sécurité sur la face avant de l'interrupteur principal.

B. La machine à coudre est équipée de l'entraînement de couture

Efka DC1550/DA321G



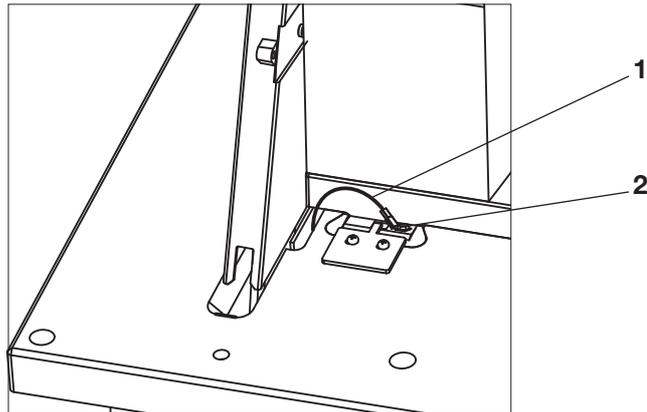
2 6 5 1



6 5 4 3

- Débrancher la fiche de contact de la prise murale.
- Desserrer les 4 vis se trouvant sur la plaque frontale du boîtier de commande.
- Retirer la plaque frontale.
- Guider le câble du transformateur de la lampe de travail à travers le caniveau de câbles (1) dans le boîtier de commande.
- Retirer le guidage en caoutchouc (2) noir.
- Enfoncer le guidage en caoutchouc (2) avec un tournevis.
- Guider le câble du transformateur de la lampe de travail à travers l'ouverture créée.
- Replacer le guidage en caoutchouc (2).
- Appuyer sur l'ouverture du serre-fil (3) ou (4) à l'aide d'un tournevis afin d'ouvrir les serre-fils (5) et (6).
- Connecter le fil bleu sur le serre-fil (6) et le fil brun sur le serre-fil (5).
- Revisser la plaque frontale.
- Appliquer un délestage de traction au câble du transformateur de la lumière (ex. collier de serrage).

5.2 Etablir la liaison équipotentielle



La ligne de mise à la terre (1) se trouve dans le complément de livraison de la machine.

La ligne de mise à la terre (1) évacue les charges statiques de la partie supérieure de la machine à coudre via la base du moteur et jusqu'à la masse.

- Passer la ligne de mise à la terre (1) sur la languette de raccordement (2) [déjà vissée à la partie supérieure] puis guider l'autre extrémité sous le plateau de table.
- Visser l'extrémité de la ligne de mise à la terre au point de mise à la terre correspondant sur l'entraînement (H).
- Fixer la ligne de mise à la terre (1) sous le plateau de table avec des clous à crochet supplémentaires.



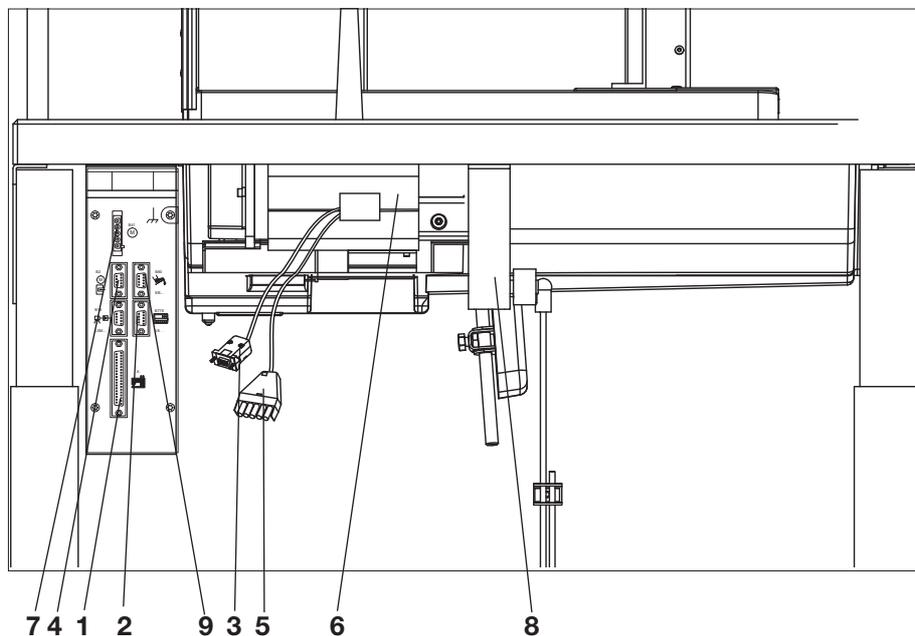
ATTENTION !

Veiller à ce que la ligne de mise à la terre n'entre pas en contact avec la courroie trapézoïdale (si existante).

Attention : Pour les machines à coudre spéciale dont l'entraînement de couture a été ajouté à la partie supérieure, aucune compensation de potentiel ne doit être créée puisqu'elle l'est déjà par l'entraînement de couture vissé.

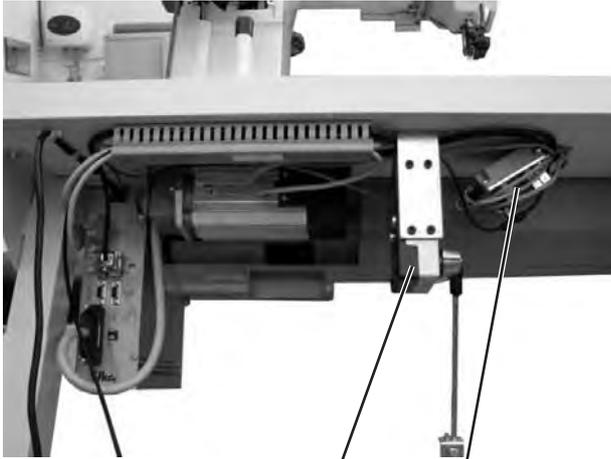
5.3 Raccorder la partie supérieure de la machine à coudre à l'entraînement de couture Efka DC1550/DA321G

L'entraînement de couture (attaque directe) Efka DC1550/DA321G est fixé sur la partie supérieure. Le transmetteur de position est intégré au carter du moteur et non pas appliqué sur le volant (cela ne s'applique cependant qu'à un rapport de transmission 1:1 entre le moteur et la partie supérieure).

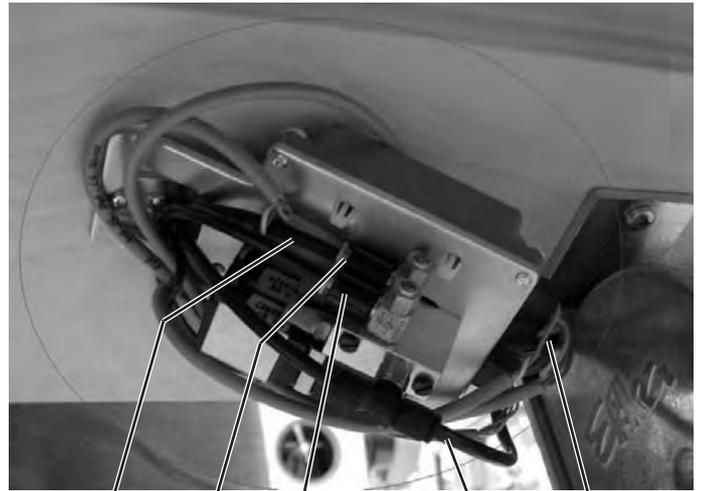


- Enficher le câble de connexion de la partie supérieure dans la fiche de connexion (1).
- Enficher la ligne du panneau de commande dans la fiche de connexion (2).
- Enficher la fiche de connexion (3) du capteur moteur (6) dans la fiche de connexion (4).
- Enficher la fiche de connexion (5) du moteur (6) dans la fiche de connexion (7).
- Enficher la ligne du transmetteur de consignes (8) [pédale] dans la fiche de connexion (9).
- Enficher la ligne du transmetteur de position dans la douille B18.

5.4 Monter la plaque à circuit imprimé M-Control

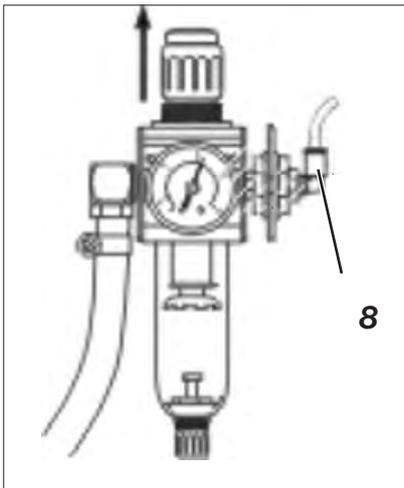


2 1



7 6 5 4 3

- Monter la plaque à circuit imprimé M-Control (1) à droite du transmetteur de consignes (2).
- Brancher le tuyau d'alimentation en air comprimé (4) à l'unité de maintenance (8).
- Fixer les deux tuyaux d'air comprimé (7) de la partie supérieure sur les soupapes d'étranglement (5) et (6).
- Enficher la fiche des lignes électriques (3) dans les douilles correspondantes.

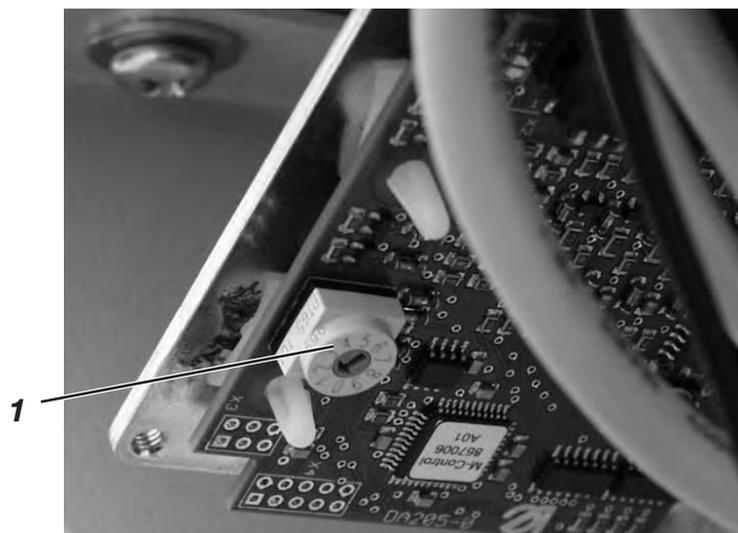


8

Remarque

Si la fonction des boutons « L » et « R » est intervertie, permuter les tuyaux d'air comprimé (7) sur l'électrovalve.

5.5 Position de l'interrupteur sur la plaque à circuit imprimé M-Control



Pour les machines équipées barres à aiguilles débrayables, l'interrupteur (1) doit se trouver en position « 2 » sur la plaque à circuit imprimé M-Control.

6 Réglage de l'entraînement de positionnement Efka

La fonction de la commande de l'entraînement de couture est déterminée par le programme et le réglage des paramètres.

À la livraison de l'unité de couture, tous les paramètres ont été réglés correctement en fonction de la sous-classe en question. Pour cela, quelques valeurs pré-réglées de la commande ont également été modifiées (ex. la vitesse maximale). Lors du changement de commande, les paramètres spécifiques à la machine doivent être à nouveau réglés correctement.

6.1 Réglage des paramètres de l'entraînement de positionnement

L'ajustement des paramètres de l'entraînement s'effectue en 2 étapes. Au cours de la première étape, les paramètres correspondant à la série de la machine en question sont réglés à l'aide de la fonction « Sélection automatique ». Au cours de la deuxième étape, certains paramètres réglés (valeurs pré-réglées) sont modifiés afin d'ajuster les paramètres de la sous-classe spécifiques à la machine.

6.1.1 Réglage des paramètres à l'aide de la fonction « Sélection automatique »

La commande de l'entraînement de couture « reconnaît » la série de la machine à coudre raccordée en mesurant la résistance de la sélection automatique qui se trouve dans la machine. Avec la sélection automatique, les fonctions de commande et les valeurs pré-réglées des paramètres sont sélectionnées.

Attention ! Si la commande ne reconnaît aucune résistance de la sélection automatique ou si elle en reconnaît une erronée, l'entraînement de couture ne fonctionne qu'en mode dit de service d'urgence afin de protéger la machine à coudre de tout endommagement.

6.1.2 Réglage des paramètres de l'entraînement Efka spécifique à la classe 888



ATTENTION !

Procéder à la modification des paramètres avec une grande précaution car une commande mal réglée risque d'endommager la machine à coudre.



ATTENTION !

La réinitialisation centrale (Master reset, voir chapitre 6.3) permet de remettre tous les paramètres à leur valeur de livraison (valeurs pré-réglées).

La description du réglage des paramètres se trouve dans la brochure « Instructions pour l'utilisation d'Efka » ci-jointe par le fabricant du moteur ou sur le site web www.efka.net.

6.1.3 Paramètres spécifiques à la classe 888

Modification des paramètres des machines dont le rapport de transmission est 28/28 dents

Paramètre	Valeur initiale	Nouvelle valeur	Description du paramètre
290*	0	3	Classe de la machine à coudre
111	-	-	Vitesse de couture maximale
170	-	-	Position de référence (voir 6.2.2)

Modification des paramètres des machines dont le rapport de transmission est 18/28 dents

Paramètre	Valeur initiale	Nouvelle valeur	Description du paramètre
290*	0	4	Classe de la machine à coudre
111	-	-	Vitesse de couture maximale
170	-	-	Position de référence (voir 6.2.2)

* Le paramètre doit être sélectionné en premier.

Remarque : Pour modifier des paramètres au niveau de l'équipementier, le code 3112 doit être saisi par une personne autorisée à effectuer la programmation.

6.2 Réglage du positionnement de la machine

6.2.1 Définition des positions

Position (1)

Lors d'un arrêt pendant la couture, l'aiguille se trouve dessous. La graduation 225 sur l'échelle du volant se trouve sur la marque sur le bras.

Position (2)

Après avoir coupé le fil, l'aiguille se trouve en haut. La graduation 35 sur l'échelle du volant se trouve sur la marque sur le bras.

6.2.2 Réglage du positionnement de la machine pour l'entraînement DC1550/DA321G

Un transmetteur de position incrémental situé sur le volant sert à positionner l'aiguille et d'autres éléments ; il fournit 512 impulsions (la valeur est représentée en ° sur l'écran) et une impulsion supplémentaire par rotation. De manière générale, la position définie est alors indiquée par l'angle entre cette position et la position de référence. L'angle est réglé par la valeur du paramètre correspondant (il n'est cependant pas identique à la valeur du paramètre). Les paramètres des positions sont déjà réglés (voir chapitre 6.1.3.). La position de référence doit être réglée.

La position de référence constitue la position de sortie pour toutes les autres positions. Elle est définie lorsque la graduation 105 sur l'échelle du volant se trouve au niveau de la marque sur le bras.

Après le démontage, le montage ou un échange de l'entraînement de couture, la position de référence doit être réglée de nouveau.

Le réglage de la position de référence est mentionné dans la brochure « Instructions d'utilisation d'Efka ».

6.2.3 Contrôle des positions réglées

Position (1)

- Enclencher l'interrupteur principal.
- Appuyer brièvement sur la pédale puis la relâcher. La machine s'arrête en position (1) (voir chapitre 6.2.1).
- La graduation ($225^{\circ} \pm 5^{\circ}$) sur l'échelle du volant doit se trouver au niveau de la marque sur le bras.

Position (2)

- Appuyer d'abord brièvement sur l'avant la pédale puis appuyer complètement à l'arrière de la pédale avec le talon jusqu'à ce que la machine s'arrête. La machine s'arrête en position (2) (voir chapitre 6.2.1).
- La graduation ($35^{\circ} \pm 5^{\circ}$) sur l'échelle du volant doit se trouver au niveau de la marque sur le bras.

6.3 Réinitialisation centrale

La réinitialisation centrale permet de remettre tous les paramètres modifiés à leur valeur pré-réglée.

La procédure à suivre est mentionnée dans la brochure «Instructions d'utilisation d'Efka ».

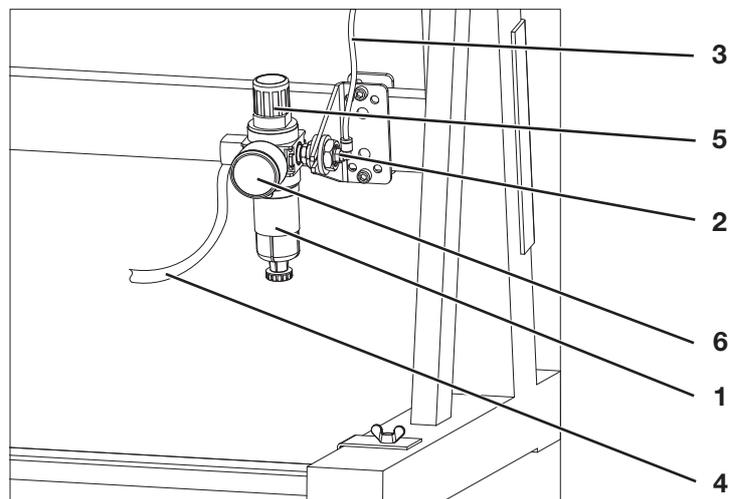
7 Raccord pneumatique

Machines CLASSIC à commande pneumatique



Attention !

La pression de service de la machine à coudre spéciale est de 6 bar.



- Visser l'unité de maintenance (1) sur la traverse du châssis comme indiqué sur le schéma.
- Visser le raccord en équerre (2) [compris dans le complément de livraison] puis raccorder le tuyau (3) de la partie supérieure de la machine à coudre au raccord en équerre (2).
- Visser le tuyau de raccordement (4) comme indiqué sur le schéma puis le connecter au système d'air comprimé au niveau de l'autre extrémité qui est pourvue d'une attache rapide.
- Relever le tambour de réglage (5) et ajuster la pression à 6 bar sur le manomètre (6) en tournant le tambour. Rabaisser le tambour de réglage (5).
- Si la machine est dotée d'une pédale pneumatique constante, la connecter à l'unité de maintenance (1) comme indiqué sur les photos ci-dessous.



8 Lubrification

Avant de mettre la machine à coudre en service, les mèches et les feutres doivent être imprégnés d'huile. Contrôler le niveau d'huile dans le réservoir, le remplir si nécessaire. Se reporter au chapitre 9.2 de l'instructions d'emploi.

9 Essai de couture

Un essai de couture doit être réalisé après avoir terminé les travaux d'installation et effectué les réglages spécifiques.

- Enfiler les fils du bobineur (voir instructions d'emploi).
- Enclencher l'interrupteur principal.
- Arrêter le presse-étouffe en position levée (voir instructions d'emploi).
- Remplir la cannette à une vitesse lente.
- Éteindre l'interrupteur principal.
- Enfiler le fils d'aiguille et le fil de crochet (voir instructions d'emploi).
- Sélectionner la pièce de tissu à coudre.
- Réaliser l'essai de couture en commençant à une vitesse de couture lente puis en l'augmentant régulièrement.
- Vérifier si les coutures correspondent aux attentes.
Si les exigences fixées ne sont pas respectées, modifier la tension des fils (voir instructions d'emploi).

Réglages du coupe-bordures des pièces à coudre : voir instructions de service.

Notes :



DÜRKOPP ADLER GmbH
Potsdamer Str. 190
33719 Bielefeld
Germany
Phone: +49 (0) 521 925 00
E-Mail: service@duerkopp-adler.com
www.duerkopp-adler.com