

911-210

Instructions ab pbsf`b



IMPORTANT
LIRE ATTENTIVEMENT AVANT UTILISATION
CONSERVER CETTE NOTICE POUR TOUTE RÉFÉRENCE
ULTÉRIEURE

Tous droits réservés.

Propriété de Dürkopp Adler AG et protection par les droits d'auteur. Toute réutilisation partielle de ces contenus est interdite sans l'autorisation écrite préalable de Dürkopp Adler AG.

Copyright © Dürkopp Adler AG 2019

1	À propos de cette notice	5
1.1	À qui est destinée cette notice ?	5
1.2	Conventions de représentation – Symboles et signes	5
1.3	Autres documents	6
1.4	Responsabilité	7
2	Sécurité	9
2.1	Consignes de sécurité de base	9
2.2	Mots-signaux et symboles dans les avertissements	10
3	Description de l'appareil	13
3.1	Composants de la machine	13
3.2	Utilisation conforme	14
3.3	Déclaration de conformité	15
4	Utilisation	17
4.1	Activer et désactiver la machine	17
4.2	Activer l'arrêt de sécurité	18
4.3	Activer l'arrêt rapide	19
4.4	Relever et repousser la partie supérieure de la machine	20
4.4.1	Relever la partie supérieure de la machine	20
4.4.2	Rabaisser la partie supérieure de la machine	21
4.5	Remplacer l'aiguille	22
4.6	Enfiler le fil d'aiguille	24
4.7	Régler le régulateur de fil	26
4.8	Embobiner le fil du crochet	27
4.9	Remplacer la canette du fil de crochet	28
4.10	Régler la tension du fil de crochet	30
5	Programmation	31
5.1	Structure du logiciel	31
5.2	La structure du menu en un seul coup d'œil	32
5.3	Lancer le logiciel	33
5.4	Manipulation générale du logiciel	37
5.4.1	Saisir le mot de passe	37
5.4.2	Fermer la fenêtre	38
5.4.3	Principes régissant l'affichage	38
5.4.4	Déplacer un affichage par défilement	39
5.4.5	Sélectionner des options dans une liste	39
5.4.6	Utiliser un filtre de fichiers	40
5.4.7	Saisir un texte	41
5.4.8	Saisie de valeurs pour des paramètres	42
5.4.9	Mettre en marche et arrêter le plein écran	43
5.4.10	Mettre en marche et arrêter le zoom	43
5.5	Ouvrir le programme de couture ou la séquence de couture	44
5.6	Coudre temporairement avec des valeurs modifiées	45
5.6.1	Coudre avec une tension des fils modifiée	45
5.6.2	Coudre avec une vitesse de rotation de la couture modifiée	46
5.7	Changer la canette	46
5.8	Poursuivre la couture après une erreur survenue dans le mode Réparation	48
5.9	Réinitialiser le compteur	48

5.10	Créer un programme de couture	49
5.10.1	Sauvegarder un programme.....	52
5.11	Effectuer un essai de profil	53
5.12	Créer une séquence	54
5.13	Éditer une séquence existante	55
5.14	Sauvegarder le programme de couture ou la séquence sous un autre nom	56
5.15	Copier un programme de couture ou une séquence	57
5.16	Supprimer un programme de couture ou une séquence	58
5.17	Éditer un programme de couture existant	58
5.17.1	Modifier le profil d'un programme de couture	59
5.17.2	Modifier les paramètres d'un programme de couture	61
5.18	Éditer les paramètres de machine	66
5.19	Vérifier et modifier les réglages techniques.....	72
6	DA-CAD 5000	83
7	Maintenance.....	87
7.1	Nettoyage	87
7.1.1	Nettoyer la machine.....	88
7.1.2	Nettoyer le filtre de ventilateur du moteur.....	89
7.2	Lubrification	90
7.2.1	Lubrification de la partie supérieure de la machine	91
7.2.2	Lubrification du crochet	91
7.3	Maintenance du système pneumatique	92
7.3.1	Régler la pression de service	92
7.3.2	Évacuer l'eau de condensation	93
7.3.3	Nettoyer l'élément filtrant.....	94
7.4	Contrôler la courroie crantée	95
7.5	Liste des pièces	95
8	Installation.....	97
8.1	Contrôle du contenu de la livraison	97
8.2	Transporter la machine.....	97
8.3	Sécurités de transport	100
8.4	Régler la hauteur de travail	100
8.4.1	Châssis avec roulettes	100
8.4.2	Châssis sans roulettes	101
8.5	Installer la pédale	103
8.6	Fixer le porte-bobines.....	103
8.7	Raccordement électrique.....	104
8.7.1	Effectuer le raccordement au secteur.....	104
8.7.2	Sens de rotation du moteur de la machine à coudre	104
8.8	Raccordement pneumatique	104
8.8.1	Monter l'unité de maintenance à air comprimé.....	105
8.8.2	Régler la pression de service	106
8.9	Mise en service.....	107
9	Mise hors service	109
10	Mise au rebut	111
11	Élimination des dysfonctionnements	113
11.1	Service clientèle	113

11.2	Messages du logiciel	114
11.2.1	Messages d'information.....	114
11.2.2	Messages d'erreur.....	115
12	Caractéristiques techniques	121
13	Annexe.....	125

1 À propos de cette notice

Cette notice a été élaborée avec le plus grand soin. Elle contient des informations et des remarques permettant une utilisation sûre pendant de longues années.

Si vous remarquez des inexactitudes ou souhaitez des améliorations, veuillez nous contacter via le service clientèle ( p. 113).

La notice doit être considérée comme faisant partie du produit et doit être conservée de manière à être facilement accessible.

1.1 À qui est destinée cette notice ?

Cette notice s'adresse aux groupes de personnes suivants :

- **Opérateurs :**
Groupe de personnes formé sur la machine et ayant accès à la notice. Le chapitre **Utilisation** ( p. 17) est particulièrement important pour les opérateurs.
- **Personnel spécialisé :**
Ce groupe de personnes dispose de la formation technique adéquate lui permettant de procéder à la maintenance ou d'éliminer des erreurs. Le chapitre **Installation** ( p. 97) est particulièrement important pour le personnel spécialisé.

Une notice de service est livrée à part.

Concernant les qualifications minimales requises et les autres conditions préalables s'appliquant au personnel, veuillez également consulter le chapitre **Sécurité** ( p. 9).

1.2 Conventions de représentation – Symboles et signes

Pour permettre une compréhension simple et rapide, certaines informations de cette notice sont représentées ou mises en valeur par les signes suivants :



Réglage correct

Indique le réglage correct.



Dysfonctionnements

Indique les dysfonctionnements qui peuvent se produire en cas de réglage incorrect.



Actions d'utilisation (couture et préparation)



Actions d'entretien, de maintenance et de montage



Actions sur le panneau de commande du logiciel

Les différentes actions sont numérotées :

1. Première action
2. Deuxième action
- ... Vous devez impérativement suivre l'ordre des actions.

**Résultat d'une action**

Modification sur la machine ou à l'écran.

**Important**

Vous êtes prié d'accorder une attention particulière à une action.

**Information**

Informations complémentaires, par exemple sur des possibilités d'utilisation alternatives.

**Ordre des actions**

Indique les travaux que vous devez effectuer avant ou après un réglage.

Renvois

Annonce un renvoi à une autre partie du texte.

Sécurité Les avertissements importants pour les utilisateurs de la machine sont identifiés spécialement. La sécurité étant d'une grande importance, les symboles de danger, les niveaux de danger et les mots-signaux sont décrits séparément dans le chapitre **Sécurité** ( p. 9).

Indications de position En l'absence de toute autre indication de position clairement indiquée sur une figure, les termes « **droite** » ou « **gauche** » se rapportent toujours à la position de l'opérateur.

1.3 Autres documents

La machine contient des composants d'autres fabricants. Pour ces pièces achetées, les fabricants respectifs ont réalisé une évaluation des risques et déclaré la conformité de la construction avec les prescriptions européennes et nationales en vigueur. L'utilisation conforme des composants intégrés est décrite dans les notices respectives des fabricants.

1.4 Responsabilité

Toutes les indications et remarques figurant dans cette notice tiennent compte des dernières évolutions techniques, ainsi que des normes et prescriptions en vigueur.

Dürkopp Adler décline toute responsabilité pour les dommages dus :

- à des cassures et des dommages dus au transport
- au non-respect de la notice
- à une utilisation non conforme
- à des modifications non autorisées sur la machine
- à l'intervention d'un personnel non formé
- à l'utilisation de pièces de rechange non autorisées

Transport

Dürkopp Adler décline toute responsabilité pour les dommages et les cassures dus au transport. Contrôlez la livraison dès réception. En cas de dommages, adressez-vous au dernier transporteur pour réclamation. Cela est également valable si l'emballage n'est pas endommagé.

Laissez les machines, les appareils et le matériel d'emballage dans l'état dans lequel ils se trouvaient lorsque les dommages ont été constatés. Vous garantisiez ainsi vos droits vis-à-vis de l'entreprise de transport.

Toutes les autres réclamations doivent être signalées sans tarder après la réception de la livraison auprès de Dürkopp Adler.

2 Sécurité

Ce chapitre contient des consignes de base concernant la sécurité. Lire attentivement ces consignes avant d'installer ou d'utiliser la machine. Suivre impérativement les indications fournies dans les consignes de sécurité. Leur non-respect peut entraîner des blessures graves et des dommages matériels.



2.1 Consignes de sécurité de base

Utiliser la machine uniquement de la façon décrite dans cette notice.

Cette notice doit toujours être disponible sur le lieu d'utilisation de la machine.

Il est interdit d'effectuer des travaux sur des pièces et dispositifs sous tension. Les exceptions à ces règles sont régies par la norme DIN VDE 0105.

Lors des travaux suivants, désactiver la machine à l'aide de l'interrupteur principal ou débrancher la fiche secteur :

- remplacement de l'aiguille ou d'autres outils de couture ;
- abandon du poste de travail ;
- réalisation de travaux de maintenance et de réparations ;
- bobinage.

Des pièces de rechange inadéquates ou défectueuses peuvent nuire à la sécurité et endommager la machine. Utiliser uniquement des pièces de rechange d'origine du fabricant.

Transport	Pour le transport de la machine, utiliser un chariot élévateur ou un transpalette. Soulever la machine de 20 mm maximum et s'assurer qu'elle ne peut pas glisser.
Installation	Le câble de raccordement doit disposer d'une fiche secteur homologuée propre au pays. Seul le personnel spécialisé qualifié peut équiper le câble de raccordement d'une fiche secteur.
Obligations de l'exploitant	Respecter les prescriptions nationales de sécurité et de prévention des accidents ainsi que les réglementations légales relatives à la sécurité au travail et à la protection de l'environnement. Tous les avertissements et symboles de sécurité figurant sur la machine doivent toujours être lisibles. Ne pas les retirer ! Remplacer immédiatement les avertissements et symboles de sécurité manquants ou abîmés.
Exigences concernant le personnel	Seul un personnel spécialisé qualifié est habilité à : • mettre la machine en place ; • réaliser des travaux de maintenance et des réparations ; • réaliser des travaux sur les équipements électriques.

Seules les personnes autorisées peuvent travailler sur la machine et doivent au préalable avoir compris cette notice.

Utilisation Pendant le fonctionnement, vérifier si la machine présente des dommages visibles de l'extérieur. Arrêter le travail si des changements au niveau de la machine sont observés. Signaler toutes les modifications au responsable hiérarchique. Toute machine endommagée ne doit plus être utilisée.

Dispositifs de sécurité Ne pas retirer ou mettre hors service les dispositifs de sécurité. Si ceci ne peut être évité pour effectuer une réparation, remonter les dispositifs de sécurité et les remettre en service aussitôt après.

2.2 Mots-signaux et symboles dans les avertissements

Dans le texte, les avertissements sont encadrés en couleur. La couleur dépend de la gravité du danger. Les mots-signaux indiquent la gravité du danger.

Mots-signaux Mots-signaux et le danger qu'ils décrivent :

Mot-signal	Signification
DANGER	(avec symbole de danger) Le non-respect entraîne la mort ou des blessures graves
AVERTISSEMENT	(avec symbole de danger) Le non-respect peut entraîner la mort ou des blessures graves
PRUDENCE	(avec symbole de danger) Le non-respect peut entraîner des blessures de gravité moyenne à légère
ATTENTION	(avec symbole de danger) Le non-respect entraîne un risque de pollution environnementale
REMARQUE	(sans symbole de danger) Le non-respect peut entraîner des dommages matériels

Symboles En cas de danger pour les personnes, ces symboles indiquent le type de danger :

Symbole	Type de danger
	Général
	Électrocution
	Piqûre
	Écrasement
	Pollution environnementale

Exemples Exemples de structure des avertissements dans le texte :

DANGER



Type et source du danger !

Conséquences en cas de non-respect.

Mesures de prévention du danger.

- ↳ Un avertissement dont le non-respect entraîne la mort ou des blessures graves se présente de cette façon.

AVERTISSEMENT



Type et source du danger !

Conséquences en cas de non-respect.

Mesures de prévention du danger.

- ↳ Un avertissement dont le non-respect peut entraîner la mort ou des blessures graves se présente de cette façon.

PRUDENCE**Type et source du danger !**

Conséquences en cas de non-respect.

Mesures de prévention du danger.

- ↪ Un avertissement dont le non-respect peut entraîner des blessures de gravité moyenne à légère se présente de cette façon.

ATTENTION**Type et source du danger !**

Conséquences en cas de non-respect.

Mesures de prévention du danger.

- ↪ Un avertissement dont le non-respect peut être à l'origine d'une pollution environnementale se présente de cette façon.

REMARQUE**Type et source du danger !**

Conséquences en cas de non-respect.

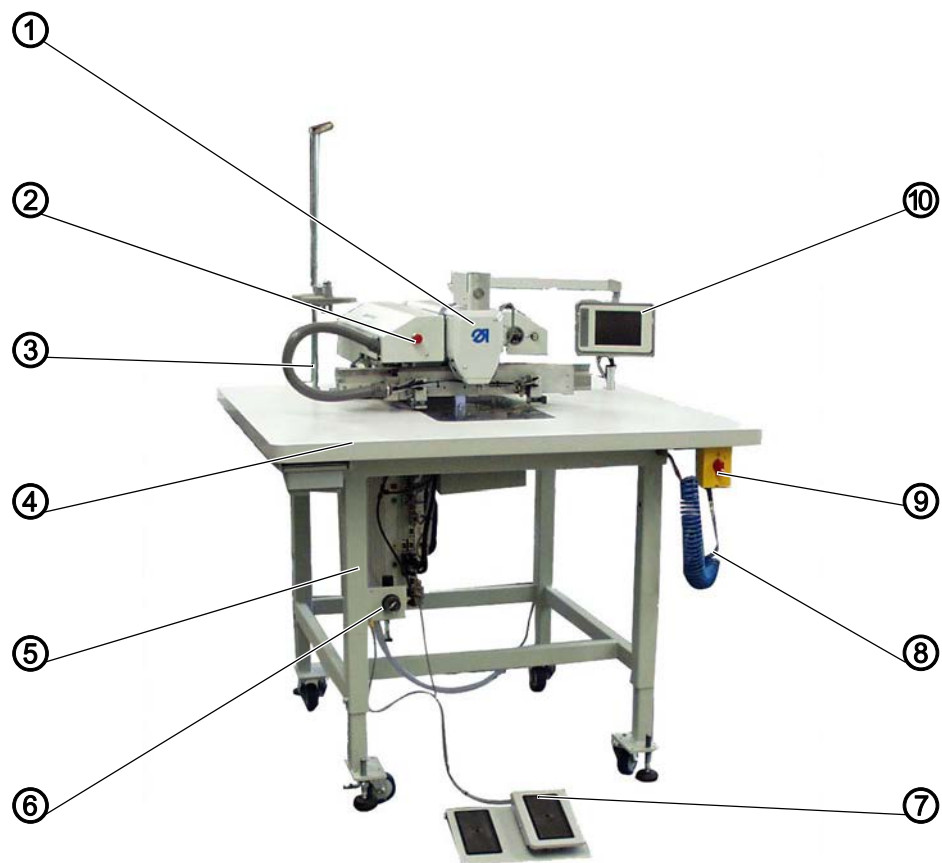
Mesures de prévention du danger.

- ↪ Un avertissement dont le non-respect peut entraîner des dommages matériels se présente de cette façon.

3 Description de l'appareil

3.1 Composants de la machine

Fig. 1: Composants de la machine, vue d'ensemble



- (1) - Partie supérieure de la machine
- (2) - Arrêt rapide
- (3) - Porte-fil
- (4) - Table
- (5) - Châssis

- (6) - Unité de maintenance à air comprimé
- (7) - Pédale
- (8) - Pistolet à air comprimé
- (9) - Interrupteur principal
- (10) - Terminal de commande

3.2 Utilisation conforme

AVERTISSEMENT



Risque de blessures dues à des éléments sous tension, en mouvement, coupants et pointus !

Toute utilisation non conforme peut entraîner un risque d'électrocution, d'écrasement, de coupure et de piqûre.

Respectez toutes les instructions de la notice.

REMARQUE

Dommages matériels dus au non-respect des instructions !

Toute utilisation non conforme peut entraîner des dommages sur la machine.

Respectez toutes les instructions de la notice.

La machine ne peut être utilisée qu'avec une matière à coudre dont le profil exigé est conforme à l'application prévue.

Les épaisseurs d'aiguilles autorisées pour la machine sont indiquées au chapitre **Caractéristiques techniques** (📖 S. 293).

La machine est destinée uniquement au travail sur une matière à coudre sèche. La matière à coudre ne doit pas comporter d'objets durs.

La couture doit être réalisée avec un fil dont le profil exigé est conforme à l'application prévue.

La machine est destinée à un usage industriel.

La machine doit être installée et utilisée uniquement dans des locaux propres et secs. Si la machine est exploitée dans des locaux humides et non entretenus, d'autres mesures peuvent être nécessaires conformément à la norme DIN EN 60204-31.

Seules les personnes autorisées peuvent travailler sur la machine.

Dürkopp Adler décline toute responsabilité pour les dommages dus à une utilisation non conforme.

3.3 Déclaration de conformité

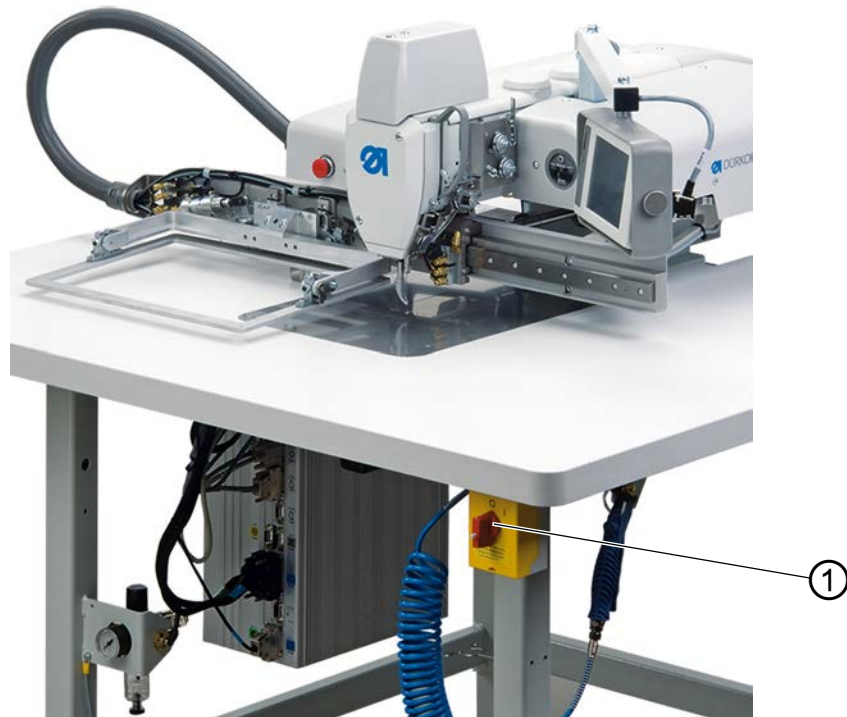
La machine satisfait aux prescriptions européennes relatives à la protection de la santé, à la sécurité et à la protection de l'environnement indiquées dans la déclaration de conformité ou d'incorporation.



4 Utilisation

4.1 Activer et désactiver la machine

Fig. 2: Activer et désactiver la machine



(1) - Interrupteur principal

Activer la machine



1. Tournez l'interrupteur principal (1) vers la droite en position « I ».
↳ L'ordre suivant s'affiche à l'écran :
Enfoncer la pédale pour le référencement
2. Enfoncez la pédale pour le référencement de la machine.
↳ Le menu principal s'affiche à l'écran.

Désactiver la machine



1. Tournez l'interrupteur principal (1) vers la gauche en position « 0 ».
↳ Tous les entraînements et la commande sont immédiatement coupés du réseau électrique.

4.2 Activer l'arrêt de sécurité

AVERTISSEMENT



Risque de blessures dues à des pièces pointues ou en mouvement !

Lors de tous les travaux de maintenance et de réglage sur la machine, celle-ci doit préalablement être désactivée ou mise en arrêt de sécurité.

Lorsque le mode d'enfilage est actif, ne pas travailler dans la zone du crochet jusqu'à ce que la barre de pressage du tissu soit abaissée et que la zone du crochet soit éclairée.

Fig. 3: Activer l'arrêt de sécurité



(1) - Bouton d'arrêt de sécurité

(2) - Cache du crochet

Activer l'arrêt de sécurité



1. Appuyez sur le bouton (1).



Important

Le bouton doit s'enclencher.



- La machine se trouve en arrêt de sécurité.
- Les pieds presseurs sont amenés en position basse.
- Le voyant du bouton-poussoir est allumé.
- La zone au-dessus du cache du crochet (2) est éclairée.

Désactiver l'arrêt de sécurité



1. Appuyez de nouveau sur le bouton (1).



Important

Le bouton doit décliqueter.

4.3 Activer l'arrêt rapide

L'interrupteur (1) d'arrêt rapide permet d'arrêter immédiatement tous les processus en cours sur la machine, par exemple après une erreur de commande.

AVERTISSEMENT



Risque de blessures dues à des pièces pointues ou en mouvement !

Après un arrêt rapide, la machine est toujours sous tension et le pince-fil est toujours mobile.

Pour cette raison, avant les travaux de maintenance et de réglage, mettez la machine hors tension au niveau de l'interrupteur principal (2).

Fig. 4: Activer l'arrêt rapide



(1) - Interrupteur d'arrêt rapide

(2) - Interrupteur principal

Arrêter les processus au moyen de l'arrêt rapide



1. Appuyez sur l'interrupteur d'arrêt rapide (1).

↳ Tous les processus en cours sur la machine sont immédiatement arrêtés.

Mettre la machine hors tension



1. Tournez l'interrupteur principal (2) vers la gauche en position « 0 ».

↳ Tous les entraînements et la commande sont immédiatement coupés du réseau électrique.

4.4 Relever et repousser la partie supérieure de la machine

Pour les travaux de maintenance, il est possible de relever la partie supérieure de la machine.

AVERTISSEMENT



Risque de blessures dues à des pièces pointues ou en mouvement !

Éteignez la machine au moyen de l'interrupteur principal avant de relever la partie supérieure de la machine et d'effectuer les travaux de maintenance.

4.4.1 Relever la partie supérieure de la machine

AVERTISSEMENT



Risque de blessures dues à des pièces pointues ou en mouvement !

Quand la partie supérieure de la machine est soulevée, ne mettez pas la main dans l'évidement de la table.



Important

Le chariot d'entraînement (2) doit rester à l'arrière.

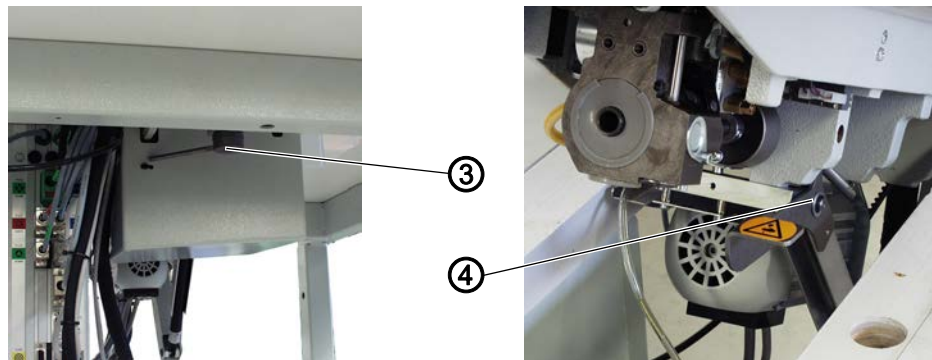
Fig. 5: Chariot d'entraînement à l'arrière



(1) - Couvercle avant

(2) - Chariot d'entraînement

Fig. 6: Relever la partie supérieure de la machine



(3) - Levier de blocage

(4) - Cliquet



1. Desserrez le levier de blocage (3) sous la table.
 2. Soulevez la partie supérieure de la machine dans la zone du couvercle avant (1) et relevez-la prudemment.
- ⚠ Le cliquet (4) s'enclenche.
L'espace situé sous la table de la machine est accessible.

4.4.2 Rabaisser la partie supérieure de la machine

AVERTISSEMENT



Risque d'écrasement dû au rabaissement de la partie supérieure de la machine !

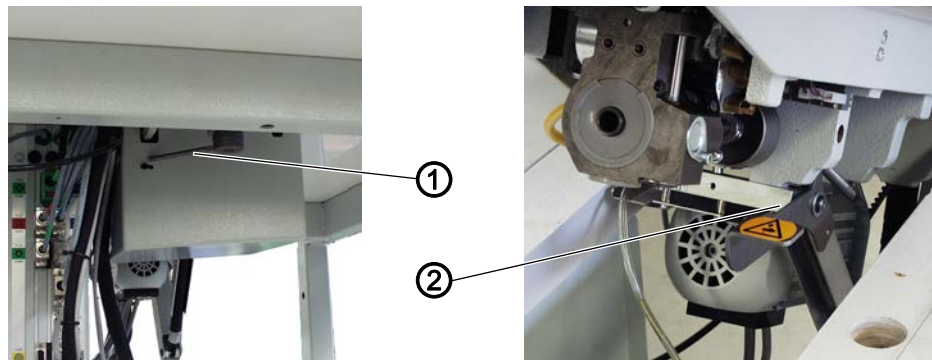
Quand vous rabaissez la partie supérieure de la machine, retenez-la jusqu'à ce qu'elle soit bien en place.

REMARQUE

Risque d'endommagement de la machine dû au rabaissement de la partie supérieure de la machine !

Quand vous rabaissez la partie supérieure de la machine, retenez-la jusqu'à ce qu'elle soit bien en place.

Fig. 7: Rabaissier la partie supérieure de la machine



(1) - Levier de blocage

(2) - Cliquet



1. Maintenez la partie supérieure de la machine dans la zone du couvercle avant.
2. Détachez le cliquet (2).
3. Repoussez prudemment la partie supérieure de la machine.
4. Enclenchez le levier de blocage (1) sous la table.

4.5 Remplacer l'aiguille

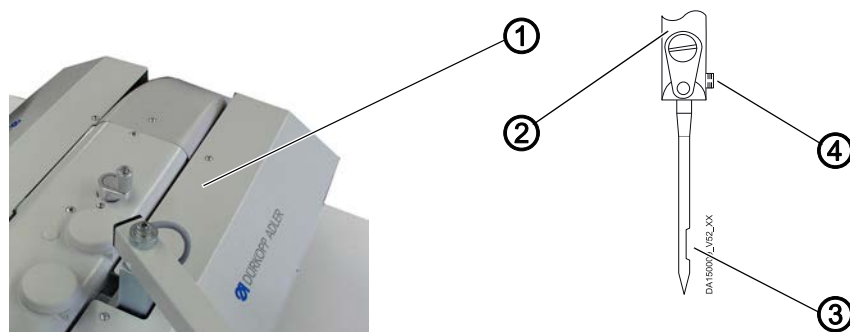
AVERTISSEMENT



Risque de blessures dues à la pointe de l'aiguille ou aux pièces en mouvement !

Éteignez la machine avant de remplacer l'aiguille.
Ne touchez pas la pointe de l'aiguille.

Fig. 8: Remplacer l'aiguille



(1) - Manivelle

(2) - Barre à aiguille

(3) - Vis

(4) - Chas



1. Tournez la manivelle (1) jusqu'à ce que la barre à aiguille (2) atteigne sa position la plus haute.
2. Desserrez la vis (3).
3. Sortez l'aiguille de la barre (2) en la tirant vers le bas.

4. Insérez la nouvelle aiguille dans la barre (2) jusqu'à la butée.

**Important**

Le chas (4) doit être dirigée vers le crochet.

5. Serrez la vis (3) à fond.

**Ordre des actions**

Après un changement d'épaisseur d'aiguille, réglez l'écart entre le crochet et l'aiguille ( *Notice de service*).

**Dysfonctionnements en cas d'écart incorrect entre le crochet et l'aiguille****Après insertion d'une aiguille plus fine**

- Points manqués
- Endommagement du fil

Après insertion d'une aiguille plus épaisse

- Dommages à la pointe du crochet
- Dommages à l'aiguille

4.6 Enfiler le fil d'aiguille

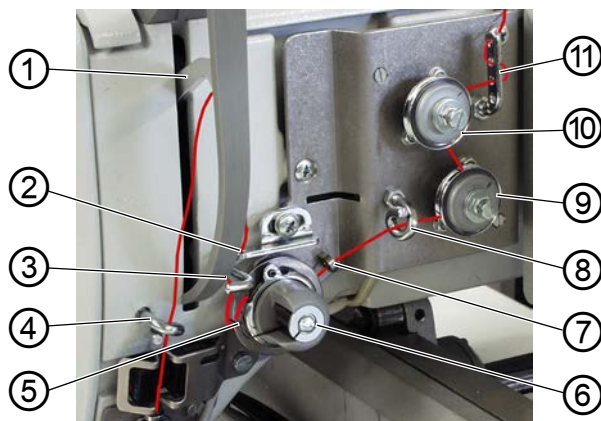
AVERTISSEMENT



Risque de blessures dues à la pointe de l'aiguille et aux pièces en mouvement !

Éteignez la machine avant d'enfiler le fil.

Fig. 9: Enfiler le fil d'aiguille - partie 1



- (1) - Levier du fil
- (2) - Régulateur de fil
- (3) - Guide-fil
- (4) - Guide-fil
- (5) - Ressort de traction du fil
- (6) - Dispositif de déviation

- (7) - Guide-fil
- (8) - Guide-fil
- (9) - Dispositif de tension
- (10) - Dispositif de tension
- (11) - Guide-fil



1. Placez la bobine sur le porte-fil et passez le fil d'aiguille par un trou du guide-fil sur le bras de dévidage.



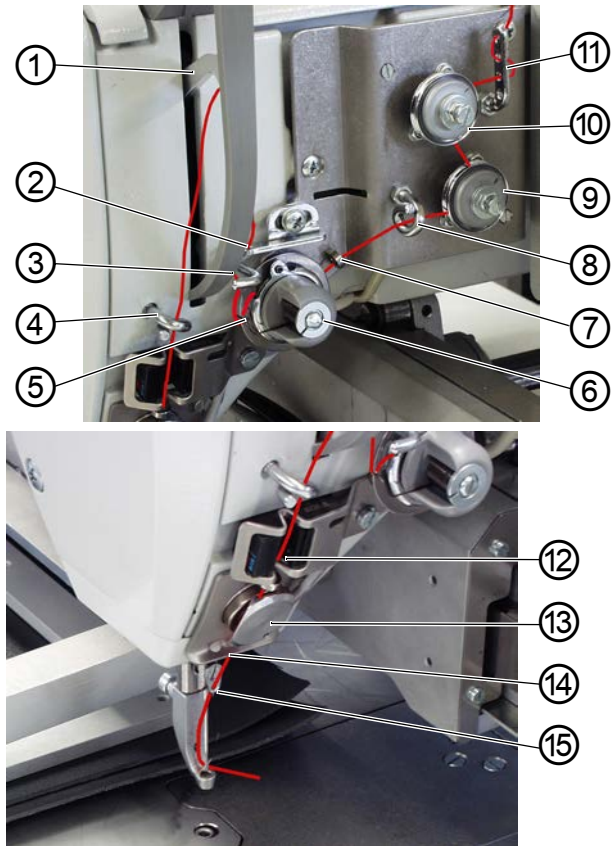
Important

Le bras de dévidage doit être parallèle au porte-fil.

2. Soufflez de l'air comprimé sur le fil à travers le flexible.
3. Passez le fil dans le guide-fil (11) : de l'arrière vers l'avant à travers le trou supérieur, de l'avant vers l'arrière à travers un des trous intermédiaires, de l'arrière vers l'avant à travers un des trous inférieurs.
4. Passez le fil dans le sens contraire des aiguilles d'une montre autour du dispositif de tension (10).
5. Passez le fil dans le sens des aiguilles d'une montre autour du dispositif de tension (9).
6. Enfilez le fil dans les guide-fils (8) et (7).
7. Passez le fil dans le sens des aiguilles d'une montre autour du dispositif de déviation (6).
8. Enfilez le fil sous le ressort de traction du fil (5), dans le guide-fil (3) et à travers le régulateur de fil (2) jusqu'au levier du fil (1).

9. Enfilez le fil dans le levier du fil (1) et le guide-fil (4).

Fig. 10: Enfiler le fil d'aiguille - partie 2



- | | |
|----------------------------------|-------------------------------------|
| (1) - Levier du fil | (9) - Disques de tension |
| (2) - Régulateur de fil | (10) - Disques de tension |
| (3) - Guide-fil | (11) - Guide-fil |
| (4) - Guide-fil | (12) - Contrôleur de fil d'aiguille |
| (5) - Ressort de traction du fil | (13) - Serre-fils |
| (6) - Dispositif de déviation | (14) - Guide-fil |
| (7) - Guide-fil | (15) - Guide-fil |
| (8) - Guide-fil | |



10. Enfilez le fil dans le contrôleur de fil d'aiguille (12) et le serre-fils (13).
11. Enfilez le fil dans les guide-fils (14) et (15).
12. Enfilez le fil dans le chas de l'aiguille de telle sorte que son extrémité libre soit dirigée vers le crochet.

4.7 Régler le régulateur de fil

AVERTISSEMENT



Risque de blessures dues aux pièces en mouvement !

Éteignez la machine avant de régler le régulateur de fil.

Le régulateur de fil détermine la quantité de fil d'aiguille amenée autour du crochet. La quantité de fil nécessaire dépend de l'épaisseur de la matière à coudre, de l'épaisseur du fil et de la longueur de point.

Quantité de fil plus importante pour

- les matières à coudre épaisses
- les fils épais
- les grandes longueurs de point

Quantité de fil moins importante pour

- les matières à coudre minces
- les fils minces
- les petites longueurs de point



Réglage correct

La boucle du fil d'aiguille coulisse avec une faible tension sur le point le plus épais du crochet. La plus grande quantité de fil est donc nécessaire et le ressort de traction du fil (1) doit être tiré vers le haut d'environ 0,5 mm par rapport à sa position finale inférieure.

Fig. 11: Régler le régulateur de fil



(1) - Vis de fixation

(2) - Régulateur de fil



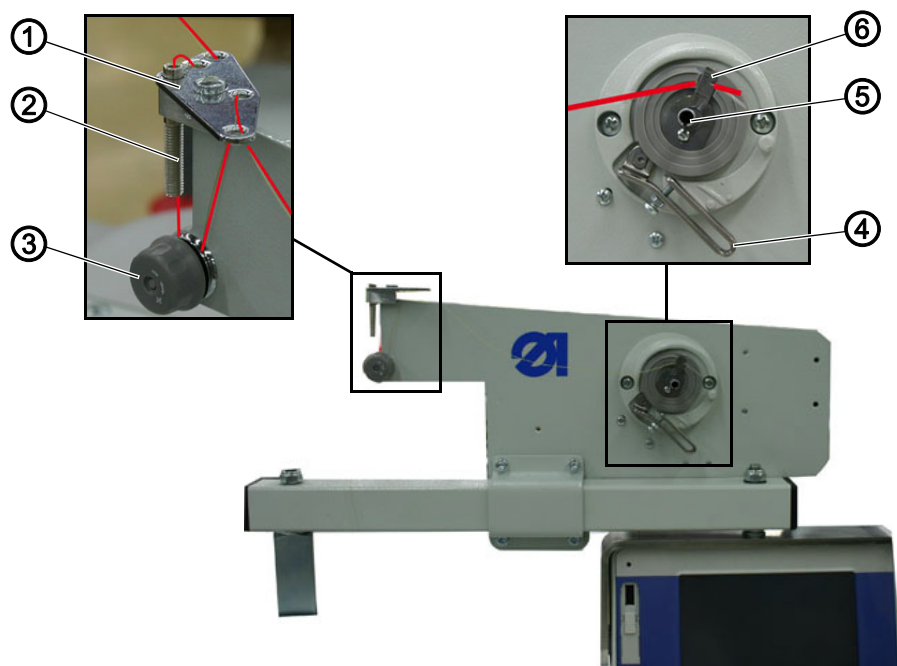
1. Desserrez la vis de fixation (1).

2. Déplacez le régulateur de fil (2) :
 - **Faible quantité de fil :**
Déplacez le régulateur de fil (2) vers la droite
 - **Grande quantité de fil :**
Déplacez le régulateur de fil (2) vers la gauche.
3. Serrez la vis de fixation (1).

4.8 Embobiner le fil du crochet

Grâce au bobineur séparé, le fil du crochet peut être enroulé aussi bien pendant la couture qu'indépendamment de celle-ci.

Fig. 12: Embobiner le fil du crochet



- | | |
|---|-----------------------|
| (1) - Plaque de guidage du fil | (4) - Volet bobineur |
| (2) - Canal de guidage du fil | (5) - Axe du bobineur |
| (3) - Dispositif de tension d'enroulement | (6) - Couteau |



1. Placez la bobine sur le porte-fil et passez le fil d'aiguille par un trou du guide-fil sur le bras de dévidage.



Important

Le bras de dévidage doit être parallèle au porte-fil.

2. Passez le fil de manière alternée dans les deux trous arrière sur la plaque de guidage du fil (1) : de haut en bas dans le trou arrière et de bas en haut dans le trou gauche.
3. Passez le fil de haut en bas dans le canal de guidage du fil (2).
4. Passez le fil dans le sens contraire des aiguilles d'une montre autour du dispositif de tension d'enroulement (3).

5. Passez le fil de manière alternée dans les deux trous encore libres sur la plaque de guidage du fil (1) : de bas en haut dans le trou arrière et de haut en bas dans le trou avant.
 6. Amenez le fil au bobineur, puis coincez-le et coupez-le derrière le couteau (6).
 7. Placez la canette vide sur l'axe du bobineur (5) et tournez-la dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à entendre un clic.
 8. Pressez le volet bobineur (4) contre la canette.
- ↳ Le bobineur se met en marche et s'arrête automatiquement dès lors que la quantité de remplissage réglée de la canette est atteinte. (Le réglage de la quantité de remplissage de la canette est décrit dans la  notice de service).

4.9 Remplacer la canette du fil de crochet

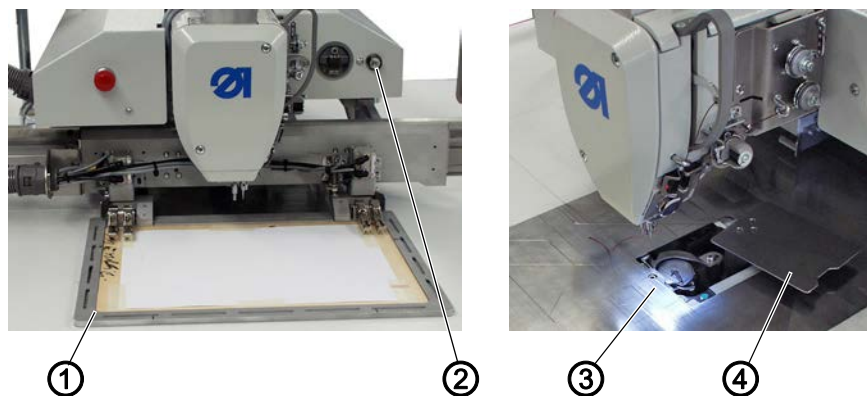
AVERTISSEMENT



Risque de blessures dues à la pointe de l'aiguille ou aux pièces en mouvement !

Mettez la machine en arrêt de sécurité avant de remplacer la canette du fil de crochet. Lorsque le mode d'enfilage est actif, ne pas travailler dans la zone du crochet jusqu'à ce que la barre de pressage du tissu soit abaissée et que la zone du crochet soit éclairée.

Fig. 13: Remplacer la canette du fil de crochet - partie 1



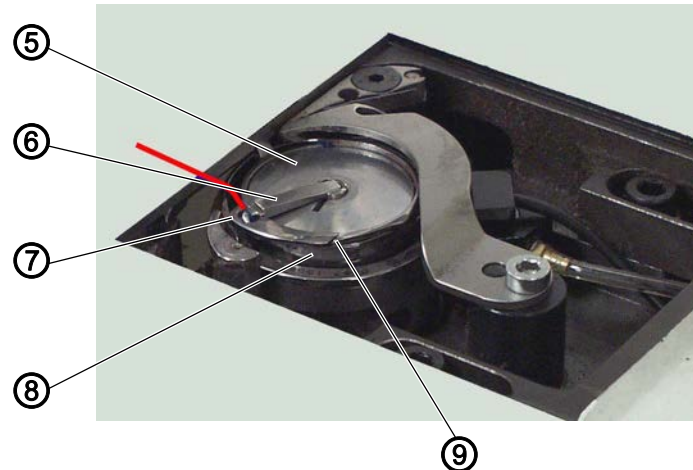
- | | |
|--------------------------------------|-----------------|
| (1) - Support de la matière à coudre | (3) - Éclairage |
| (2) - Bouton d'arrêt de sécurité | (4) - Couvercle |



1. Retirez le support de matière à coudre (1) (seulement avec un cadre amovible).

2. Appuyez sur le bouton d'arrêt de sécurité (2).
-  Le chariot d'entraînement se déplace en position de changement de canette.
 Le couvercle (4) pivote sur le côté.
 Les pieds presseurs sont amenés en position basse.
 L'éclairage (3) s'allume.

Fig. 14: Remplacer la canette du fil de crochet - partie 2



- | | |
|---------------------------------------|--------------------------|
| (5) - Canette | (8) - Ressort de tension |
| (6) - Couvercle de la boîte à canette | (9) - Fente |
| (7) - Guide-fil | |



3. Relevez le couvercle de la boîte à canette (6).
4. Retirez la canette vide.
5. Insérez la canette pleine.



Important

Insérez la canette (5) de telle sorte qu'elle tourne dans le sens opposé au crochet lors du dévidage du fil.

6. Faites passer le fil du crochet dans la fente (9) sur la boîte à canette.
7. Tirez le fil du crochet sous le ressort de tension (8).
8. Passez le fil du crochet dans le guide-fil (7) et tirez environ 3 cm.
9. Fermez le couvercle de la boîte à canette (6).
10. Relâchez le bouton d'arrêt de sécurité (2).

-  Le couvercle (4) revient à sa position initiale.



Prendre en compte le changement de canette dans le programme de couture

La manière de prendre en compte le changement de canette dans le programme de couture est décrite au ( p. 46).

4.10 Régler la tension du fil de crochet

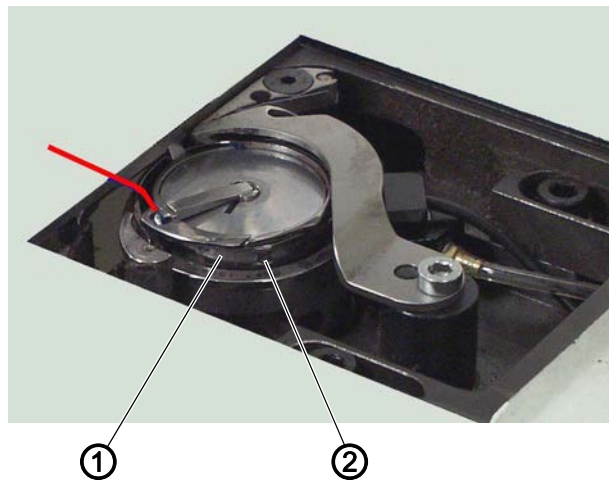
AVERTISSEMENT



Risque de blessures dues à la pointe de l'aiguille ou aux pièces en mouvement !

Éteignez la machine avant de régler la tension du fil de crochet.

Fig. 15: Régler la tension du fil de crochet



①

②

(1) - Ressort de tension

(2) - Vis de réglage

La tension du fil de crochet est générée par le ressort de tension (1) et réglée au moyen de la vis de réglage (2).

Augmenter la tension :



1. Tournez la vis de réglage (2) dans le sens des aiguilles d'une montre.

Réduire la tension :

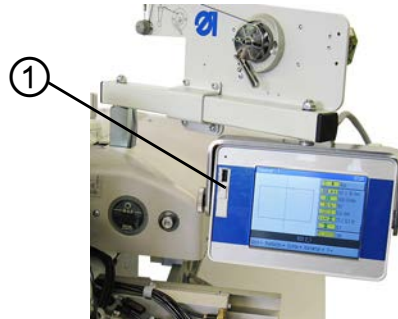


1. Tournez la vis de réglage (2) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.

5 Programmation

La commande est actionnée via le terminal de commande (1) situé à droite à côté de la partie supérieure de la machine.

Fig. 16: Programmation



(1) - Terminal de commande

(2) -

L'écran dispose d'une fonction Écran tactile, c'est-à-dire qu'il n'existe pas de touches solides mais que les boutons s'affichent sur l'écran. Pour activer une touche ou une fonction, il suffit de toucher l'endroit correspondant sur l'écran.

Activer un bouton/sélectionner un élément :



1. Touchez le bouton ou l'élément correspondant avec le doigt ou un stylet.

5.1 Structure du logiciel

Le logiciel permet de créer et de gérer des programmes de couture et des séquences. Ensuite, lors de la couture, ces programmes sont appelés et exécutés point par point.



Programme de couture :

Un programme de couture se compose d'un profil de couture assorti de paramètres définis pour les différentes sections du profil. Le système peut sauvegarder jusqu'à 99 programmes de couture. Le nom des programmes de couture est suivi du complément *.fnp911*.

Séquence :

Dans une séquence, il est possible de réunir jusqu'à 30 programmes de couture, et ce, dans un ordre quelconque. Le système peut sauvegarder jusqu'à 20 séquences. Le nom des séquences est suivi du complément *.seq911*.

Le logiciel permet, par ailleurs, de définir des réglages généraux valables pour tous les programmes. Il existe également des éléments de menu techniques destinés à procéder à des essais et à assurer la maintenance de la machine.

5.2 La structure du menu en un seul coup d'œil

Le tableau suivant donne une vue d'ensemble de la structure du menu et des touches de fonction sur l'écran principal.

Les différentes couleurs indiquent quelles fonctions sont principalement utilisées dans le cadre des opérations de couture normales, quels points sont importants pour la création et la gestion de programmes de couture et sous quels éléments de menu des réglages de niveau « Technicien » sont effectués.

Vert : éléments de menu pour la couture

Bleu : éléments de menu destinés à la création et à la gestion de programmes

Magenta : éléments de menu destinés à des réglages et des informations de niveau « Technicien »

Éléments de menu dans le menu déroulant				
Élément de menu	Fonction	Sous-rubriques	Sous-rubriques	Décrit à la
Fichier	Ouvrir des programmes existants pour coudre ou créer, copier ou supprimer des programmes.	Supprimer		 p. 53
		Copier		 p. 52
		Ouvrir		 p. 40
		Nouveau	Programme de couture	 p. 45
			Séquence	 p. 49
	Sauvegarder sous		 p. 51	
Éditer	Définir des réglages généraux pour tous les programmes ou modifier des programmes existants.	Paramètres de machine		 p. 62
		Séquence		 p. 49
		Programme de couture	Paramètres	 p. 56
			Ajustement de profil	 p. 54
			Essai de profil	 p. 48
Outils	Options d’affichage : plein écran et zoom	Plein écran marche/arrêt		 p. 39
		Zoom marche/arrêt		 p. 40
	Menu de niveau « Technicien » : réglages, informations du système et essais	Service	Réglages	 p. 68
			Information du système	 p. 74
			Multitest	 p. 70
			Initialisation et mise à jour	 p. 75
			Fabricant (uniquement destiné au personnel de DA)	
	Correction	Coudre temporairement avec d’autres valeurs	Tension des fils	
Vitesse de rotation de la couture				 p. 42
Boutons sur l’écran principal				
	Poursuivre la couture d’un profil à partir d’un point précis	Mode Réparation		 p. 44
	Prendre en compte le changement de canette manuel	Changement de canette		 p. 42

Éléments de menu dans le menu déroulant				
Élément de menu	Fonction	Sous-rubriques	Sous-rubriques	Décrit à la
	Remettre le compteur à une certaine valeur		Réinitialisation de compteur	p. 44

5.3 Lancer le logiciel

Après la mise en marche de la machine au niveau de l'interrupteur principal, la machine est référencée. Puis, le terminal de commande affiche pendant quelques secondes l'écran de démarrage.

Fig. 17: Écran de démarrage



(1) - Bouton pour sélectionner la langue (2) - Accès rapide Multitest

Vous pouvez sélectionner ici la version de la langue ou, à l'aide de *Service*, l'accès rapide au menu *Multitest*.



Information

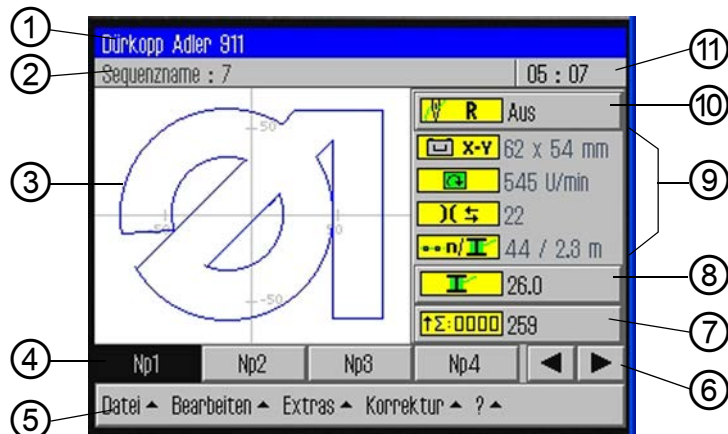
Il est également possible de sélectionner les deux fonctions ultérieurement à partir du programme, au moyen des éléments de menu *Outils* > *Service* (extras > *Service*) (p. 74) et (p. 73)).

Si vous ne touchez aucun des deux boutons, le logiciel passe automatiquement à l'écran principal après quelques secondes.

L'écran principal

L'écran principal est affiché lors de la couture. Au moment du démarrage de la machine, il est ouvert avec les réglages du programme de couture utilisé en dernier.

Fig. 18: Écran principal



- | | |
|--|---|
| (1) - Ligne de titre | (7) - Bouton pour la réinitialisation du compteur |
| (2) - Ligne d'état | (8) - Bouton pour le changement de canette |
| (3) - Fenêtre principale : affichage du profil de couture | (9) - Affichage des paramètres de couture actuels |
| (4) - Ligne de programme | (10) - Bouton pour le mode Réparation |
| (5) - Ligne de menu : menu déroulant | (11) - Affichage de l'heure |
| (6) - Touches fléchées servant à la navigation dans la ligne | |

Structure de l'écran principal

Ligne de titre (1)

La version de la machine est indiquée ici au niveau de l'écran principal. Dans les différents menus, on trouve des indications relatives à l'élément de menu sélectionné.

Ligne d'état (2)

La séquence actuellement ouverte s'affiche ici sur l'écran principal et l'heure (11) est indiquée à droite. Dans les différents menus, on trouve des informations complémentaires concernant l'opération sélectionnée.

Fenêtre principale (3)

Le profil à coudre est représenté ici.

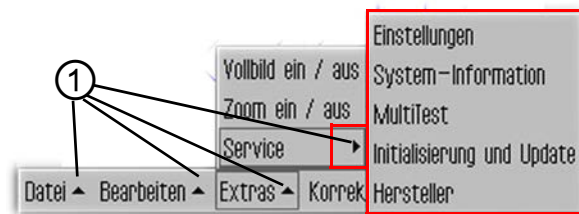
Ligne de programme (4)

Les programmes de couture de la séquence actuellement ouverte s'affichent dans cette ligne. Le programme actuel est représenté sur fond noir. Les touches fléchées (6) qui se trouvent sur le bord de droite permettent de se déplacer dans la ligne et d'afficher les programmes qui ne tiennent plus dans la ligne. Si aucune séquence n'est ouverte mais uniquement un seul programme de couture, celui-ci remplit toute la largeur de la ligne.

Ligne de menu (5)

Le menu déroulant se trouve dans la ligne du bas. Vous accédez ainsi aux différents éléments de menu afin de créer et d'éditer des programmes de couture et de paramétrer et d'essayer la machine. Une flèche (1) à côté d'une entrée indique que d'autres sous-rubriques s'ouvrent en touchant l'entrée.

Fig. 19: Menu déroulant



(1) - Flèches de déroulement

Bouton pour le mode Réparation (10)

Sur le côté droit, le bouton supérieur permet d'activer et de désactiver le mode Réparation. L'état actuel (*Marche/Arrêt*) (Ein/Aus) s'affiche à côté du bouton.

Affichage des paramètres de couture actuels (9)

Les paramètres de couture actuels s'affichent en dessous :

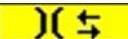
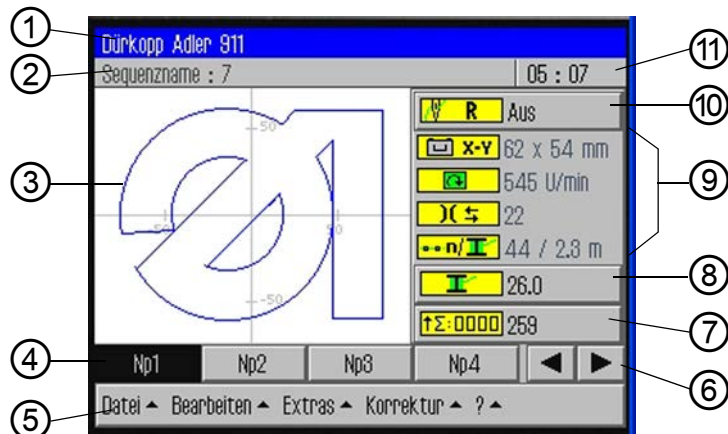
-  X-Y - Taille de la couture
-  - Vitesse de rotation de la couture
-  - Tension du fil
-  - Nombre de points / fils de crochet utilisés

Fig. 20: Écran principal



- | | |
|---|--|
| (1) - Ligne de titre | (7) - Bouton pour la réinitialisation du comp-
teur |
| (2) - Ligne d'état | (8) - Bouton pour le changement de canette |
| (3) - Fenêtre principale : affichage du profil
de couture | (9) - Affichage des paramètres de couture
actuels |
| (4) - Ligne de programme | (10) - Bouton pour le mode Réparation |
| (5) - Ligne de menu : menu déroulant | (11) - Affichage de l'heure |
| (6) - Touches fléchées servant à la naviga-
tion dans la ligne | |

Bouton pour le changement de canette (8) :

Ce bouton signale au système qu'une nouvelle canette a été installée (par exemple après un changement de couleur). La capacité du fil de crochet s'affiche à côté du bouton.

Bouton pour la réinitialisation du compteur (7) :

Ce bouton permet de réinitialiser le compteur pour les programmes ou séquences de couture utilisés. L'état actuel du compteur s'affiche à côté du bouton.

5.4 Manipulation générale du logiciel

5.4.1 Saisir le mot de passe

En fonction du réglage (📖 chap. Modifier les options de mot de passe, p. 68), le système exige que l'on procède à la saisie d'un mot de passe, et ce, uniquement pour les domaines techniques ou bien après chaque mise en marche de la machine. Le masque pour la saisie du mot de passe s'ouvre.

Fig. 21: Saisir le mot de passe



(1) - Champ de saisie

(2) - Touches numériques



Saisir le mot de passe

1. Saisissez le mot de passe avec les touches numériques (2).



Information

À la livraison, le mot de passe est : 25483.

Il est possible de modifier le mot de passe dans le menu *Outils* (Extras) (📖 p. 68).

Le bouton *DEL* permet de supprimer des saisies incorrectes.

2. Touchez le bouton *OK*.

👉 L'élément de menu précédemment sélectionné s'ouvre.

5.4.2 Fermer la fenêtre

Il existe différents boutons pour fermer la fenêtre actuelle.



Bouton	Signification
	Dans toutes les fenêtres en haut à droite dans la ligne de titre : ↳ Le programme revient au niveau précédent.
OK CR	Dans les fenêtres dotées d'une possibilité de saisie ou de sélection : ↳ La fenêtre est fermée et la saisie ou la sélection est reprise.
DEL Interrompre	Dans les fenêtres dotées d'une possibilité de saisie ou de sélection : ↳ La fenêtre est fermée sans reprendre la saisie ou la sélection.

5.4.3 Principes régissant l'affichage

Fig. 22: Éléments activés et désactivés



(1) - Gris : élément désactivé

(2) - Fond sombre : élément activé

L'élément actuellement activé ou sélectionné apparaît sur fond sombre (2).

Les boutons qui ne peuvent pas être utilisés dans le contexte actuel sont grisés (1).

5.4.4 Déplacer un affichage par défilement

Fig. 23: Défilement au moyen de la barre de défilement



(1) - Barre de défilement

(2) -

Si l'affichage est plus long que la hauteur de l'écran, une barre de défilement (1) apparaît sur le côté droit.

Déplacer l'image vers le haut/vers le bas



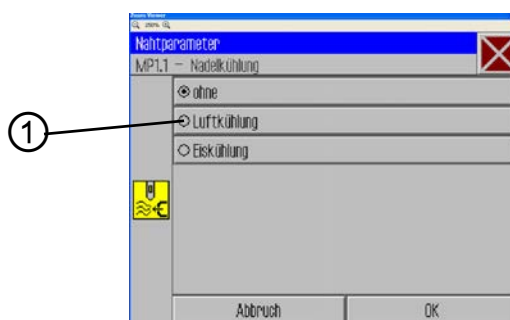
1. Tirez la barre de défilement (1) vers le haut ou vers le bas.

5.4.5 Sélectionner des options dans une liste

Lors de la sélection d'options, on fait une distinction entre les champs d'options ronds et les cases.

Sélectionner au moyen de champs d'option

Fig. 24: Sélectionner au moyen de champs d'option



(1) - Champs d'option : élément sélectionné

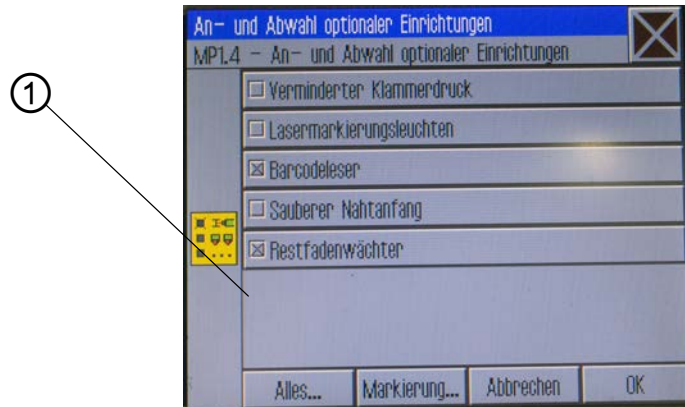
Dans le cas de champs d'option ronds, il est uniquement possible de sélectionner une option.



1. Sélectionnez l'option souhaitée.
↳ L'option sélectionnée (1) est marquée par un point.

Sélectionner au moyen de cases

Fig. 25: Sélectionner au moyen de cases



(1) - Cases : éléments sélectionnés

Au niveau des cases, il est possible de sélectionner plusieurs entrées.



1. Sélectionnez la case souhaitée.

↳ Les entrées sélectionnées (1) sont marquées par une croix.

5.4.6 Utiliser un filtre de fichiers

En cas d'ouverture, de copie ou de suppression de programmes de couture, une liste contenant tous les fichiers disponibles s'affiche.

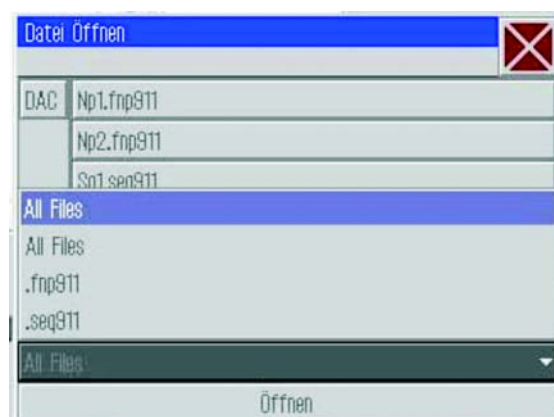
Afin de structurer la liste d'une manière claire, on peut utiliser la fonction Filtre :



1. Touchez le bouton *Filtre de fichiers* (Dateifilter) au-dessous de la liste.

↳ Le filtre de fichiers s'ouvre.

Fig. 26: Filtre de fichiers





2. Touchez le critère de filtrage souhaité :
 - *.fnp911* : uniquement des programmes de couture
 - *.seq911* : uniquement des séquences
 - *All Files* : programmes de couture et séquences
3. Sélectionnez le bouton *Ouvrir* (Öffnen).
- ↳ La liste est mise à jour en conséquence :

5.4.7 Saisir un texte

S'il faut saisir un texte, par exemple pour saisir le nom d'un programme, une fenêtre de saisie de texte apparaît.

Fig. 27: Fenêtre de saisie de texte



- | | |
|-------------------------------|---|
| (1) - Ligne de saisie | (4) - DEL : supprimer des caractères |
| (2) - Clavier | (5) - Aa : commutation entre majuscules et minuscules |
| (3) - CR : reprendre le texte | |



Écrire un texte :

1. Saisissez un texte au moyen du clavier affiché (2).

Commutation entre majuscules et minuscules :

1. Touchez le bouton *Aa* (5).

Supprimer le dernier caractère :

1. Touchez le bouton *DEL* (4).

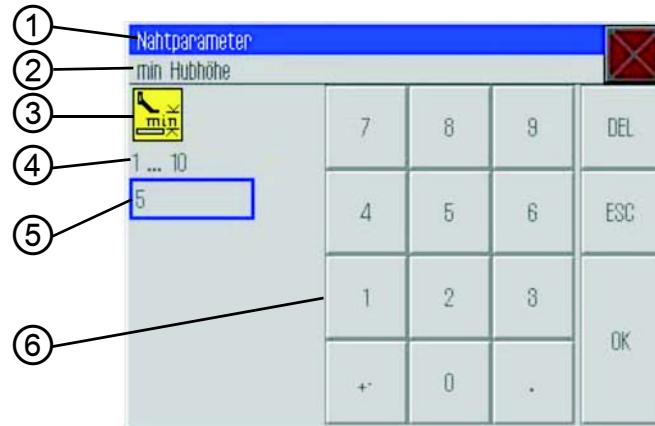
Reprendre les saisies :

1. Touchez le bouton *CR* (3).
- ↳ Le texte saisi est repris et la fenêtre de saisie de texte est fermée.

5.4.8 Saisie de valeurs pour des paramètres

S'il faut saisir des valeurs pour les paramètres de programme ou de machine, une fenêtre pour la saisie de valeurs s'ouvre.

Fig. 28: Fenêtre pour la saisie de valeurs



- (1) - Ligne de titre
- (2) - Ligne d'état
- (3) - Symbole

- (4) - Plage de valeurs
- (5) - Champ de saisie
- (6) - Touches numériques

La ligne de titre (1) affiche le groupe de paramètres.

La ligne d'état (2) indique quel paramètre est édité. Le symbole (3) pour le paramètre correspondant s'affiche en dessous.

La plage de valeurs prédéfinie (4) pour le paramètre se trouve en dessous du symbole (3).

La valeur actuellement valable se situe dans le champ de saisie (5) au-dessous de la plage de valeurs (4).



Saisir la valeur

1. Touchez la/les touche(s) numérique(s) souhaitée(s) (6).

Supprimer une valeur

1. Touchez le bouton *DEL*.

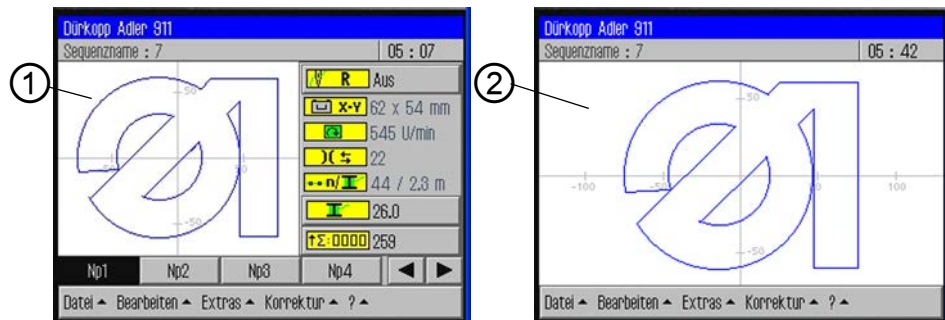
Reprendre une valeur

1. Touchez le bouton *OK*.
- ↳ La valeur saisie est reprise et la fenêtre de saisie de valeurs est fermée.

5.4.9 Mettre en marche et arrêter le plein écran

Afin de pouvoir mieux voir le détail du profil de la couture, on peut régler la fenêtre principale (1) sur le mode plein écran et masquer les boutons (2) qui se trouvent sur le côté droit de l'écran principal.

Fig. 29: Mettre en marche et arrêter le plein écran



(1) - Plein écran mis à l'arrêt

(2) - Plein écran mis en marche



Commutation entre les affichages :

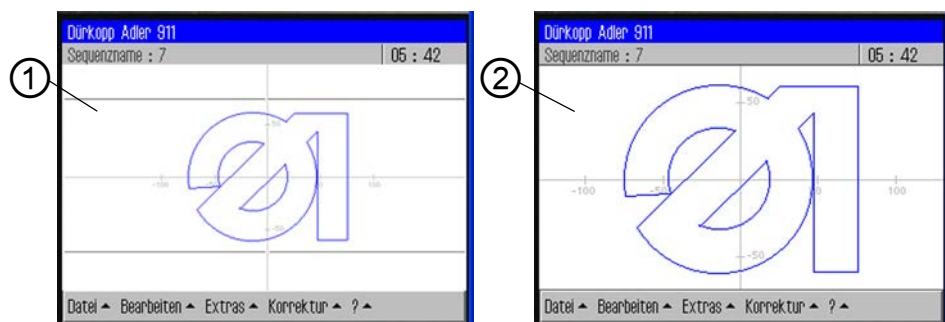
1. Touchez les éléments de menu *Outils > Plein écran marche/arrêt* (Extras > Vollbild ein/aus).

↳ L'affichage passe à l'autre mode.

5.4.10 Mettre en marche et arrêter le zoom

Afin de pouvoir mieux voir le détail du profil de la couture, il est possible d'agrandir l'affichage. Il n'existe qu'un seul niveau de zoom qui peut être mis en marche ou arrêté.

Fig. 30: Mettre en marche et arrêter le zoom



(1) - Zoom mis à l'arrêt

(2) - Zoom mis en marche



Commutation entre les affichages :

1. Touchez les éléments de menu *Outils > Zoom marche/arrêt* (Extras > Zoom ein/aus).

↳ L'affichage passe à l'autre mode.

5.5 Ouvrir le programme de couture ou la séquence de couture

La plupart du temps, on ouvrira un programme de couture existant ou une séquence de couture existante.



1. Touchez les éléments de menu *Fichier* > *Ouvrir* (Datei > Öffnen).

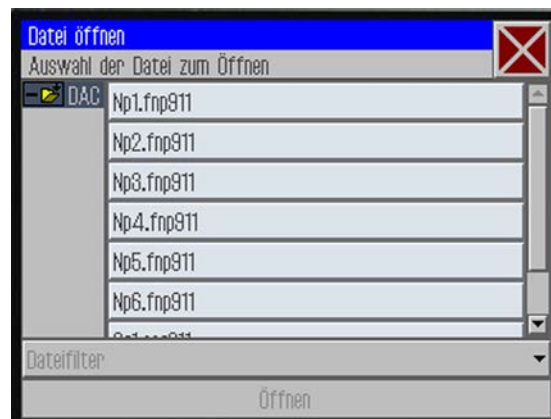
↳ L'écran de sélection apparaît.
Tous les programmes de couture et séquences existants s'affichent.



Information

La fonction *Filtre de fichiers* (Dateifilter) rend la liste plus claire ( p. 40).

Fig. 31: Ouvrir un fichier



2. Touchez le fichier souhaité.
3. Sélectionnez le bouton *Ouvrir* (Öffnen).
- ↳ Le programme de couture/la séquence s'ouvre sur l'écran principal.
4. Enfoncez la pédale vers l'avant pour lancer la couture.

5.6 Coudre temporairement avec des valeurs modifiées

Si, dans le cas d'une matière à coudre particulière ou dans le cas de certaines épaisseurs de fils, vous souhaitez temporairement coudre avec des valeurs modifiées sans pour autant changer de programme de couture, vous pouvez modifier les valeurs pour la tension des fils et la vitesse de rotation de couture dans l'élément de menu *Correction* (Korrektur). Les valeurs sont alors valables pour toutes les coutures réalisées ensuite, et ce, jusqu'à l'arrêt de la machine.



Important

Si vous souhaitez reprendre les modifications, vous devez les modifier et les sauvegarder dans le programme. Dans le cas contraire, après la mise à l'arrêt, les valeurs des anciens paramètres sont automatiquement rétablies.

5.6.1 Coudre avec une tension des fils modifiée



1. Touchez les éléments de menu *Correction* > *Tension des fils* (Korrektur > Fadenspannung).

↳ La fenêtre pour modifier la tension des fils apparaît :

Fig. 32: Coudre avec une tension des fils modifiée



2. Saisissez la valeur souhaitée pour la tension des fils.
 3. Touchez le bouton *OK*.
- ↳ Jusqu'à la mise à l'arrêt de la machine, la valeur est reprise pour toutes les coutures réalisées.

5.6.2 Coudre avec une vitesse de rotation de la couture modifiée



1. Touchez les éléments de menu *Correction > Vitesse de rotation de la couture* (Korrektur > Nähdrehzahl).

↳ La fenêtre pour modifier la tension des fils apparaît :

Fig. 33: Coudre avec une vitesse de rotation de la couture modifiée



2. Saisissez la vitesse de rotation souhaitée.

3. Touchez le bouton *OK*.

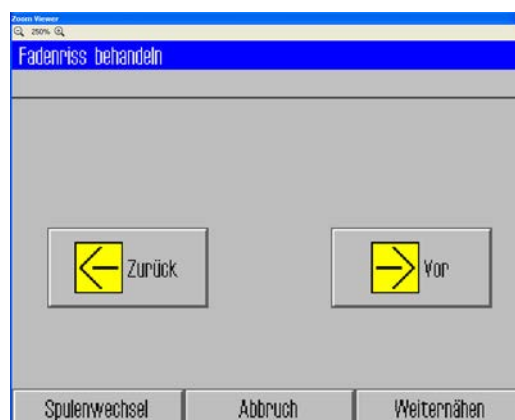
↳ Jusqu'à la mise à l'arrêt de la machine, la valeur est reprise pour toutes les coutures réalisées.

5.7 Changer la canette

La machine reconnaît automatiquement quand le fil de crochet est consommé et quand il faut installer une nouvelle canette.

Dans ce cas ou dans le cas d'une rupture de fil, la fenêtre *Traiter une rupture de fil* (Fadenriss behandeln) s'ouvre automatiquement.

Fig. 34: Traiter une rupture de fil



1. Touchez le bouton *Changement de canette* (Spulenwechsel).
2. Changez la canette (📖 p. 28).

AVERTISSEMENT



Risque de blessures dues à des pièces pointues ou en mouvement !

Mettez la machine en arrêt de sécurité avant de changer la canette du fil de crochet.

3. Dirigez-vous avec les boutons *Avant* (Vor) et *Arrière* (Zurück) vers le point à partir duquel vous souhaitez continuer à coudre.
4. Touchez le bouton *Continuer à coudre* (Weiternähen).
- ↳ Le programme revient à l'écran principal et la couture est poursuivie à partir de ce point.

Changer la canette sans invite du programme



Lorsque vous installez de votre propre chef une canette, par exemple lors d'un changement de couleur, sans y être invité par le programme, vous devez toucher le bouton *Changement de canette* (Spulenwechsel) sur l'écran principal après le changement de canette pour que le programme sache qu'une nouvelle canette a été insérée et que le comptage de la consommation de fil continue à partir de la pleine capacité de la canette.

Mettre à jour la capacité de la canette



1. Touchez le bouton  *Changement de canette* (Spulenwechsel) sur l'écran principal.
- ↳ Le comptage pour la capacité de la canette recommence avec une canette pleine.

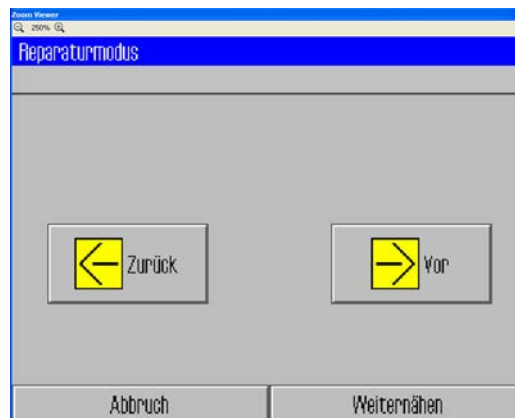
5.8 Poursuivre la couture après une erreur survenue dans le mode Réparation

En mode Réparation, vous pouvez aller à un point quelconque du profil, par exemple pour poursuivre à partir de là le programme de couture après une erreur.



1. Touchez le bouton  *Mode Réparation* (Reparaturmodus) sur l'écran principal.
 ↳ La fenêtre *Mode Réparations* s'affiche.

Fig. 35: Mode Réparation

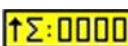


2. Dirigez-vous avec les boutons *Avant* (Vor) et *Arrière* (Zurück) vers le point à partir duquel vous souhaitez continuer à coudre.
3. Touchez le bouton *Continuer à coudre* (Weiternähen).
 ↳ Le programme revient à l'écran principal et la couture est poursuivie à partir de ce point.

5.9 Réinitialiser le compteur

En fonction des paramètres de machine, le compteur compte les programmes ou séquences de couture utilisés dans un ordre ascendant ou descendant. Le bouton *Réinitialisation du compteur* (Zähler-Reset) vous permet de rétablir la valeur initiale du compteur (p. 71).



1. Touchez le bouton  *Réinitialisation du compteur* (Zähler-Reset) sur l'écran principal.
 ↳ Le compteur est réinitialisé à la valeur définie dans les paramètres de machine.

5.10 Créer un programme de couture

Les nouveaux programmes de couture sont créés selon le procédé de Teach-in.

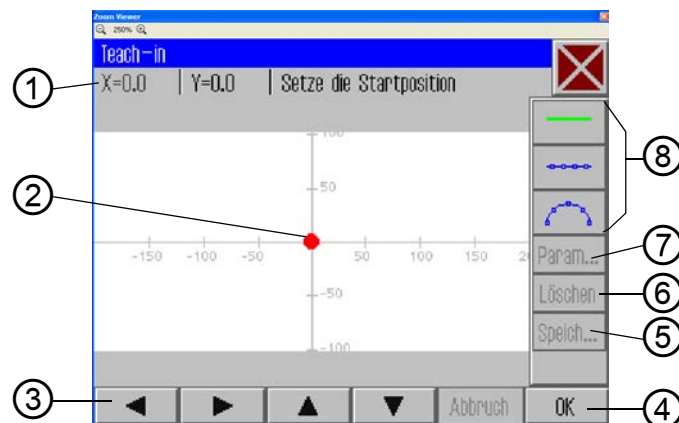
Cette opération permet de définir différents trajets de couture au niveau du terminal de commande auxquels sont attribués des paramètres de couture précis.



1. Touchez les éléments de menu *Fichier > Nouveau > Programme de couture* (Datei > Neu > Nahtprogramm).

↳ La fenêtre Teach-in apparaît.

Fig. 36: Teach-in



- | | |
|---|--|
| (1) - Affichage de la position du curseur | (5) - Bouton de sauvegarde |
| (2) - Curseur | (6) - Bouton de suppression |
| (3) - Touches fléchées | (7) - Bouton pour les paramètres |
| (4) - Bouton OK : reprise | (8) - Boutons pour sélectionner les lignes |

Déterminer le point de départ



2. Déplacez avec les touches fléchées (3) le curseur (2) à la position de départ souhaitée.

3. Touchez le bouton *OK*.

↳ Le point de départ souhaité est repris et marqué par un point vert.

Sélectionner le type de lignes



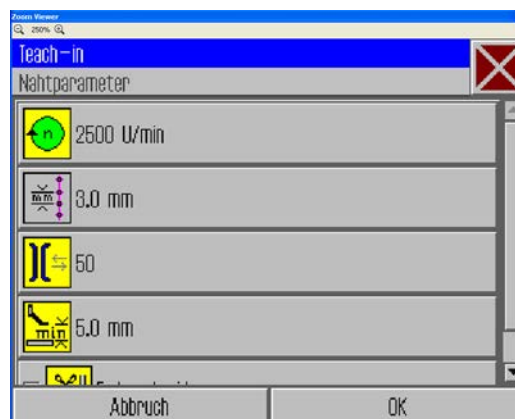
4. Déterminez à l'aide des boutons pour la sélection de lignes (8) le type de lignes à définir :

-  **Trajet sans couture :**
Le pince-fil emprunte ce trajet pour atteindre la position suivante sans que l'on procède à une couture.
-  **Couture droite :**
Le trajet de couture est droit.
-  **Couture de forme circulaire :**
La couture se fait en arc de cercle.

- ↳ Après avoir touché les boutons pour une couture droite ou de forme circulaire, la fenêtre pour la saisie des paramètres de couture pour ce trajet s'ouvre.

Déterminer les paramètres de couture pour le trajet

Fig. 37: Teach-in : paramètres de couture



Sélectionner les paramètres de couture pour le trajet



5. Touchez le paramètre concerné.
- ↳ La fenêtre prévue pour la saisie de valeurs pour les paramètres s'ouvre.
6. Saisissez la valeur souhaitée pour le paramètre ( p. 42).

Paramètres de couture pour Teach-in

Bouton	Signification
	Vitesse de rotation
	Longueur de point
	Tension des fils
	Hauteur de course
	Coupe des fils

Dessiner un trajet



7. Déplacez le curseur avec les touches fléchées vers le point final du trajet souhaité.



Information

Vous pouvez également appuyer une fois sur une touche fléchée pour indiquer la direction et ensuite poursuivre la ligne dans cette direction en appuyant sur la pédale.



Important

Veillez à ce que le profil se trouve à l'intérieur de la surface de couture possible de votre installation de couture spéciale. Dans le cas de trajets de forme circulaire, veuillez surtout tenir compte du fait que le point de départ et le point final ne sont pas directement reliés mais qu'il se forme une cambrure de forme circulaire entre les deux.

8. Touchez le bouton *OK*.

↳ Le trajet de couture est repris avec les paramètres saisis.

Ajouter d'autres trajets de couture

Vous pouvez désormais définir tous les autres trajets de couture selon le même schéma.



1. Commencez chaque nouveau trajet de couture avec l'opération 4 ( p. 50).

Supprimer un trajet de couture



1. Touchez le bouton *Supprimer* (Löschen).
- ↳ Le dernier trajet de couture est supprimé.

5.10.1 Sauvegarder un programme

Lorsque vous avez défini tous les trajets de couture, vous pouvez sauvegarder le programme et lui attribuer un nom.



1. Touchez le bouton *Sauve . . .* (Speich...).
- ↳ La fenêtre pour la saisie du nom du programme s'ouvre.
2. Saisissez le nom souhaité ( *Saisir un texte*, p. 37) et appliquez avec *CR*.
- ↳ Désormais, le programme est disponible sous ce nom pour coudre, modifier ou copier.



Important

Faites un essai de profil après chaque création d'un nouveau programme ( p. 53).

REMARQUE

Endommagements de la machine dus à un dépassement de la taille de la surface de couture !

Si vous avez saisi des points de profil qui se situent en dehors de la surface de couture, il se peut que lors de la couture le mouvement du pince-fil endommage la machine ou la matière à coudre.

Procédez à un essai de profil après chaque création ou après chaque modification du profil afin de vous assurer que l'ensemble du profil se trouve à l'intérieur des limites de la surface de couture possible.

5.11 Effectuer un essai de profil

Procédez à un essai de profil après chaque création d'un nouveau programme ou après la modification d'un profil de couture afin de vous assurer que le profil saisi se trouve à l'intérieur de la surface de couture possible.

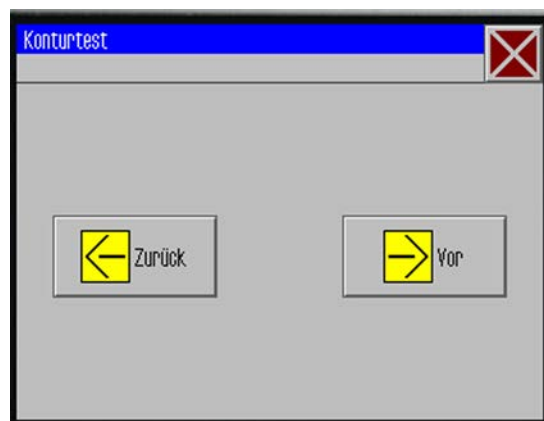


Vérifier un profil

1. Touchez les éléments de menu *Éditer* > *Programme de couture* > *Essai de profil* (Bearbeiten > Nahtprogramm > Konturtest).

↳ La fenêtre *Essai de profil* (Konturtest) apparaît.

Fig. 38: Essai de profil



2. Parcourez point par point le profil avec les boutons *Avant* (Vor) et *Arrière* (Zurück).
3. Vérifiez que tous les points se trouvent à l'intérieur de la surface de couture.

REMARQUE

Endommagements de la machine dus à un dépassement de la taille de la surface de couture !

Si vous avez saisi des points de profil qui se situent en dehors de la surface de couture, il se peut que lors de la couture le mouvement du pince-fil endommage la machine ou la matière à coudre.

Procédez à un essai de profil après chaque création ou après chaque modification du profil afin de vous assurer que l'ensemble du profil se trouve à l'intérieur des limites de la surface de couture possible.

5.12 Créer une séquence

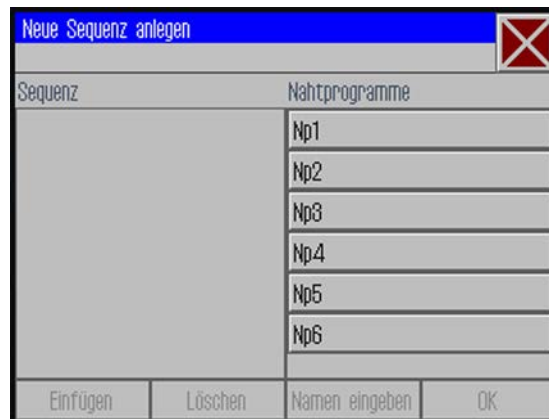
Vous pouvez réunir jusqu'à 30 programmes de couture en une séquence. Au total, vous pouvez créer jusqu'à 20 séquences.



Sélectionner des programmes de couture

1. Touchez les éléments de menu *Fichier > Nouveau > Séquence* (*Datei > Neu > Sequenz*).
- ↳ La fenêtre pour sélectionner les programmes de couture apparaît.

Fig. 39: Sélectionner les programmes de couture pour une séquence



Les programmes de couture existants s'affichent sur le côté droit. Les programmes de couture qui ont été repris dans la séquence sont affichés dans le champ de gauche *Séquence* (*Sequenz*).



2. Touchez le programme de couture souhaité.
- ↳ Le programme sélectionné apparaît sur fond sombre.
3. Touchez le bouton *Insérer* (*Einfügen*).
- ↳ Le programme de couture est repris dans la séquence et affiché à gauche dans le champ *Séquence* (*Sequenz*).
4. Procédez de la même manière pour insérer d'autres programmes de couture.



Supprimer un programme d'une séquence

1. Touchez le programme de couture dans le champ *Séquence* (*Sequenz*) et appuyez ensuite sur le bouton *Supprimer* (*Löschen*).
- ↳ Le programme est supprimé de la séquence.



Attribuer un nom à une séquence

2. Touchez le bouton *Saisir un nom* (*Namen eingeben*).
- ↳ La fenêtre pour la saisie du nom de la séquence s'ouvre.
3. Saisissez le nom souhaité et appliquez avec *CR* (p. 41).
- ↳ La séquence est désormais disponible sous ce nom pour coudre, modifier ou copier.

5.13 Éditer une séquence existante

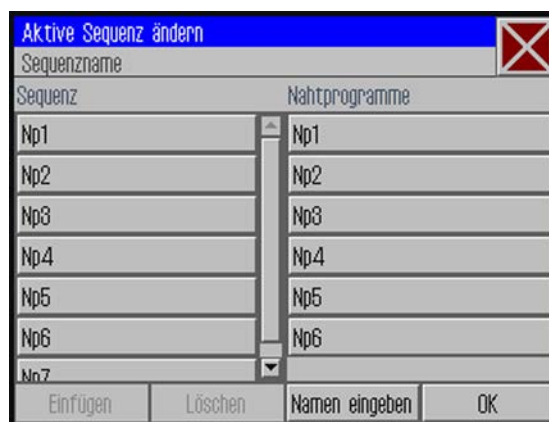
Vous pouvez éditer une séquence existante en ajoutant ou supprimant des programmes de couture.

Sélectionner une séquence à modifier



1. Sélectionnez le programme que vous souhaitez modifier à l'aide des éléments de menu *Fichier > Ouvrir* (Datei > Öffnen) ( p. 40).
 La séquence est ouverte sur l'écran principal.
2. Touchez les éléments de menu *Éditer > Séquence* (Bearbeiten > Sequenz).
 La fenêtre pour éditer la séquence apparaît.

Fig. 40: Éditer une séquence existante



3. Ajoutez à la séquence ou supprimez de la séquence des programmes au moyen des boutons *Insérer* (Einfügen) et *Supprimer* (Löschen).
 Cette méthode correspond à la façon de procéder lors de la création d'une nouvelle séquence ( p. 54).

5.14 Sauvegarder le programme de couture ou la séquence sous un autre nom

Vous pouvez également sauvegarder des programmes de couture existants ou des séquences existantes sous un autre nom.



Information

Si vous souhaitez par exemple créer un nouveau programme ressemblant à un programme déjà existant, vous n'êtes pas obligé de recréer l'ensemble du programme. Sauvegardez le programme existant sous un autre nom et modifiez ensuite uniquement les détails concernés.



1. Touchez les éléments de menu *Fichier* > *Sauvegarder sous* (Datei > Speichern unter).

↳ Une fenêtre de sélection dans laquelle vous pouvez sélectionner un programme de couture ou une séquence apparaît.



Information

La fonction *Filtre de fichiers* (Dateifilter) rend la liste plus claire ( p. 40).

2. Touchez l'élément souhaité.
3. Touchez le bouton *Sauvegarder sous* (Speichern unter).
↳ La fenêtre pour la saisie du nouveau nom s'ouvre.
4. Saisissez le nom souhaité et appliquez avec *CR* ( p. 41).
↳ Le programme ou la séquence est désormais disponible sous ce nom pour coudre, modifier ou copier.

5.15 Copier un programme de couture ou une séquence

Vous pouvez également copier des programmes de couture ou des séquences sur la commande à partir d'une clé USB ou à partir de la commande sur une clé USB.



Important

Toutes les clés USB usuelles ne se prêtent pas à l'opération de copie. Vous pouvez vous procurer une clé USB appropriée chez Dürkopp Adler.

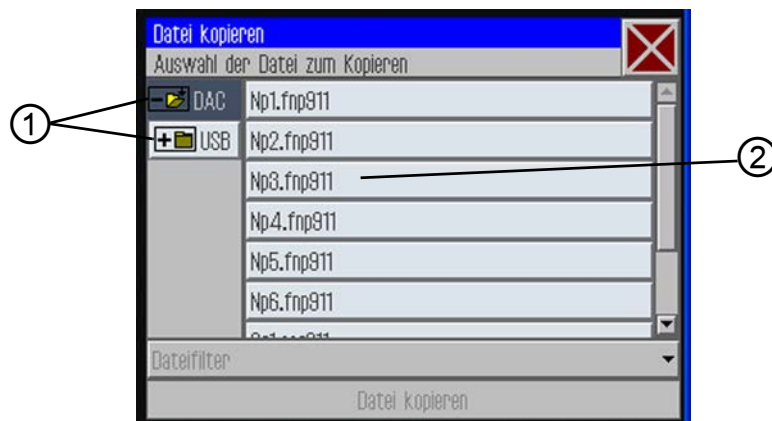


Sélectionner un fichier

1. Touchez les éléments de menu *Fichier > Copier* (Datei > Kopieren).

↳ La fenêtre pour sélectionner le fichier à copier apparaît :

Fig. 41: Copier un programme de couture ou une séquence



(1) - Sélection de la source de copie (2) - Fenêtre de sélection pour les fichiers



2. Sélectionnez à l'aide des touches (1) si la copie doit s'effectuer à partir de la commande DAC ou à partir de la clé USB.

↳ Le bouton sélectionné apparaît sur fond sombre. Les fichiers qui s'y trouvent sont répertoriés dans la fenêtre de sélection (2).



Information

La fonction *Filtre de fichiers* (Dateifilter) rend la liste plus claire (📖 p. 40).

3. Touchez le fichier souhaité.

↳ Le fichier sélectionné apparaît sur fond sombre.

4. Touchez le bouton *Copier fichier* (Datei kopieren).

↳ Le fichier sélectionné est copié sur la clé USB ou sur la commande.

5.16 Supprimer un programme de couture ou une séquence

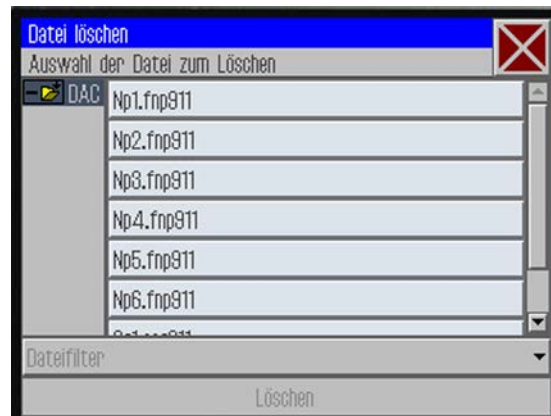
Les programmes de couture ou séquences inutiles peuvent être supprimés de la commande.



Sélectionner un fichier à supprimer

1. Touchez les éléments de menu *Fichier > Supprimer* (Datei > Löschen).
- ↳ La fenêtre pour sélectionner le fichier à supprimer apparaît :

Fig. 42: Supprimer un programme de couture ou une séquence



Information

La fonction *Filtre de fichiers* (Dateifilter) rend la liste plus claire (📖 p. 40).

2. Touchez le fichier souhaité.
- ↳ Le fichier sélectionné apparaît sur fond sombre.
3. Touchez le bouton *Supprimer* (Löschen).
- ↳ Le fichier sélectionné est supprimé.

5.17 Éditer un programme de couture existant

Vous pouvez modifier aussi bien le profil que les paramètres de couture des programmes de couture existants. La modification est réalisée pour le programme de couture qui est ouvert sur l'écran principal.



Sélectionner le programme à modifier

1. Sélectionnez le programme que vous souhaitez modifier à l'aide des éléments de menu *Fichier > Ouvrir* (Datei > Öffnen) (📖 p. 44).
- ↳ Le programme est ouvert sur l'écran principal.

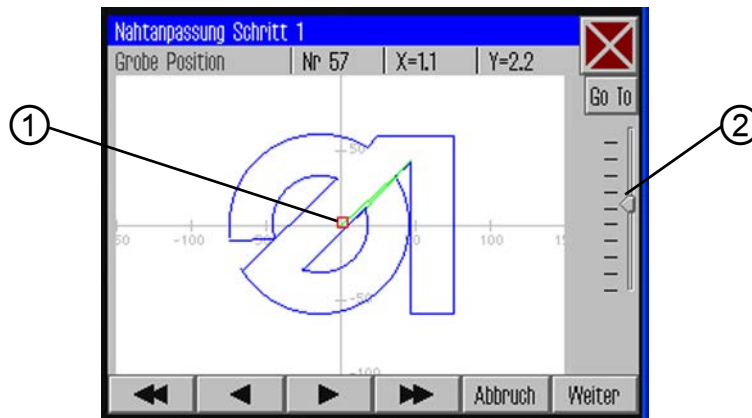
5.17.1 Modifier le profil d'un programme de couture



1. Touchez les éléments de menu *Éditer > Programme de couture > Ajustement du profil* (Bearbeiten > Nahtprogramm > Konturanpassung).

↳ La fenêtre pour l'ajustement du profil apparaît :

Fig. 43: Ajustement du profil - partie 1



(1) - Curseur

(2) - Échelle : du premier au dernier point



2. Déplacez le curseur (1) à l'aide des touches fléchées sur la position à modifier du profil.



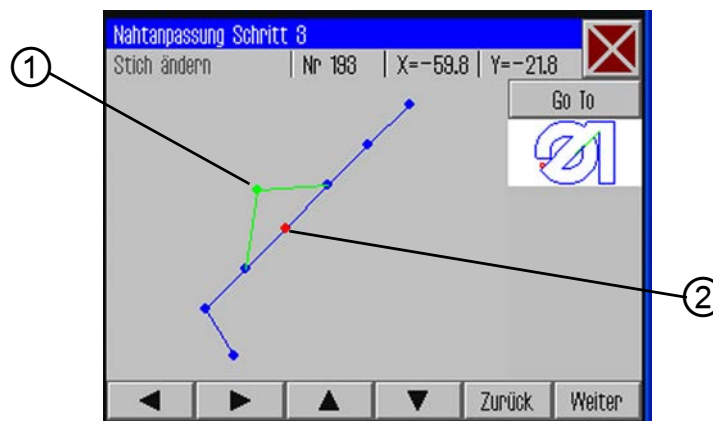
Information

Vous pouvez également sélectionner la zone de point que vous souhaitez modifier avec le curseur de réglage de l'échelle (2) : le premier point de la couture se trouve tout en haut et le dernier point en bas.

3. Touchez le bouton *Go To*.

↳ La zone de profil sélectionnée est affichée dans le détail.
Le point d'entrée à modifier (2) est marqué en rouge.

Fig. 44: Ajustement du profil - partie 2



(1) - Vert : nouveau point d'entrée

(2) - Rouge : ancien point d'entrée



4. Déplacez le point d'entrée au nouvel endroit (1) à l'aide des touches fléchées.
↳ Le trajet de couture modifié est affiché en vert.
5. Touchez le bouton *Continuer* (Weiter).
↳ La fenêtre pour la sélection des opérations de technologie s'ouvre.

Fig. 45: Opérations de technologie



6. Sélectionnez l'opération/les opérations de technologie souhaitée(s) pour le nouveau trajet de couture (📖 p. 39).
7. Confirmez la sélection avec *OK*.
↳ Vous revenez à la fenêtre des détails avec le profil modifié.
8. Touchez de nouveau le bouton *Continuer* (Weiter).
↳ Le système vous demande si les modifications doivent être reprises. Si la demande reçoit une réponse positive, le profil modifié est sauvegardé.



Important

Procédez à un essai de profil après chaque modification du profil afin de vous assurer que le nouveau trajet de couture se trouve à l'intérieur des limites de la surface de couture (📖 p. 53).

REMARQUE

Endommagements de la machine dus à un dépassement de la taille de la surface de couture !

Si vous avez saisi des points de profil qui se situent en dehors de la surface de couture, il se peut que lors de la couture le mouvement du pince-fil endommage la machine ou la matière à coudre.

Procédez à un essai de profil après chaque création ou après chaque modification du profil afin de vous assurer que l'ensemble du profil se trouve à l'intérieur des limites de la surface de couture possible.

5.17.2 Modifier les paramètres d'un programme de couture

Vous pouvez également modifier des réglages généraux qui sont valables pour l'ensemble du programme de couture.



1. Touchez les éléments de menu *Éditer > Programme de couture > Paramètres* (Bearbeiten > Nahtprogramm > Parameter).
- ↳ La fenêtre pour sélectionner le groupe de paramètres du programme apparaît :

Fig. 46: Sélectionner un groupe de paramètres du programme



2. Touchez le groupe de paramètres souhaité.
- ↳ Les différents paramètres de ce groupe s'affichent.
3. Touchez le paramètre souhaité.
- ↳ La fenêtre pour modifier le paramètre s'ouvre.
4. Réglez le paramètre sur la valeur souhaitée ( p. 42).

Il existe 8 groupes de paramètres de programme :

Symbole	Groupe de paramètres
	PP1 - Configuration Réglages généraux
	PP2 - Mode d'insertion Mode et position d'insertion
	PP3 - Mode de dépose Mode et position de dépose
	PP4 - Démarrage en douceur Nombre de points et vitesse de rotation
	PP5 - Contrôleur de fil supérieur Valeur de sensibilité du contrôleur de fil d'aiguille
	PP6 - Consommation de fil Valeurs relatives à l'évaluation de la consommation
	PP7 - Déplacer Le profil est déplacé dans une certaine direction
	PP8 - Mettre à l'échelle La taille du profil est modifiée.

Vue d'ensemble des différents paramètres de programme

	PP1 - Configuration
Symbole	Signification
	Nom de la couture max. 20 caractères
	Hauteur minimale de la course du pied presseur (min. = 1,0 .. max. = 10,0 ; déf. = 5,0 mm) Cette valeur est définie comme valeur minimale pour la hauteur programmable de la course du pied presseur, de telle sorte qu'il faut uniquement ajuster cette valeur si l'épaisseur de la matière est plus importante.
	Ajuster la tension des fils (min. = 10... max. = 200 ; déf. = 100 %) Le profil de la tension des fils sur l'ensemble du profil est ajusté en conséquence. À la valeur 100 %, on ne procède à aucun ajustement.
	Ajuster la vitesse d'un trajet à vide (min. = 10... max. = 200 ; déf. = 100 %) Les vitesses de déplacement sont ajustées en conséquence.
	Code ID du pince-fil Code-barres (code ID) max. 10 caractères afin de vérifier la sécurité avant le démarrage de la couture (l'équipement supplémentaire lecteur de codes-barres doit être activé)
	Voyants lumineux de marquage au laser Il est possible de commander jusqu'à 4 voyants lumineux de marquage au laser pour simplifier l'orientation de la matière à coudre (l'équipement supplémentaire doit être activé)

Symbole	Signification
	Mode d'inversion de l'aiguille Il est possible de paramétrer les options suivantes : Non activé : l'aiguille reste sur la position Arrêt. Selon l'ensemble du profil : au terme de toutes les coutures du profil, l'aiguille est remise à la valeur définie dans les paramètres de machine. Après chaque couture (déf.) : après chaque couture, l'aiguille est inversée.
	Refroidissement de l'aiguille (marche/arrêt) Active/désactive le refroidissement de l'aiguille.
	Ajuster la vitesse de rotation de la couture (min. = 10... max. = 200 ; déf. = 100 %) La vitesse de couture est modifiée en pour cent.

	PP2 - Mode d'insertion
Symbole	Signification
	Mode d'insertion Il est possible de paramétrer les options suivantes : Mode 1 (déf.) Le pince-fil est ouvert dans la position d'insertion. Après l'actionnement de la pédale, le pince-fil est fermé. Après un nouvel actionnement de la pédale, le couture est lancée. Mode 2 Le pince-fil est ouvert dans la position d'insertion. Après l'actionnement de la pédale, la partie de gauche du pince-fil à deux parties est fermée pour le logement récepteur angulaire. Après un nouvel actionnement de la pédale, la partie de droite est fermée. Après un nouvel actionnement de la pédale, le couture est lancée. Mode 3 Le pince-fil est ouvert dans la position d'insertion. Après l'actionnement de la pédale, la partie de droite du pince-fil à deux parties est fermée pour le logement récepteur angulaire. Après un nouvel actionnement de la pédale, la partie de gauche est fermée. Après un nouvel actionnement de la pédale, le couture est lancée. Mode 4 Mode Démarrage rapide : Le pince-fil est ouvert dans la position d'insertion. Après l'actionnement de la pédale, le pince-fil est fermé et la couture est lancée. Dans le cas du pince-fil alternant, la couture est automatiquement lancée après l'insertion. Ce mode est uniquement activé si le démarrage rapide est autorisé dans les paramètres de machine. Pour activer le mode Démarrage rapide, il faut arrêter puis remettre en marche la machine. Mode 5 Le pince-fil reste fermé dans la position d'insertion. Après un nouvel actionnement de la pédale, le couture est lancée.
	Position d'insertion (marche/arrêt) Si la position d'insertion est activée, le pince-fil se déplace vers la position souhaitée afin de pouvoir procéder facilement à l'insertion de la matière à coudre.

Symbole	Signification
	Position d'insertion X La plage de valeurs varie en fonction de la sous-classe et de la taille de la surface de couture.
	Position d'insertion Y La plage de valeurs varie en fonction de la sous-classe et de la taille de la surface de couture.
	PP3 - Mode de dépose
Symbole	Signification
	Mode de dépose Il est possible de paramétrer les options suivantes : Mode 1 (déf.) Le pince-fil est ouvert dans la position de dépose. Mode 2 Le pince-fil reste fermé dans la position de dépose. Après l'actionnement de la pédale, le pince-fil est ouvert. Mode 3 Le pince-fil reste fermé dans la position de dépose. Après l'actionnement de la pédale, la partie de gauche du pince-fil à deux parties est ouverte pour le logement récepteur angulaire. Après un nouvel actionnement de la pédale, la partie de droite est ouverte. Mode 4 Le pince-fil reste fermé dans la position de dépose. Après l'actionnement de la pédale, la partie de droite du pince-fil à deux parties est ouverte pour le logement récepteur angulaire. Après un nouvel actionnement de la pédale, la partie de gauche est ouverte. Mode 5 Le pince-fil reste fermé dans la position de dépose.
	Position de dépose (marche/arrêt) Lorsque la position de dépose est activée, le pince-fil se déplace vers la position souhaitée après l'opération de couture afin de pouvoir procéder facilement à la dépose de la matière à coudre.
	Position de dépose X La plage de valeurs varie en fonction de la sous-classe et de la taille de la surface de couture.
	Position de dépose Y La plage de valeurs varie en fonction de la sous-classe et de la taille de la surface de couture.

	PP4 - Démarrage en douceur
Symbole	Signification
	Nombre de points en mode Démarrage en douceur (min. = 0.. max. = 10 ; déf. 5)
	Vitesse de rotation en mode Démarrage en douceur (min. = 100 .. max. = 2000 ; déf. 300 tr/min)

	PP5 - Contrôleur de fil supérieur
	(min. = 0 .. max. = 99 ; déf. 5) Uniquement actif s'il est activé au niveau des paramètres de machine. (Dans le cas d'une valeur plus élevée, le contrôleur de l'aiguille perd en sensibilité. 99 = le contrôleur de fil d'aiguille est uniquement à l'arrêt dans ce programme.)

	PP6 - Consommation de fil
Symbole	Signification
	Épaisseur de la matière à coudre (min. = 0.. max. = 20,0 ; déf. 0) Épaisseur de la matière à coudre dans un état comprimé.
	Ajustement de la consommation de fil (min. = -10.0.. max. = 10.0 ; déf. 0) Correction des valeurs calculées.

	PP7 - Déplacer
Symbole	Signification
	Déplacement en X (min. = -5.0... max. = 5.0 ; déf. = 0,0 mm)
	Déplacement en Y (min. = -5.0... max. = 5.0 ; déf. = 0,0 mm)

	PP8 - Mettre à l'échelle
Symbole	Signification
	Mettre à l'échelle en X (min. = 80... max. = 120 ; déf. = 100 %) 100 % correspond à la taille d'origine.
	Mettre à l'échelle en Y (min. = 80... max. = 120 ; déf. = 100 %)
	Point central de la mise à l'échelle X (min. = -150.0... max. = 150.0 ; déf. = 0,0 mm)
	Point central de la mise à l'échelle Y (min. = -150.0... max. = 150.0 ; déf. = 0,0 mm)

5.18 Éditer les paramètres de machine

Dans les paramètres de machine, vous définissez les paramètres de base de la machine valables pour tous les programmes.



1. Touchez les éléments de menu *Éditer* > *Paramètres de machine* (Bearbeiten > Maschinenparamater).

↳ La fenêtre pour sélectionner le groupe de paramètres de machine apparaît.

Fig. 47: Sélectionner un groupe de paramètres de machine



2. Touchez le groupe de paramètres souhaité.
↳ Les différents paramètres de ce groupe s'affichent.
3. Touchez le paramètre souhaité.
↳ La fenêtre pour modifier le paramètre s'ouvre.
4. Réglez le paramètre sur la valeur souhaitée ( p. 42).

Il existe 6 groupes de paramètres de machine :

Symbole	Groupe de paramètres
	MP1 - Configuration Réglages généraux
	MP2 - Valeurs limites Valeurs limites pour les vitesses de rotation et les positions
	MP3 - Contrôleur de fil supérieur Comportement après une rupture de fil
	MP4 - Coupe des fils Vitesse de rotation, position et tension
	MP5 - Serre-fils Angle de départ
	MP6 - Compteur Réglages pour les compteurs de programmes et de canettes

Vue d'ensemble des différents paramètres de machine

	MP1 - Configuration
Symbole	Signification
	Refroidissement de l'aiguille Il est possible de paramétrer les options suivantes : Sans : aucun refroidissement de l'aiguille n'est activé. Refroidissement par air (déf.) : pendant la couture, l'aiguille est refroidie par de l'air. Refroidissement par glace : équipement en option.
	Mode pied-de-biche Le pied-de-biche peut être utilisé dans les modes suivants : Sauteur : le pied-de-biche appuie uniquement sur la matière à coudre tant que l'aiguille se trouve dans la matière à coudre. Presseur : le pied-de-biche est tout le temps pressé contre la matière à coudre.
	Taille de la surface de couture Lors de la sélection, veuillez tenir compte de la taille de la surface de couture applicable à votre sous-classe ! ( chap. 12 <i>Caractéristiques techniques</i> , p. 116) Surface de couture normale (déf.) : une surface de couture jusqu'à 200 x 300 mm est disponible. Surface de couture surdimensionnée : en association avec le pince-fil alternant, il est possible d'utiliser une surface de couture plus grande.

Symbole	Signification
	Équipements en option Pression réduite du pince-fil : Équipement en option permettant d'exercer uniquement une pression réduite du pince-fil lors de l'insertion pour une meilleure orientation. Voyants lumineux de marquage au laser : Équipement en option permettant de disposer de lignes d'orientation lors de l'insertion pour faciliter l'orientation. Pour chaque programme, il est dès lors possible d'allumer jusqu'à 4 voyants lumineux de marquage au laser. L'option est uniquement activée ici, la commande s'effectue dans les paramètres de programme (📖 section <i>Voyants lumineux de marquage au laser</i>, p. 58) Lecteur de codes-barres : Équipement en option permettant de vérifier la sécurité avant l'opération de couture. Un code-barres peut être enregistré pour chaque programme. On vérifie la concordance avec le code-barres sur le pince-fil. L'opération de couture est exécutée uniquement si le code-barres est conforme. Saisissez l'ID du code-barres dans les paramètres de programme (📖 section <i>Code ID du pince-fil</i>, p. 58).
	Type de pince-fil Les types de pince-fil suivants sont disponibles : Pince-fil unique : pince-fil parallèle à une partie, doté d'un logement récepteur angulaire Pince-fil unique avec arceau (déf.) : pince-fil parallèle à une partie, doté d'un logement récepteur d'arceau Double pince-fil : pince-fil parallèle à deux parties, doté d'un logement récepteur angulaire Pince-fil alternant : pince-fil amovible Pince-fil spécial : pince-fil particulier
	Limites du pince-fil Limites standard (déf.) On ne tient pas compte d'autres systèmes. Limites spéciales On tient compte de limites individuelles.
	Mode pédale Les options suivantes sont disponibles : Mode 1 : la position actuelle de la pédale est évaluée. Mode 2 (déf.) : après chaque actionnement, la pédale doit d'abord revenir dans la position initiale avant de pouvoir être à nouveau actionnée. Mode 3 : la position actuelle de la pédale est évaluée. On procède, en outre, à la validation du mode Démarrage rapide (📖 section <i>Mode d'insertion</i>, p. 59). Pour activer le mode Démarrage rapide, il faut arrêter et remettre en marche la machine. Bouton manuel : lors du fonctionnement avec bouton manuel, on utilise un capteur uniquement pour diriger le mouvement du pince-fil (vers le haut et vers le bas). L'autre capteur sert au démarrage de l'opération de couture.

	MP2 - Valeurs limites
Symbole	Signification
	Vitesse de rotation max. (min. = 500 .. max. = 2700 ; déf. 2700 tr/min) Limitation de tous les programmes de couture à cette vitesse de rotation.
	Vitesse de trajet à vide max. (min. = 10 .. max. = 100 ; déf. 100 %) Limitation de tous les mouvements du pince-fil entre les coutures à cette valeur.
	Angle du démarrage du transport (min. = 30 .. max. = 350 ; déf. 210 degrés) Avec cet angle du mouvement de l'aiguille, le mouvement du pince-fil commence pendant l'exécution du point.
	Phase de transport (min. = 30 .. max. = 100 ; déf. 80 %) Ce paramètre définit comment le mouvement du pince-fil est réalisé pendant l'exécution du point. (À 100 %, le mouvement souhaité du pince-fil est réparti sur l'ensemble du point).
	Position d'inversion de l'aiguille (min. = 0 .. max. = 359 ; déf. 0 degrés) On ramène l'aiguille à cet angle afin d'agrandir l'écart par rapport au pince-fil.
	Éditer les durées des trajets Cette fonction est réservée au personnel de service de la société Dürkopp Adler.

	MP3 - Contrôleur de fil supérieur
Symbole	Signification
	Mode Contrôleur de fil d'aiguille Les options suivantes sont disponibles : Position d'enfilage : après détection d'une rupture de fil, le fil est coupé et le pince-fil va ensuite dans la position d'enfilage. Coupe des fils (déf.) : après détection d'une rupture de fil, le fil est coupé et le pince-fil se déplace ensuite vers la position du profil, en fonction du trajet de retour réglé. Arrêt : après détection d'une rupture de fil, le mouvement de la couture est arrêté. Non activé : le contrôleur de fil d'aiguille n'est pas pris en compte.
	Trajet de retour après rupture de fil (min. = 0 .. max. = 20 ; déf. 5 points) Nombre de points pris en compte lors du mouvement vers l'arrière après une rupture de fil.
	Position de changement de canette X La plage de valeurs varie en fonction de la sous-classe et de la taille de la surface de couture.

Symbole	Signification
	Position de changement de canette Y La plage de valeurs varie en fonction de la sous-classe et de la taille de la surface de couture.

	MP4 - Coupe des fils
Symbole	Signification
	Vitesse de rotation de la coupe (min. = 70 .. max. = 500 ; déf. 180 tr/min) Vitesse de rotation de la table de coupe.
	Position de coupe en marche (min. = 0° .. max. 359° ; déf. 180°) Position angulaire de l'aiguille à laquelle la lame du coupe-fil est mise en marche.
	Position de coupe à l'arrêt (min. = 0° .. max. 359° ; déf. 359°) Position angulaire de l'aiguille à laquelle la lame du coupe-fil est arrêtée.
	Tension des fils lors de la coupe des fils (min. = 00 .. max. = 100 ; déf. 10 %) Tension des fils de la table de coupe.
	Position pour la tension des fils lors de la coupe des fils (min. = 0° .. max. 400° ; déf. 370°) Angle de départ pour la tension des fils au niveau de la table de coupe. (Avec un angle supérieur à 359°, la tension des fils est seulement activée lors du point suivant).

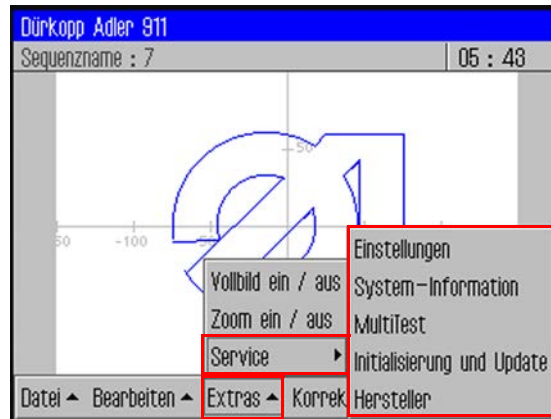
	MP5 - Serre-fils
Symbole	Signification
	Fermer le pince-fil premier point (min. = 0° .. max. 250° ; déf. 180°) Angle de départ pour fermer le pince-fil lors du premier point.
	Ouvrir le pince-fil premier point (min. = 0° .. max. 359° ; déf. 340°) Angle de départ pour ouvrir le pince-fil lors du premier point. Si les angles pour la fermeture et l'ouverture sont identiques, le pince-fil n'est pas activé.

	MP6 - Compteur
Symbole	Signification
	Type de compteur On dispose des possibilités suivantes : Compteur de pièces à comptage ascendant (déf.) Après chaque programme de couture utilisé, le compteur procède à un comptage ascendant. Compteur de pièces à comptage descendant Après chaque programme de couture utilisé, le compteur procède à un comptage descendant. Compteur de séquences à comptage ascendant Après chaque séquence de couture utilisée, le compteur procède à un comptage ascendant. Compteur de séquences à comptage descendant Après chaque séquence de couture utilisée, le compteur procède à un comptage descendant.
	Valeur de réinitialisation pour le compteur (min. = 0 .. max. = 9999 ; déf. 0) Valeur à laquelle le compteur est réinitialisé.
	Comptage de coutures pour la réserve de canette (min. = 0 .. max. = 100 ; déf. 0) Après la réalisation du nombre paramétré de coutures, l'utilisateur reçoit un message. À la valeur 0, la fonction est désactivée.
	Capacité pour la réserve de canette (min. = 0,0 .. max. = 400,0 ; déf. 0,0 m) Après épuisement de la capacité, l'utilisateur reçoit un message. À la valeur 0, la fonction est désactivée.

5.19 Vérifier et modifier les réglages techniques

Les réglages techniques sont effectués dans l'élément de menu *Outils* > *Service* (Extras > Service).

Fig. 48: Éléments de menu techniques



Afin de sélectionner les autres éléments de menu sous *Outils* > *Service* (Extras > Service), il faut toujours saisir un mot de passe (📖 p. 37).

Modifier les options de mot de passe

À la livraison, le mot de passe est : 25483.

Vous pouvez modifier ce mot de passe et, par ailleurs, indiquer au système si la protection par mot de passe est uniquement activée pour les éléments de menu techniques ou toujours après la mise en marche de la machine.

Modifier le mot de passe



1. Touchez les éléments de menu *Outils* > *Service* > *Réglages* (Extras > Service > Einstellungen).
- ↳ La fenêtre *Réglages* (Einstellungen) apparaît.
2. Touchez ici l'option *Mot de passe de l'opérateur* (Operator Passwort).
3. Dans la fenêtre suivante, touchez l'option *Modifier mot de passe* (Passwort ändern).
- ↳ La fenêtre pour la saisie du nouveau mot de passe apparaît.
4. Saisissez le nouveau mot de passe (📖 p. 37).



Important

Le mot de passe ne doit pas contenir plus de 5 caractères.

5. Confirmez le mot de passe avec OK.

Définir le domaine d'application pour la protection par mot de passe



1. Touchez les éléments de menu *Outils > Service > Réglages* (Extras > Service > Einstellungen).
- ↳ La fenêtre *Réglages* (Einstellungen) apparaît.
2. Touchez ici l'option *Mot de passe de l'opérateur*.
- ↳ Dans la fenêtre suivante, le système indique au niveau de l'option *Activer/désactiver* quelle protection par mot de passe est réglée :
 - ☒ - protection complète par mot de passe activée :
Protection par mot de passe au moment de la première opération après la mise en marche
 - ☐ - protection complète par mot de passe désactivée :
Protection par mot de passe uniquement pour les éléments de menu techniques
3. Touchez l'option *Activer/Désactiver* (Aktivieren/Deaktivieren) pour passer à l'autre réglage.
4. Confirmez avec *OK*.



Important

Arrêtez et redémarrez la machine afin d'appliquer le réglage.

Modifier la langue



1. Dans l'élément de menu *Outils > Service > Réglages* (Extras > Service > Einstellungen), touchez l'option *Langue*.
- ↳ La liste avec les langues disponibles s'affiche.
2. Touchez la langue souhaitée.
3. Confirmez avec *OK*.
- ↳ L'écran redémarre avec la langue sélectionnée.

Régler la date et l'heure



1. Dans l'élément de menu *Outils > Service > Réglages* (Extras > Service > Einstellungen), touchez l'option *Date et heure* (Datum und Uhrzeit).
- ↳ La fenêtre de saisie pour la date et l'heure s'affiche.
2. Saisissez la date et/ou l'heure.
3. Confirmez avec *OK*.
- ↳ Les entrées sont reprises.

Régler la luminosité



1. Dans l'élément de menu *Outils > Service > Réglages* (Extras > Service > Einstellungen), touchez l'option *Réglages du panneau de commande* (Bedienfeld-Einstellungen).
2. Dans la fenêtre suivante, touchez l'option *Contraste Luminosité* (Kontrast Helligkeit).
- ↳ Une fenêtre avec curseur de réglage s'affiche.
3. Déplacez le curseur de réglage vers le haut ou vers le bas pour modifier la valeur.
- ↳ Les modifications sont immédiatement affichées.

Tester l'écran tactile

Dans l'élément de menu *Outils > Service > Réglages* (Extras > Service > Einstellungen), vous pouvez également tester si la fonctionnalité Écran tactile fonctionne dans toutes les zones de l'écran.

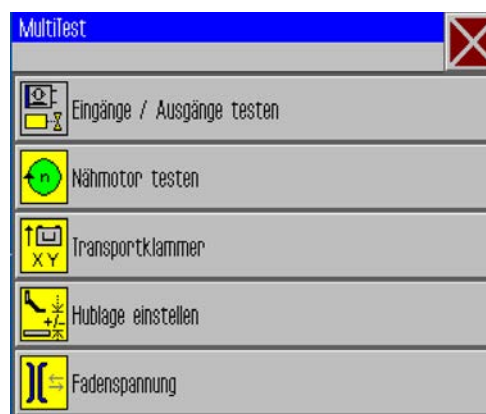


1. Dans l'élément de menu *Outils > Service > Réglages* (Extras > Service > Einstellungen), touchez l'option *Réglages du panneau de commande* (Bedienfeld-Einstellungen).
2. Dans la fenêtre suivante, touchez l'option *Essai tactile*.
- ↳ Une fenêtre d'écran vide s'ouvre.
3. Touchez avec les doigts différents éléments ou tracez des lignes.
- ↳ Si la fonctionnalité Écran tactile fonctionne parfaitement, tous les éléments sélectionnés sont marqués sur l'écran.

Tester les fonctions de la machine

Sous *Outils > Service > Multitest* (Extras > Service > Multitest), il est possible de tester les entrées et les sorties ainsi que le moteur de la machine à coudre et de régler la position de course.

Fig. 49: Multitest





Information

La fonction  *Pince-fil de transport* (Transportklammer) est réservée au personnel de service de la société Dürkopp Adler.



Important

Cette notice donne uniquement un aperçu des possibilités d'essai.

Les essais peuvent uniquement être réalisés par du personnel qualifié et formé en conséquence par la société Dürkopp Adler.

AVERTISSEMENT



Risque de blessures dues à des pièces pointues ou en mouvement !

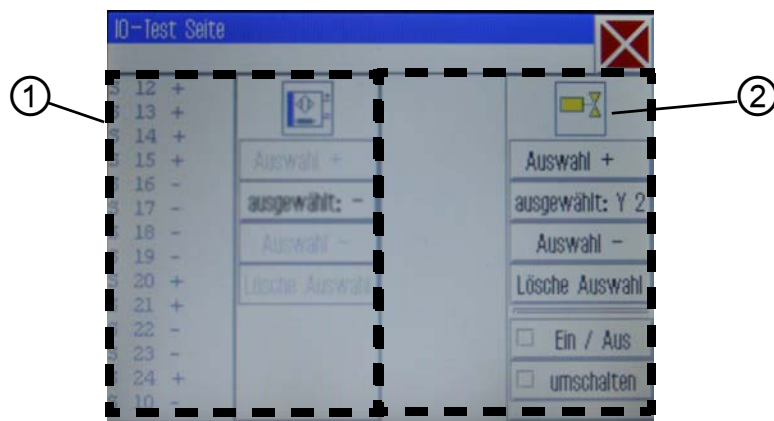
Ne touchez pas la machine pendant le contrôle de fonctionnement d'éléments d'entrée ou de sortie.



1. Dans l'élément de menu *Outils > Service > Multitest* (Extras > Service > Multitest), touchez l'option *Tester entrées / sorties* (Eingänge Ausgänge testen).

↳ La fenêtre *Page test E/S* (IO-Test Seite) s'affiche.

Fig. 50: Tester les entrées et les sorties



(1) - Zone éléments d'entrée

(2) - Zone éléments de sortie

Les éléments d'entrée et les éléments de sortie sont listés et sélectionnés respectivement dans la zone de gauche (1) et dans la zone de droite (2).



2. Avec *Sélection +* ou *Sélection -*, sélectionnez l'élément souhaité dans la zone correspondante.
- ↳ Le numéro de l'élément est affiché sur le bouton *sélectionné* : (ausgewählt).
3. Touchez le bouton *sélectionné* : (ausgewählt).
4. En fonction de l'entrée ou de la sortie, testez l'élément avec les boutons *Marche/Arrêt* (Ein/Aus) ou *commuter* (umschalten).

	Éléments d'entrée
N°	Signification
S1	Pince-fil en bas à droite
S2	Pince-fil en bas à gauche
S9	Contrôleur de fil d'aiguille activé
S10	Couvercle de canette fermé
S11	Verrouillage de la partie supérieure fermé
S13	Pédale vers l'avant
S14	Pédale vers l'arrière
S16	Contrôleur de pression
S17	Arrêt rapide
S100	Référence moteur de la machine à coudre
S101	Réf. axe X
S102	Réf. axe Y
S103	Réf. axe Z

	Éléments de sortie
N°	Signification
Y1	Mode pied-de-biche
Y2	Couvercle de canette
Y3	Refroidissement de l'aiguille en marche
Y4	Pince-fil à droite
Y5	Pince-fil à gauche
Y9	Voyant lumineux de l'interrupteur d'enfilage allumé
Y10	Témoin de l'affichage du niveau d'huile allumé
Y25	Voyant lumineux de marquage au laser 1 (Z)
Y26	Voyant lumineux de marquage au laser 2 (Z)
Y27	Voyant lumineux de marquage au laser 3 (Z)
Y28	Voyant lumineux de marquage au laser 4 (Z)

Régler la position de course

AVERTISSEMENT



Risque de blessures dues à des pièces pointues ou en mouvement !

Ne touchez pas la machine pendant que vous réglez la position de course. Mettez les entraînements hors tension si vous souhaitez vérifier la maniabilité de la barre du pied presseur.



1. Dans l'élément de menu *Outils > Service > Multitest* (Extras > Service > Multitest), sélectionnez l'option *Régler la position de course* (Hublage einstellen).

↳ Les options suivantes sont affichées :

Symbole	Signification
	Exécuter un trajet de référence Vérifier le mouvement
	Commutation entre le sauteur et le pied presseur Commuter le mode de fonctionnement
	Approcher la position Régler la hauteur du pied presseur
	Mettre les entraînements hors tension Vérifier la maniabilité de la barre du pied presseur à la main



2. Touchez le symbole souhaité et exécutez la fonction.

Tester le moteur de la machine à coudre

AVERTISSEMENT



Risque de blessures dues à des pièces pointues ou en mouvement !

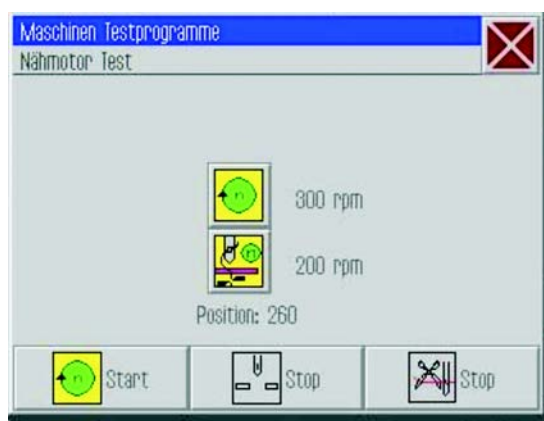
Ne touchez pas la machine pendant le contrôle de fonctionnement du moteur de la machine à coudre.



1. Dans l'élément de menu *Outils > Service > Multitest* (Extras > Service > Multitest), sélectionnez l'option *Testermoteur machine à coudre* (Nähmotor testen).

↳ L'écran pour le test du moteur de la machine à coudre s'affiche :

Fig. 51: Tester le moteur de la machine à coudre



Important

Retirez le fil de l'aiguille et du levier du fil avant de lancer l'essai.



2. Touchez le bouton .
- ↳ La fenêtre pour la saisie de la vitesse de rotation de couture s'ouvre.
3. Saisissez la valeur souhaitée (300 - 2000 tr/min).
4. Touchez le bouton .
- ↳ La fenêtre pour la saisie de la vitesse de rotation de la coupe s'ouvre.
5. Saisissez la valeur souhaitée (70 - 500 tr/min).
6. Touchez le bouton .
- ↳ Le moteur de la machine à coudre tourne à la vitesse de rotation de couture saisie.
7. Touchez le bouton .
- ↳ Le moteur de la machine à coudre s'arrête.

8. Touchez le bouton  .
 ↳ Le moteur de la machine à coudre tourne à la vitesse de rotation de couture saisie.
9. Touchez le bouton  .
 ↳ Le moteur de la machine à coudre s'arrête et le coupe-fil est actionné.

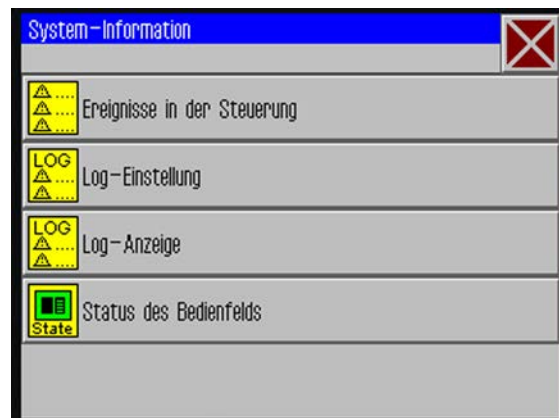
Sélectionner les affichages de journal et les listes d'erreurs

Sous *Outils > Service > Information du système* (Extras > Service > System-Information), vous avez accès aux réglages de journal et aux erreurs survenues.



1. Touchez les éléments de menu *Outils > Service > Information du système* (Extras > Service > System-Information).
 ↳ L'écran de sélection pour les informations du système apparaît.

Fig. 52: Information du système



2. Touchez le symbole souhaité.

Symbole	Signification
	Évènements survenant au niveau de la commande Liste répertoriant les dernières erreurs survenues
	Réglage du journal Réservé au personnel de service de la société Dürkopp Adler
	Affichage de journal Liste des derniers réglages de journal
	État du panneau de commande L'état apparaît dans l'affichage du journal

Initialiser la commande et procéder aux mises à jour

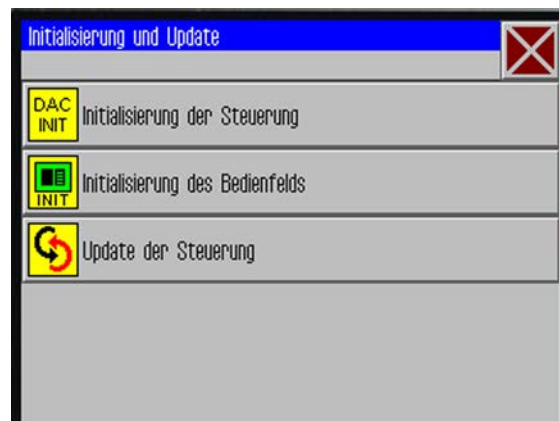
Sous *Outils > Service > Initialisation et Mise à jour* (Extras > Service > Initialisierung / Update), vous pouvez rétablir les réglages usine de la commande et du panneau de commande et procéder à une mise à jour de la commande avec une nouvelle version du logiciel.



1. Touchez les éléments de menu *Outils > Service > Initialisation et Mise à jour* (Extras > Service > Initialisierung / Update).

↳ L'écran pour l'initialisation et la mise à jour apparaît.

Fig. 53: Initialisation et mise à jour



Initialiser la commande



Important

Lors de l'initialisation de la commande, tous les réglages usine sont rétablis. Dans le cadre de cette opération les modifications effectuées seront perdues.

Veuillez exécuter cette option uniquement si vous souhaitez vraiment rétablir les réglages usine.



Avant de procéder à l'initialisation, sauvegardez les programmes de couture et les séquences sur une clé USB.



1. Sélectionnez l'option *Initialisation de la commande* (Initialisierung der Steuerung).
- ↳ Les réglages usine de la commande sont entièrement rétablis.

Initialiser le panneau de commande



Important

Lors de l'initialisation du panneau de commande, tous les réglages usine sont rétablis. Dans le cadre de cette opération les modifications effectuées seront perdues.

Veuillez exécuter cette option uniquement si vous souhaitez vraiment rétablir les réglages usine.



1. Sélectionnez l'option *Initialisation du panneau de commande* (Initialisierung des Bedienfelds).

↳ Les réglages usine du panneau de commande sont entièrement rétablis.

Procéder à la mise à jour de la commande



Information

Obtenez les versions de logiciels actuelles dans la zone de téléchargement sur www.duerkopp-adler.com.

Vous pouvez tout simplement transférer une nouvelle version de logiciel d'une clé USB sur la commande.



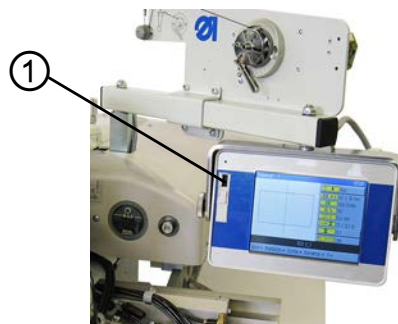
Important

Toutes les clés USB usuelles ne se prêtent pas à l'opération de copie. Vous pouvez vous procurer une clé USB appropriée chez Dürkopp Adler.



1. Mettez la machine à l'arrêt.
2. Enfichez la clé USB dans le port USB (1) sur le terminal de commande.

Fig. 54: Procéder à la mise à jour de la commande



(1) - Port USB



3. Mettez la machine en marche.

↳ La mise à jour du logiciel s'effectue automatiquement.



Information

Si le processus de mise à jour automatique ne fonctionne pas, vous pouvez télécharger manuellement une version précise du logiciel à l'aide des éléments de menu *Outils > Service > Initialisation et mise à jour > Option Mise à jour de la commande* (Extras > Service > Initialisierung / Update > Option Update der Steuerung).

Contactez à cet effet l'assistance téléphonique de la société Dürkopp Adler.

Sélectionner des informations concernant la version du logiciel utilisée

Dans l'élément de menu *?*, vous trouverez des informations concernant le logiciel actuellement installé sur la machine.



1. Touchez les éléments de menu *? > Info*.

↳ Les informations suivantes sont affichées :

- Classe
- Sous-classe
- Version du logiciel
- Date de création de la présente version du logiciel

6 DA-CAD 5000

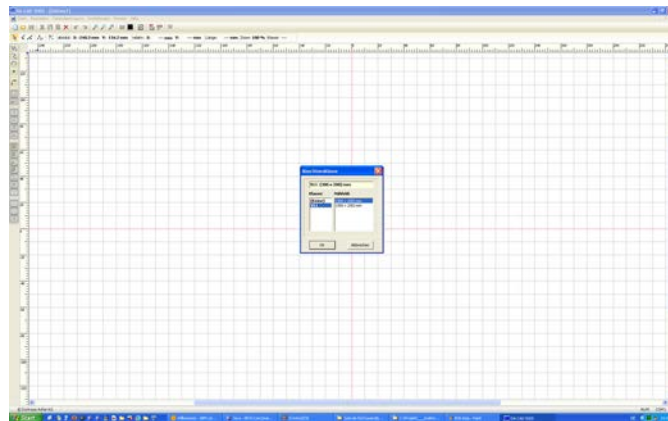
Le programme DA-CAD 5000 permet de créer des programmes de couture sur ordinateur. Le programme DA-CAD 5000 est disponible en supplément.

Cette section donne uniquement un aperçu des étapes de programme. Vous trouverez la description précise dans la  *notice de service* pour le programme DA-CAD 5000.

Sélectionner la catégorie de machine

La première étape consiste à sélectionner la catégorie de la machine.

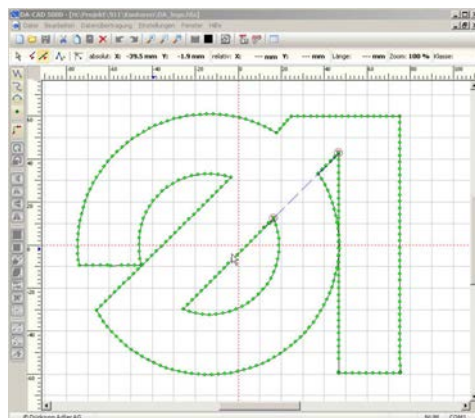
Fig. 55: Sélection de la catégorie de machine



Créer le profil de couture

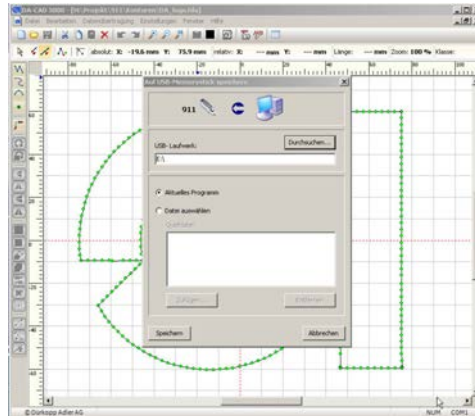
Le profil de couture est tracé à l'étape suivante.

Fig. 56: Tracé du profil de couture



Enregistrer le profil de couture

Fig. 57: Enregistrement du profil de couture



À la dernière étape, le programme de couture terminé est enregistré et copié sur une clé USB.



Important

Toutes les clés USB usuelles ne se prêtent pas à l'opération de copie.

Vous pouvez vous procurer une clé USB appropriée chez Dürkopp Adler.



1. Sélectionnez les éléments de menu *Transfert de données* > *Clé USB* > *Enregistrer (PC->>USB)* (Datenübertragung > USB-Memorystick > Speichern).

Une fois que le programme a bien été enregistré sur la clé USB, les étapes suivantes doivent être effectuées sur la machine :

Transférer le programme vers la machine



1. Insérez la clé USB et copiez le fichier souhaité sur la commande DAC (📖 S. 57).
2. Ouvrez le programme copié (📖 S. 44).
3. Ajustez les paramètres de programme (en particulier la hauteur du pied presseur) (📖 S. 61).
4. Effectuez un essai de profil pour vérifier le mouvement du pincefil (📖 S. 53).

REMARQUE**Endommagements de la machine dus à un dépassement de la taille de la surface de couture !**

Si vous avez saisi des points de profil qui se situent en dehors de la surface de couture, il se peut que lors de la couture le mouvement du pince-fil endommage la machine ou la matière à coudre.

Avant d'exécuter un programme de couture créé avec DA-CAD 5000, procédez à un essai de profil afin de vous assurer que l'ensemble du profil se trouve à l'intérieur des limites de la surface de couture possible.

Une fois la vérification/l'ajustement réussi(e), le programme de couture peut être exécuté.

7 Maintenance

AVERTISSEMENT



Risque de blessures dues à des éléments pointus !

Risque de piquûre et de coupure.

Lors de tous travaux de maintenance, arrêter préalablement la machine ou passer en mode enfilage.

AVERTISSEMENT



Risque de blessures dues aux pièces en mouvement !

Risque d'écrasement.

Lors de tous travaux de maintenance, arrêter préalablement la machine ou passer en mode enfilage.

Ce chapitre décrit les travaux de maintenance qui doivent être effectués régulièrement afin de prolonger la durée de vie de la machine et de préserver la qualité de la couture.

7.1 Nettoyage

AVERTISSEMENT



Risque de blessures dues à des particules en suspension !

Des particules en suspension peuvent atteindre les yeux et entraîner des blessures.

Porter des lunettes de protection.

Tenir le pistolet à air comprimé de sorte que les particules ne volent pas à proximité des personnes. Veiller à ce qu'aucune particule n'atteigne le carter d'huile.

REMARQUE

Dommages matériels dus à l'encrassement !

De la poussière de couture et des résidus de fil peuvent entraver le fonctionnement de la machine.

Nettoyer la machine comme indiqué.

REMARQUE

Dommages matériels dus à des nettoyeurs contenant des solvants !

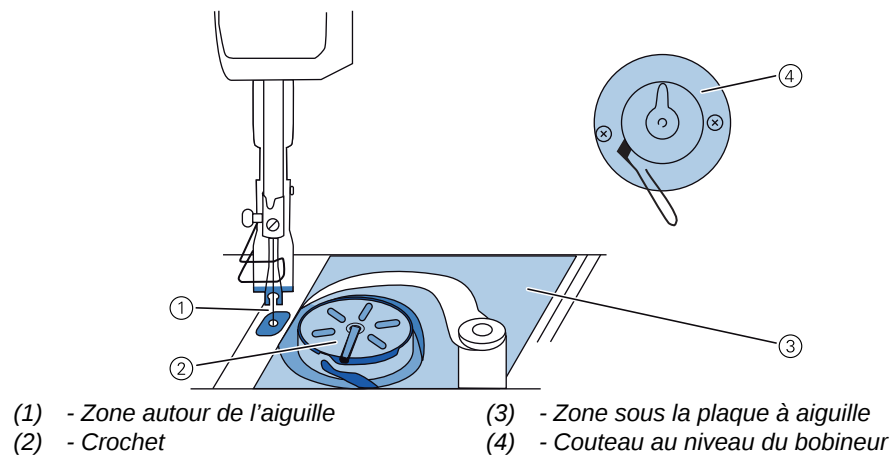
Les nettoyeurs contenant des solvants endommagent la peinture.

Utiliser uniquement des substances sans solvant pour le nettoyage.

7.1.1 Nettoyer la machine

La poussière de couture et les résidus de fil doivent être éliminés toutes les 8 heures de fonctionnement avec un pistolet à air comprimé ou une brosse. En cas de matière à coudre fortement pelucheuse, la machine doit être nettoyée encore plus fréquemment.

Fig 58: Endroits dont le nettoyage est particulièrement important



Zones particulièrement salissantes :

- Couteau au niveau du bobineur pour le fil du crochet (4)
- Zone sous la plaque à aiguille (3)
- Crochet (2)
- Zone autour de l'aiguille (1)



Étapes de nettoyage

1. Éliminez la poussière et les résidus de fil avec un pistolet à air comprimé ou une brosse.

7.1.2 Nettoyer le filtre de ventilateur du moteur

Le filtre de ventilateur du moteur doit être nettoyé une fois par mois avec un pistolet à air comprimé. En cas de matière à coudre fortement pelucheuse, le filtre de ventilateur du moteur doit être nettoyé encore plus fréquemment.

AVERTISSEMENT



Risque de blessures dues aux résidus de saleté en suspension !

Des résidus de saleté en suspension peuvent atteindre les yeux et entraîner des blessures.

Éteignez la machine au niveau de l'interrupteur principal avant de nettoyer le filtre de ventilateur du moteur.

Tenez le pistolet à air comprimé de sorte que les particules ne volent pas à proximité de personnes.

Veillez à ce qu'aucune particule n'atteigne le carter d'huile.

Fig 59: Nettoyer le filtre de ventilateur du moteur



(1) - Filtre de ventilateur du moteur



Étapes de nettoyage

1. Éliminez la poussière de couture et les résidus de fil avec un pistolet à air comprimé.

7.2 Lubrification

PRUDENCE



Risque de blessures en cas de contact avec de l'huile !

L'huile peut causer des lésions en cas de contact avec la peau.

Éviter tout contact cutané avec l'huile.
Si de l'huile est entrée en contact avec la peau, laver soigneusement les zones concernées.

REMARQUE

Domages matériels dus à une huile inadéquate !

Des types d'huile inadéquats peuvent entraîner des dommages sur la machine.

Utiliser uniquement de l'huile conforme aux indications de la notice.

ATTENTION



Pollution environnementale à l'huile !

L'huile est une substance nocive et ne doit pas être déversée dans les égouts ou dans le sol.

Récupérer l'huile usagée avec soin.
Éliminer l'huile usagée et les pièces de la machine couvertes d'huile selon les dispositions nationales.

La machine est équipée d'un système de lubrification centrale par mèche d'huile. Les roulements sont alimentés depuis le réservoir d'huile.

Pour le remplissage du réservoir d'huile, utiliser exclusivement l'huile lubrifiante **DA 10** ou une huile équivalente ayant les spécifications suivantes :

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

L'huile lubrifiante peut être achetée auprès de nos points de vente sous les références suivantes :

Contenant	N° de réf.
250 ml	9047 000011
1 l	9047 000012
2 l	9047 000013
5 l	9047 000014

7.2.1 Lubrification de la partie supérieure de la machine

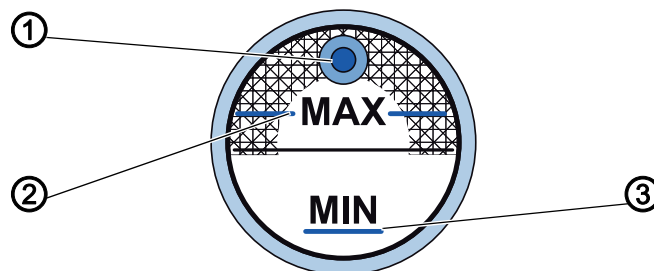
La lubrification centrale alimente automatiquement tous les roulements en huile depuis le réservoir.



Réglage correct

Le niveau d'huile est situé entre le repère de niveau minimum et le repère de niveau maximum.

Fig 60: Lubrification de la partie supérieure de la machine



(1) - Orifice de remplissage

(2) - Repère de niveau maximum

(3) - Repère de niveau minimum



Étapes de réglage

1. Contrôlez tous les jours l'indicateur de niveau d'huile.
2. Si le niveau d'huile est inférieur au repère minimum (3) :
Ajoutez de l'huile par l'orifice de remplissage (1) sans dépasser le repère de niveau maximum (2).

7.2.2 Lubrification du crochet

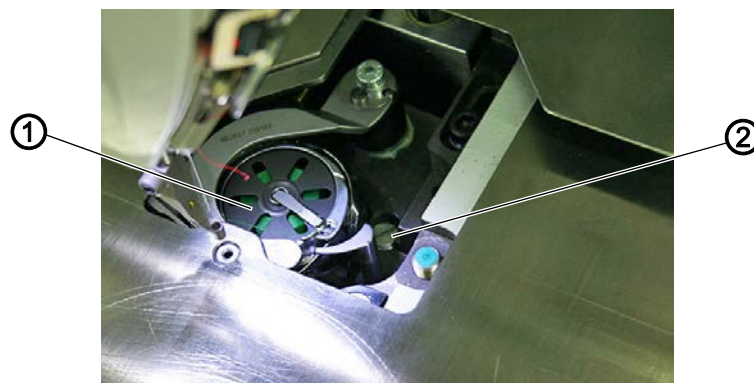
La quantité d'huile autorisée pour la lubrification du crochet est fixée en usine.



Réglage correct

1. Lors de la couture, tenez une feuille de papier buvard à côté du crochet (1).
- ↳ Après avoir cousu une section d'environ 1 m, le buvard est aspergé d'une couche fine et régulière d'huile.

Fig 61: Lubrification du crochet



(1) - Crochet

(2) - Vis



Étapes de réglage

1. Tournez la vis (2) :

- **Dans le sens contraire des aiguilles d'une montre** : la quantité d'huile libérée est importante
- **Dans le sens des aiguilles d'une montre** : la quantité d'huile libérée est faible



Important

La quantité d'huile libérée varie seulement après quelques minutes de fonctionnement. Faites quelques minutes de couture avant de contrôler à nouveau le réglage.

7.3 Maintenance du système pneumatique

7.3.1 Régler la pression de service

REMARQUE

Dommages matériels dus à un réglage incorrect !

Une pression de service incorrecte peut entraîner des dommages sur la machine.

S'assurer que la machine est utilisée uniquement lorsque la pression de service est correctement réglée.

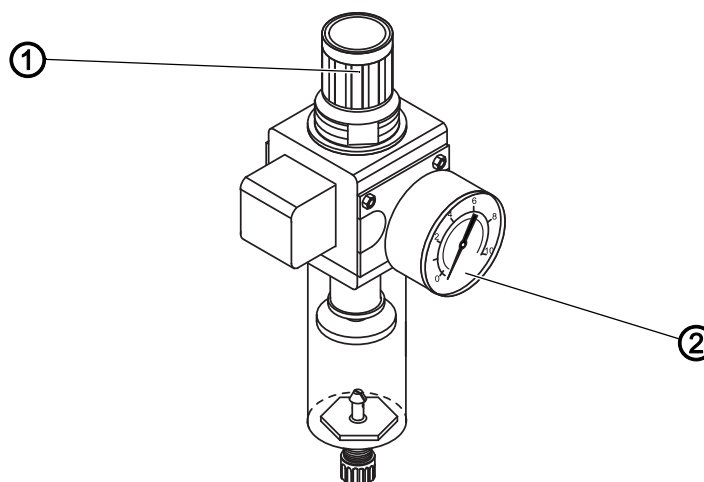


Réglage correct

La pression de service autorisée est indiquée au chapitre **Caractéristiques techniques** (📖 S. 179). La pression de service ne doit pas différer de plus de $\pm 0,5$ bar.

Contrôler la pression de service une fois par jour.

Fig 62: Régler la pression de service



(1) - Régulateur de pression

(2) - Manomètre

Pour régler la pression de service :



1. Tirer le régulateur de pression (1) vers le haut.
2. Tourner le régulateur de pression jusqu'à ce que le manomètre (2) indique le bon réglage :
 - augmenter la pression = tourner dans le sens des aiguilles d'une montre ;
 - réduire la pression = tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.
3. Repousser le régulateur de pression (1) vers le bas.

7.3.2 Évacuer l'eau de condensation

REMARQUE

Domages matériels dus à un excès d'eau !

Un excès d'eau peut entraîner des dommages sur la machine.

Purger l'eau si nécessaire.

De l'eau de condensation s'accumule dans le séparateur d'eau (2) du régulateur de pression.

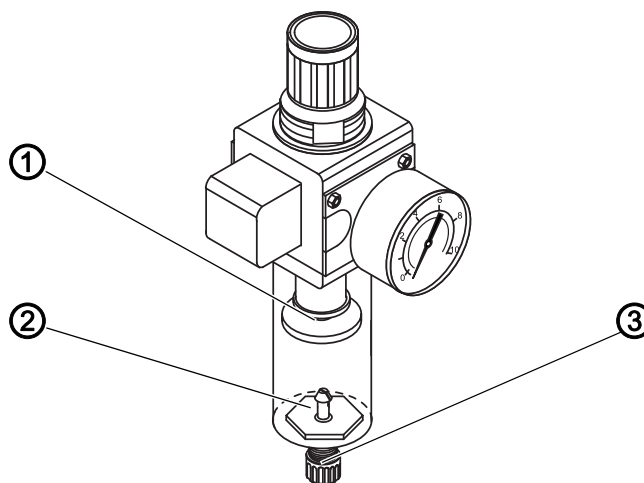


Réglage correct

L'eau de condensation ne doit pas atteindre l'élément filtrant (1).

Contrôler tous les jours le niveau d'eau du séparateur d'eau (2).

Fig 63: Évacuer l'eau de condensation



- (1) - Élément filtrant
(2) - Séparateur d'eau

(3) - Vis de vidange

Pour purger l'eau de condensation :



1. Débrancher la machine du réseau d'air comprimé.
2. Placer le bac de récupération sous la vis de vidange (3).
3. Dévisser complètement la vis de vidange (3).

4. Laisser couler l'eau dans le bac de récupération.
5. Serrer la vis de vidange (3).
6. Brancher la machine au réseau d'air comprimé.

7.3.3 Nettoyer l'élément filtrant

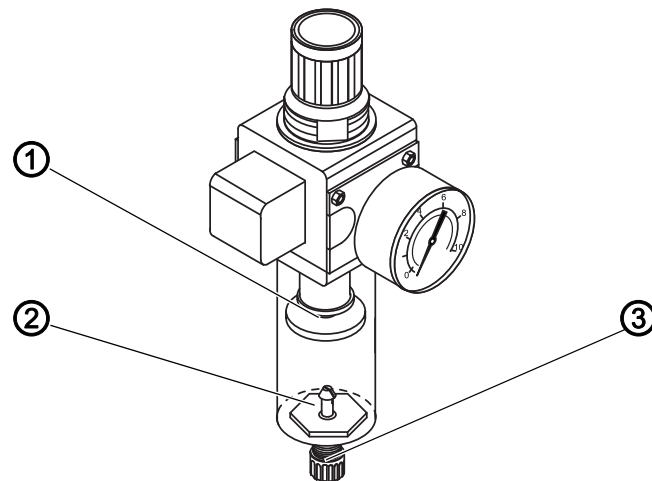
REMARQUE

Endommagement de la peinture dû aux nettoyeurs contenant des solvants !

Les nettoyeurs contenant des solvants endommagent le filtre.

Utiliser uniquement des substances sans solvant pour nettoyer l'enveloppe de filtre.

Fig 64: Nettoyer l'élément filtrant



(1) - Élément filtrant
(2) - Séparateur d'eau

(3) - Vis de vidange

Pour nettoyer l'élément filtrant :



1. Débrancher la machine du réseau d'air comprimé.
2. Évacuer l'eau de condensation (📖 S. 93).
3. Dévisser le séparateur d'eau (2).
4. Dévisser l'élément filtrant (1).
5. Souffler l'élément filtrant (1) à l'aide du pistolet à air comprimé.
6. Laver l'enveloppe de filtre avec de l'éther de pétrole.
7. Visser l'élément filtrant (1).
8. Visser le séparateur d'eau (2).
9. Serrer la vis de vidange (3).
10. Brancher la machine au réseau d'air comprimé.

7.4 Contrôler la courroie crantée

AVERTISSEMENT



Risque de blessures dues aux pièces en mouvement !

Éteignez la machine avant de contrôler l'état de la courroie crantée.

L'état de la courroie crantée doit être contrôlé une fois par mois.



Important

Une courroie crantée endommagée doit être immédiatement remplacée.



Réglage correct

- La courroie crantée n'est ni fendue ni cassée par endroits.
- La rétraction de la courroie crantée ne dépasse pas 10 mm lorsque vous appuyez dessus avec le doigt.

7.5 Liste des pièces

La liste des pièces peut être commandée auprès de la société Dürkopp Adler. Pour plus d'informations, visiter la page :

www.duerkopp-adler.com



8 Installation

AVERTISSEMENT



Risque de blessures dues à des éléments coupants !

Risque de coupure lors du déballage et de l'installation.

Seul le personnel qualifié peut mettre la machine en place.

Porter des gants de protection.

AVERTISSEMENT



Risque de blessures dues aux pièces en mouvement !

Risque d'écrasement lors du déballage et de l'installation.

Seul le personnel qualifié peut mettre la machine en place.

Porter des chaussures de sécurité.

8.1 Contrôle du contenu de la livraison

Le contenu de la livraison dépend de votre commande. Après réception, contrôler que le contenu de la livraison est correct.

8.2 Transporter la machine

AVERTISSEMENT



Risque de blessure !

La machine est lourde.

Ne transportez la machine que sur des roulettes (celles du châssis ou d'un chariot élévateur/ transpalette) afin d'éviter tout risque de lésions dorsales ou d'écrasements en cas de chute de la machine.

AVERTISSEMENT



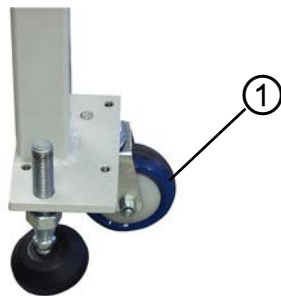
Risque de blessures dues à l'instabilité de la machine !

Avant la mise en service, veillez à ce que les pieds du châssis, quelle que soit la version du châssis, soient suffisamment sortis et les écrous suffisamment serrés pour que la machine soit stable.

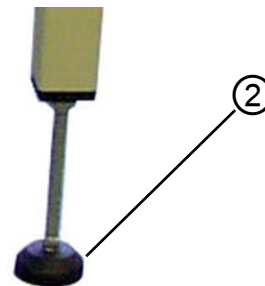
Selon votre commande, il existe différents châssis :

- Châssis avec roulettes (1)
- Châssis sans roulettes (2)

Fig 65: Pieds de châssis avec et sans roulettes



(1) - Pied de châssis avec roulettes



(2) - Pied de châssis sans roulettes

Les châssis avec roulettes (1) vous permettent de transporter la machine. Dans le cas des châssis sans roulettes, un chariot élévateur ou un transpalette doit être utilisé.

Lever la machine

AVERTISSEMENT



Risque de blessure !

La machine est lourde.

Pour soulever la machine, utilisez **toujours** un chariot élévateur ou un transpalette afin d'éviter tout risque de lésions dorsales ou d'écrasements en cas de chute de la machine.

Afin de soulever la machine pour le transport, utilisez un chariot élévateur ou un transpalette.

Transporter la machine sur son propre châssis avec roulettes

Pour le transport sur un châssis avec roulettes, les pieds du châssis doivent être tournés vers le haut.

Fig 66: Transport de la machine sur son propre châssis avec roulettes



(1) - Ecrou

(2) - Pied du châssis

(3) - Roulette



Avant le transport

1. Desserrez les écrous (1) des pieds du châssis (2).
2. Vissez complètement les pieds du châssis (2) vers le haut.
3. Serrez les écrous (1) jusqu'à ce que les pieds du châssis (2) restent en haut.



Après le transport

1. Desserrez les écrous (1) des pieds du châssis (2).



Important

2. Vissez les pieds (2) vers le bas jusqu'à ce que le châssis ait une bonne assise sur les 4 pieds.
3. Serrez les écrous (1) sur les 4 pieds du châssis.

8.3 Sécurités de transport

REMARQUE

La machine peut être endommagée en cas de transport sans sécurité.

Ne transportez jamais la machine sans sécurités de transport.

Les sécurités de transport servent à protéger la machine pendant son déplacement et doivent être retirées avant l'installation de la machine.



1. Avant l'installation de la machine, retirez toutes les sécurités de transport.



Important

Si la machine doit être à nouveau transportée ultérieurement, vous devrez auparavant remettre en place les sécurités de transport !

8.4 Régler la hauteur de travail

8.4.1 Châssis avec roulettes

AVERTISSEMENT



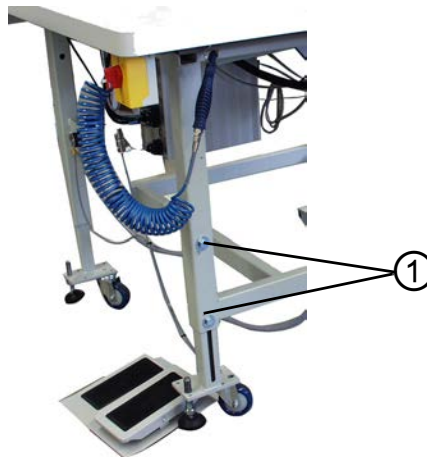
Risque de blessure !

La machine est lourde.

Ne soulevez pas la machine au niveau de la table. Avant de dévisser les vis de serrage, mettez toujours un chariot élévateur ou un transpalette en dessous.

La hauteur de travail est réglable en continu entre 800 et 1050 mm (distance entre le sol et le bord supérieur de la table).

Fig 67: Réglage de la hauteur de travail sur une machine avec roulettes



(1) - Vis de serrage



1. Mettez un chariot élévateur ou un transpalette sous la machine.
2. Dévissez les 8 vis de serrage (1) sur les pieds de la table.
3. Mettez la table à l'horizontale à la hauteur de travail souhaitée.

**Important**

Tirez ou rentrez les tubes du châssis à la même hauteur des deux côtés afin d'éviter de les coincer.

4. Vissez les 8 vis de serrage (1).
5. Retirez le chariot élévateur ou le transpalette.

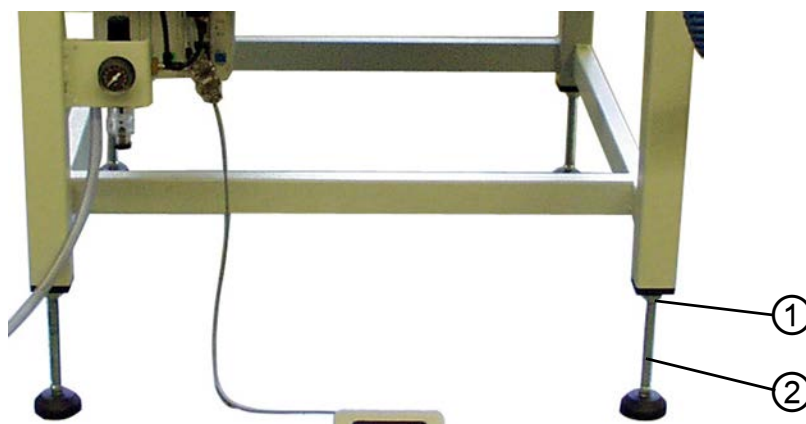
8.4.2 Châssis sans roulettes**AVERTISSEMENT****Risque de blessures!**

La machine est lourde.

Ne soulevez pas la machine au niveau de la table. Avant de dévisser les vis de serrage, mettez toujours un chariot élévateur ou un transpalette en dessous.

La hauteur de travail est réglable en continu entre 760 et 910 mm (distance entre le sol et le bord supérieur de la table).

Fig 68: Réglage de la hauteur de travail sur une machine sans roulettes



(1) - Ecrou

(2) - Tige filetée



1. Mettez un chariot élévateur ou un transpalette sous la machine.
2. Dévissez les 4 écrous (1) sur les pieds de la table.
3. Mettez la table à l'horizontale à la hauteur de travail souhaitée en tournant les tiges filetées (2).



Important

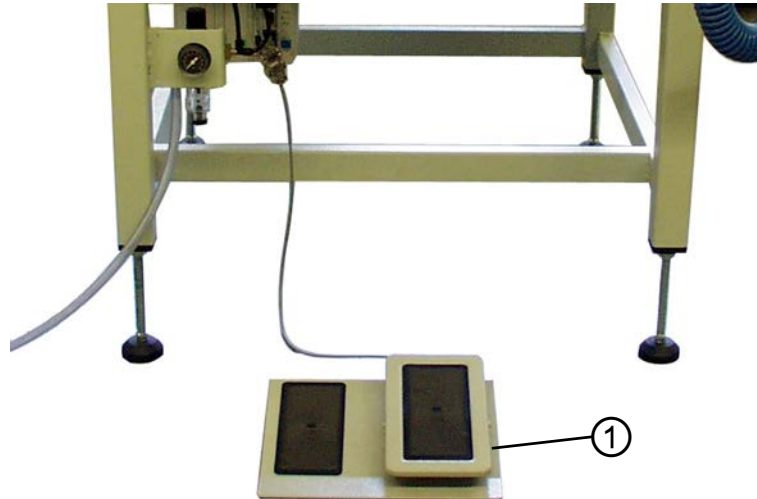
Tournez les tiges filetées (2) de manière égale des deux côtés afin d'éviter de les coincer.

4. Vissez les 4 écrous (1).
5. Retirez le chariot élévateur ou le transpalette.

8.5 Installer la pédale

La pédale peut être positionnée librement devant la machine dans la limite de la longueur du câble.

Fig 69: Installer la pédale



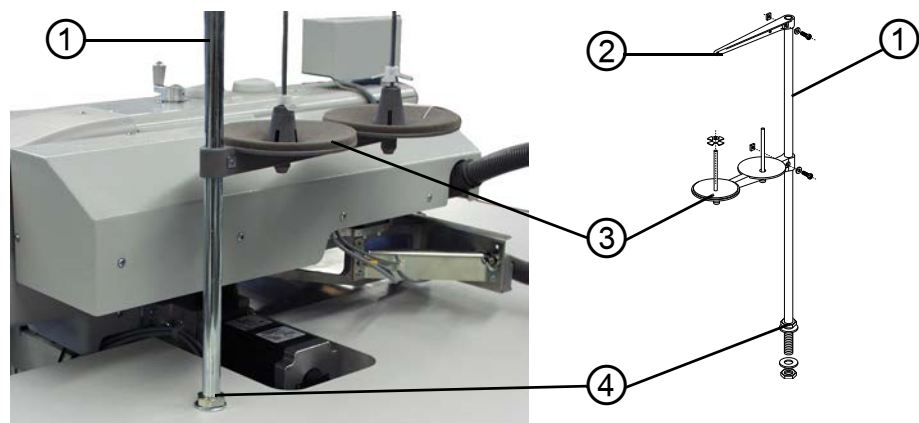
(1) - Pédale



1. Positionnez la pédale (1) devant la machine de sorte à faciliter l'utilisation de la pédale et de la machine.

8.6 Fixer le porte-bobines

Fig 70: Fixer le porte-bobines



(1) - Porte-fil

(2) - Bras de dévidage

(3) - Plateau porte-fil

(4) - Ecrous



1. Insérez le porte-fil (1) dans le trou de la table.
2. Fixez le porte-fil (1) à la table avec les écrous (4).
3. Montez le plateau porte-fil (3) et le bras de dévidage (2) sur le porte-fil de sorte qu'ils soient parfaitement parallèles l'un au-dessus de l'autre.

8.7 Raccordement électrique

DANGER



Danger de mort dû à des éléments sous tension !

Risque de graves blessures et de mort en cas de contact non protégé avec le courant.

Seul un personnel spécialisé qualifié est habilité à travailler sur les équipements électriques.



Important

La tension indiquée sur la plaque signalétique de l'entraînement de couture doit correspondre à la tension du secteur.

8.7.1 Effectuer le raccordement au secteur



1. Branchez la fiche secteur.

8.7.2 Sens de rotation du moteur de la machine à coudre

Il n'est pas nécessaire de vérifier le sens de rotation car celui-ci est automatiquement réglé par la commande.

8.8 Raccordement pneumatique

REMARQUE

La machine peut être endommagée en cas de pression de service incorrecte.

Une pression incorrecte peut entraîner des dommages sur la machine.

La pression de service pour l'unité pneumatique est de 6 bars. Même en cas de consommation importante d'air, la pression de service minimale ne doit pas être inférieure à 6 bar.

Assurez-vous que la pression de service est bien réglée avant de mettre la machine en service.

REMARQUE

La machine peut être endommagée en cas de présence d'huile dans l'air comprimé.

Le réseau d'air comprimé ne doit pas être alimenté en air comprimé huilé.

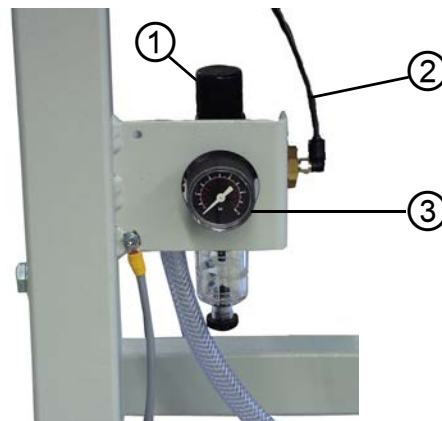
En aval du filtre, l'air comprimé nettoyé est prélevé pour être utilisé comme air de soufflage pour le nettoyage des éléments de la machine et des pièces de couture. Les particules d'huile entraînées dans l'air de soufflage sont à l'origine de dysfonctionnements et d'encrassement des pièces de couture.

Assurez-vous qu'aucune particule d'huile ne pénètre dans le réseau d'air comprimé.

Le système pneumatique de la machine et des équipements supplémentaires doit être alimenté en air comprimé exempt d'huile et d'eau. La pression du réseau doit être comprise entre 8 et 10 bar.

8.8.1 Monter l'unité de maintenance à air comprimé

Fig 71: Monter l'unité de maintenance à air comprimé



(1) - Poignée tournante

(2) - Flexible de raccordement

(3) - Indicateur de pression

**Raccorder l'unité de maintenance à air comprimé**

1. Branchez le flexible de raccordement (2) avec un raccord pour tuyaux 1/4" au réseau d'air comprimé.

8.8.2 Régler la pression de service

REMARQUE

Domages matériels dus à un réglage incorrect !

Une pression de service incorrecte peut entraîner des dommages sur la machine.

S'assurer que la machine est utilisée uniquement lorsque la pression de service est correctement réglée.

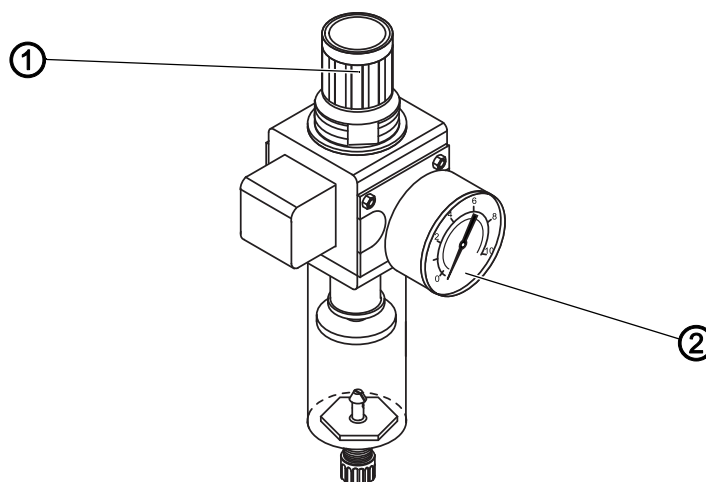


Réglage correct

La pression de service autorisée est indiquée au chapitre **Caractéristiques techniques** (p. 179). La pression de service ne doit pas différer de plus de $\pm 0,5$ bar.

Contrôler la pression de service une fois par jour.

Fig 72: Régler la pression de service



(1) - Régulateur de pression

(2) - Manomètre

Pour régler la pression de service :



1. Tirer le régulateur de pression (1) vers le haut.
2. Tourner le régulateur de pression jusqu'à ce que le manomètre (2) indique le bon réglage :
 - augmenter la pression = tourner dans le sens des aiguilles d'une montre ;
 - réduire la pression = tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.
3. Repousser le régulateur de pression (1) vers le bas.

8.9 Mise en service

AVERTISSEMENT



Risque de blessures dues à la pointe de l'aiguille ou aux pièces en mouvement !

Éteignez la machine avant de remplacer l'aiguille, d'enfiler les fils, d'insérer la canette du fil de crochet et de régler la tension du fil de crochet et le régulateur de fil

Effectuer un test de couture avant la mise en service de la machine. Réglez la machine en fonction des exigences de la matière à coudre que vous devez traiter. Pour cela, lisez les chapitres correspondants de la  *notice de service*. Lisez les chapitres correspondants de la  *notice d'entretien* pour modifier les réglages de la machine si le résultat de la couture n'est pas conforme aux exigences.

Réalisation d'un test de couture



1. Éteindre la machine au niveau de l'interrupteur principal.
2. Enfilez le fil d'aiguille ( p. 24).
3. Enfilez le fil de crochet ( p. 27).
4. Allumer la machine au niveau de l'interrupteur principal.
 - ↳ L'unité de contrôle.
5. Actionner la pédale vers l'avant.
 - ↳ Le déplacement de référence démarre.
Le chariot de transport se place en position de référence.



Information

Le déplacement de référence est nécessaire pour permettre une position de départ définie du chariot de transport. L'actionnement de la pédale vers l'avant permet de déclencher successivement les différentes étapes du processus de positionnement et de démarrer la couture.

REMARQUE

La machine peut être endommagée en cas de déplacement du chariot sans matière à coudre.

Le déplacement du chariot de transport sans matière à coudre endommage le revêtement du pince-fil de transport. Avant de démarrer la couture, assurez-vous qu'il y a de la matière à coudre sous les pince-fils de transport.

Pour la sélection du programme de couture et pour les autres réglages de la commande ( p. 31).

9 Mise hors service

AVERTISSEMENT



Risque de blessures en cas de négligence !

Risque de blessures graves.

Nettoyer la machine **UNIQUEMENT** lorsqu'elle est désactivée.

Faire débrancher les raccordements **UNIQUEMENT** par du personnel formé.

PRUDENCE



Risque de blessures en cas de contact avec de l'huile !

L'huile peut causer des lésions en cas de contact avec la peau.

Éviter tout contact cutané avec l'huile.

Si de l'huile est entrée en contact avec la peau, laver soigneusement les zones concernées.



Pour mettre la machine hors service :

1. Arrêter la machine.
2. Débrancher la fiche secteur.
3. Débrancher la machine du réseau d'air comprimé, s'il y en a un.
4. Avec un chiffon, essuyer les résidus d'huile provenant du réservoir d'huile.
5. Recouvrir le panneau de commande pour le protéger de tout encrassement.
6. Recouvrir l'unité de contrôle pour la protéger de tout encrassement.
7. Dans la mesure du possible, recouvrir la machine complète pour la protéger de tout encrassement et dommage.

10 Mise au rebut

ATTENTION



Risque de pollution environnementale en cas de mise au rebut incorrecte !

En cas de mise au rebut incorrecte de la machine, il existe un risque important de pollution environnementale.

TOUJOURS respecter les prescriptions nationales relatives à la mise au rebut.



La machine ne doit pas être mise au rebut avec les ordures ménagères.

Elle doit être mise au rebut de manière appropriée, conformément aux prescriptions nationales.

Lors de la mise au rebut de la machine, ne pas oublier qu'elle se compose de différents matériaux (acier, plastique, éléments électroniques, etc.). Pour leur mise au rebut, respecter les prescriptions nationales.

11 Élimination des dysfonctionnements

11.1 Service clientèle

En cas de réparation ou de problème avec la machine, contactez :

Dürkopp Adler AG

Potsdamer Str. 190
33719 Bielefeld

Tél. +49 (0) 180 5 383 756

Fax +49 (0) 521 925 2594

E-Mail : service@duerkopp-adler.com

Internet : www.duerkopp-adler.com



11.2 Messages du logiciel

11.2.1 Messages d'information

Code	Description	Dépannage
8400	Le panneau de commande n'a pas de programme valide pour la DAC.	Chargez le programme actuel dans le panneau de commande avec une clé USB.
8401 8402	Le panneau de commande n'a pas de programme valide pour la DAC.	Chargez le programme actuel dans le panneau de commande avec une clé USB.
8403	Le programme dans la DAC n'est plus actuel.	Chargez le programme actuel dans la DAC.
8404 8407	Échec de la mise à jour de la DAC.	• Réessayez d'effectuer la mise à jour • Contrôlez le raccordement du câble • Remplacez la DAC
8408	Attente de la réinitialisation par la DAC.	Attendez que le redémarrage soit effectué (durée : quelques secondes).
8411	Contrôle du programme de la DAC actif.	Attendez que le contrôle soit effectué (durée : quelques secondes).
8414	Mise à jour de la DAC réussie.	
8801 8805 8806 8890 8891	Erreur des broches de test / traitement de signal/d'événement / Memory-Wrapper / liste des fonctions Défaut interne	• Éteignez et rallumez la machine • Mettez le logiciel à jour • Contacter le service technique DA
Système		
9000	Trajet de référence actif	
9002	Partie supérieure non verrouillée	Verrouillez la partie supérieure
9006	L'interrupteur d'arrêt rapide est actionné.	Relâchez l'interrupteur d'arrêt rapide
9016	ID du code-barres incorrect	Changez de programme
9100	Le compteur n'a pas atteint la valeur de consigne.	Appuyez sur le bouton OK. pour remettre le compteur à zéro.

11.2.2 Messages d'erreur

Code	Description	Dépannage
Tester		
1051	Dépassement de temps moteur de la machine à coudre • Câble vers l'interrupteur de référence du moteur de la machine à coudre défectueux • Interrupteur de référence défectueux • La partie supérieure est difficilement maniable ou a une tension de courroie excessive	• Remplacer le câble • Remplacer l'interrupteur de référence • Vérifiez la mobilité de la partie supérieure et la tension de la courroie
1052	Surintensité moteur de la machine à coudre • Câble du moteur de machine à coudre défectueux • Moteur de la machine à coudre défectueux • Commande défectueuse	• Remplacer le câble du moteur de la machine à coudre • Remplacer le moteur de la machine à coudre • Remplacer l'unité de contrôle
1053	Tension secteur moteur de la machine à coudre trop élevée	Vérifier la tension secteur
1055	Surcharge du moteur de la machine à coudre • Moteur de la machine à coudre bloqué/grippé • Moteur de la machine à coudre défectueux • Commande défectueuse	• Remédiez au blocage/grippage • Vérifiez le moteur de la machine à coudre • Vérifiez la commande
1056	Surchauffe moteur de la machine à coudre • Moteur de la machine à coudre grippé • Moteur de la machine à coudre défectueux • Commande défectueuse	• Remédiez au grippage • Remplacer le moteur de la machine à coudre • Remplacer l'unité de contrôle
1058 1302 1342 1344	Régime moteur de la machine à coudre • Moteur de la machine à coudre défectueux Erreur moteur de machine à coudre L'unité de contrôle ne reçoit aucune impulsion du générateur d'impulsions dans le moteur Erreur moteur de machine à coudre Défaut interne	• Remplacer le moteur de la machine à coudre • Contrôler le câble du générateur d'impulsions dans le moteur jusqu'à l'unité de contrôle • Éteignez et rallumez la machine • Mettez le logiciel à jour
Moteurs pas à pas		

Code	Description	Dépannage
2101	Référencement dépassement de temps moteur pas à pas axe X • Réglage de l'interrupteur de référence incorrect • Câble vers l'interrupteur de référence défectueux • Interrupteur de référence défectueux	• Ajustez l'interrupteur de référence • Remplacer le câble • Vérifiez l'interrupteur de référence
2102	Erreur de courant moteur pas à pas axe X • Moteur pas à pas bloqué • Câble de l'encodeur non connecté ou défectueux • Encodeur défectueux	• Remédiez au blocage • Vérifiez/remplacez le câble de l'encodeur • Remplacez le moteur pas à pas
2152	Surintensité moteur pas à pas axe X	• Remplacez le moteur pas à pas • Remplacer l'unité de contrôle
2153	Surtension moteur pas à pas axe X • Tension secteur trop élevée	• Contrôle de la tension secteur
2155	Surcharge moteur pas à pas axe X • Système de transport grippé • Obstacles au mouvement de transport	• Éliminer le grippage • Supprimez les obstacles/ajustez le mouvement
2156	Surchauffe moteur pas à pas axe X • Moteur pas à pas grippé • Moteur pas à pas défectueux • Commande défectueuse	• Remédiez au grippage • Remplacez le moteur pas à pas • Remplacer l'unité de contrôle
2201	Référencement dépassement de temps moteur pas à pas axe Y • Réglage de l'interrupteur de référence incorrect • Câble vers l'interrupteur de référence défectueux • Interrupteur de référence défectueux	• Ajustez l'interrupteur de référence • Remplacer le câble • Remplacer l'interrupteur de référence
2202	Erreur de courant moteur pas à pas axe Y • Moteur pas à pas bloqué • Câble de l'encodeur non connecté ou défectueux • Encodeur défectueux	• Remédiez au blocage • Vérifiez/remplacez le câble de l'encodeur • Remplacez l'encodeur
2252	Surintensité moteur pas à pas axe Y	• Remplacez le moteur pas à pas • Remplacer l'unité de contrôle
2253	Surtension moteur pas à pas axe Y • Tension secteur trop élevée	• Contrôle de la tension secteur
2255	Surcharge moteur pas à pas axe Y • Système de transport grippé • Obstacles au transport	• Éliminer le grippage • Supprimez les obstacles/ajustez le mouvement
2256	Surchauffe moteur pas à pas axe Y • Système de transport grippé • Moteur pas à pas défectueux • Commande défectueuse	• Remédiez au grippage • Remplacez le moteur pas à pas • Remplacer l'unité de contrôle

Code	Description	Dépannage
2301	Référencement dépassement de temps moteur pas à pas position de course • Réglage de l'interrupteur de référence incorrect • Câble vers l'interrupteur de référence défectueux • Interrupteur de référence défectueux	• Ajustez l'interrupteur de référence • Remplacer le câble • Remplacer l'interrupteur de référence
2302	Erreur de courant moteur pas à pas position de course • Moteur pas à pas bloqué • Câble de l'encodeur non connecté ou défectueux • Encodeur défectueux	• Remédiez au blocage • Vérifiez/remplacez le câble de l'encodeur • Remplacez l'encodeur
2352	Surintensité moteur pas à pas position de course	• Remplacez le moteur pas à pas • Remplacer l'unité de contrôle
2353	Sur tension moteur pas à pas position de course • Tension secteur trop élevée	• Contrôle de la tension secteur
2355	Surcharge moteur pas à pas position de course • Système de transport grippé • Obstacles au transport	• Eliminer le grippage • Supprimez les obstacles/ajustez le mouvement
2356	Surchauffe moteur pas à pas position de course • Système de transport grippé • Moteur pas à pas défectueux • Commande défectueuse	• Eliminer le grippage • Remplacez le moteur pas à pas • Remplacer l'unité de contrôle
Commande de la machine		
3100	Tension de commande machine • Brève baisse de tension secteur	• Vérifier la tension secteur
3102	Tension machine circuit intermédiaire moteur de la machine à coudre • Brève baisse de tension secteur	• Vérifier la tension secteur
3103	Tension machine circuit intermédiaire moteurs pas à pas • Brève baisse de tension secteur	• Vérifier la tension secteur
3107	Température machine • Ouvertures de ventilation obturées • Grille d'aération encrassée	• Nettoyer la grille d'aération • Contrôler les ouvertures de ventilation
3109	L'arrêt de sécurité est activé	Désactiver l'arrêt de sécurité
3121	Air comprimé absent ou insuffisant	Augmentez et stabilisez l'alimentation en air comprimé
3123	Capteur d'huile actif	Appoint d'huile
3210	Fil arraché	Enfiler à nouveau le fil
3215	Canette vide (comptage du fil restant)	Installer une canette pleine

Code	Description	Dépannage
3220	Canette vide (comptage du fil restant)	Installer une canette pleine
3500	Erreur de calcul des données de profil	• Chargez de nouveau les données de profil • Vérifiez les données de profil
3501	Position cible du pince-fil XY en dehors des limites de mouvement	Ajustez les données de profil
3502	Position cible du pince-fil XY à l'intérieur des « zones interdites »	Ajustez les données de profil
3721 3722	Défaut interne	• Éteignez et rallumez la machine • Mettez le logiciel à jour • Contacter le service technique DA
4201	Carte CF interne défectueuse	• Éteignez et rallumez la machine • Complétez/remplacez la commande
5301	Le programme de couture ne peut pas être exécuté	Copiez le programme sur DAC
6551 6554 6651 6653 6751 6761	Erreur de position de la partie supérieure / du convertisseur AD / erreur du processeur Défaut interne	• Éteignez et rallumez la machine • Mettez le logiciel à jour • Contacter le service technique DA
6952	Erreur pilote moteur pas à pas Défaut interne	• Éteignez et rallumez la machine • Mettez le logiciel à jour • Contacter le service technique DA
Communication		
7801	Communication interface panneau de commande • Débranchement câble • Câble	• Éteignez et rallumez la machine • Mettez le logiciel à jour • Contacter le service technique DA
8151 8156 8159	Erreur IDMA • Débranchement • Commande défectueuse	• Éteignez et rallumez la machine • Remplacer l'unité de contrôle
8152 8154	Erreur IDMA • Défaut interne	• Éteignez et rallumez la machine • Mettez le logiciel à jour • Contacter le service technique DA
8252 8257 8258 8256 8254	Erreur démarrage ADSP / démarrage Xilinx / démarrage Débranchement	• Éteignez et rallumez la machine
8351	Erreur des broches de test	• Éteignez et rallumez la machine • Mettez le logiciel à jour • Contacter le service technique DA

Code	Description	Dépannage
9601	Arrêt pendant la couture sur le profil Poursuivre la couture ?	• Bouton OK = Poursuivre la couture • Bouton ESC = Arrêter la couture
9700	Volet pour le changement de canette pas fermé	Fermez le volet pour le changement de canette
9701	Pince-fil parallèle pas en bas	• Supprimez les obstacles • Ajustez les capteurs
9900	Paramètres de machine incorrects	Initialisez les données
9901	Séquences incorrectes	Initialisez les données
9902	Paramètres de programme incorrects	Initialisez les données

12 Caractéristiques techniques

Niveau sonore

Valeur d'émission au poste de travail selon DIN EN ISO 10821 :

$L_c = 74 \text{ dB (A)} \pm 0,83 \text{ dB (A)}$ dans les conditions suivantes :

- Longueur de point : 3,0 mm
- Course du pied presseur : 3,0 mm
- Vitesse de rotation : 2 000 tr/min
- Matière à coudre : skaï double épaisseur ; 1,6 mm 900 g/mm² ; DIN 53352
- Cycle de couture : 18,0 s actif et 0,0 s inactif

Vue d'ensemble des caractéristiques techniques

Caractéristique	911-210-3020	911-210-6020	911-210-6055
Type de point	301		
Type de crochet	Crochet vertical		
Système d'aiguille	134/35		
Épaisseur d'aiguille [Nm]	80 - 180		
Nombre d'aiguilles	1		
Épaisseur de fil maximale [Nm]	10/3 20/3		
Longueur de point (programmable) [mm]	Maximum 12,7 (en fonction de l'aspect de la couture)		
Vitesse de rotation maximale [tr/min] (de manière intermittente et en fonction de la longueur de point et de l'épaisseur de la matière à coudre)	2700		2000
Course du pince-fil [mm]	20		
Levée du pied presseur [mm]	20		
Taille de la surface de couture [mm]	300 x 200	600 x 200	600 x 500
Nombre de profils de couture libres	99		
Pression de service [bar]	6		
Consommation d'air [NL]	2		
Longueur/Largeur/Hauteur [mm] (+ longueur de la broche [mm])	1200/1200/760-900 (+120)		1760/1200/760-910 (+310)
Poids (avec le châssis) [kg]	225		275
Tension [V]	230		
Fréquence [Hz]	50/60		
Puissance [W]	450		

Caractéristiques de fonctionnement**Type de base :**

Machine à coudre à grand champ à commande numérique basée sur la classe 867 avec une commande DACIII à logiciel spécifique.

Peut être équipée de différents systèmes de pince-fil.

Groupe-cible :

Fabricants de produits textiles techniques, sous-traitants de l'industrie automobile, fabricants de sièges (automobiles), fabricants de sacs (en cuir/tissu) et sacs à dos, fabricants de chaussures

Applications typiques :

- Dispositifs de fermeture sur des sangles de charge, harnais de sécurité, ceintures de sécurité, sangles d'arrimage
- Couture d'étiquettes et de garnitures
- Coutures décoratives sur les chaussures et les tiges de bottes
- Coutures décoratives pour applications spéciales

Matière à coudre :

Sangles de ceinture, cordes, cuir, tissu, matériaux d'airbags, découpes de cuir, stratifiés en mousse, stratifiés en cuir, textiles, plastiques

Machine à coudre point noué double avec l'équipement suivant :

- Ventilation automatique du pied presseur et du pince-fil
- Réglage de la position de course
- Dispositif de coupe de fils courts
- Surveillance du fil d'aiguille
- Dispositif de traction du fil
- Tension du fil d'aiguille programmable

Caractéristiques techniques

Entraînement :

- Entraînement de positionnement :
La commande DACIII commande, en plus de l'entraînement de couture, 2 moteurs pas à pas destinés au mouvement sur les axes X et Y pour la géométrie de couture et sur l'axe Z pour le réglage du pied presseur.
- Entraînement de l'arbre du bras par un moteur à courant continu sans balais
- Vitesse de rotation maximale en fonction de la longueur de point, de l'épaisseur de la matière à coudre, de l'application et de la taille ainsi que du poids du pince-fil

Programmation :

- Commande depuis le panneau de commande OP 7000
- 99 emplacements de mémoire pour programmes de 16 000 points maximum chacun
- Possibilité de coudre les programmes séparément ou en séquences
- Possibilité d'enregistrer jusqu'à 20 séquences de 30 programmes maximum chacune
- Réglage des paramètres de point simple par point pour la commande des éléments suivants : position de course du pied presseur, coupe-fil, pince-fil, vitesse de rotation, tension des fils, etc.
- Création de programmes de couture selon le procédé de Teach-in (précision des entrées de coordonnées : 0,1 / 1 mm)
- Programme d'essai et de contrôle intégré pour les travaux d'entretien / de maintenance :
 - Surveillance du processus de couture
 - Réglage des fonctions de la machine
 - Contrôle des fonctions du moteur, entrées et sorties pour interrupteurs de référence, soupapes et moteurs de transport, fonctionnalités de la mémoire RAM et EPROM

Lubrification :

- Lubrification centrale par mèche d'huile pour la partie supérieure et le crochet

Levée du pied presseur :

- Levée du pied presseur à moteur

Ouverture du pince-fil :

- Ouverture et fermeture pneumatique du pince-fil

Longueur de point :

- Longueur de point maximale : 12,7 mm

Gestion du fil :

- Contrôleur de fil d'aiguille électronique
- Tension du fil d'aiguille programmable :
Enregistre dans le programme de couture une valeur de tension adéquate pour différentes directions de traction du fil. Cela permet d'obtenir une couture propre.
- Dispositif de traction du fil :
Lors du premier point, tire le fil d'aiguille sous la matière à coudre.

- Compteur de points programmable pour la surveillance du fil de crochet et compteur de pièces
- En option : contrôleur électronique de fil restant

Taille de la surface de couture :

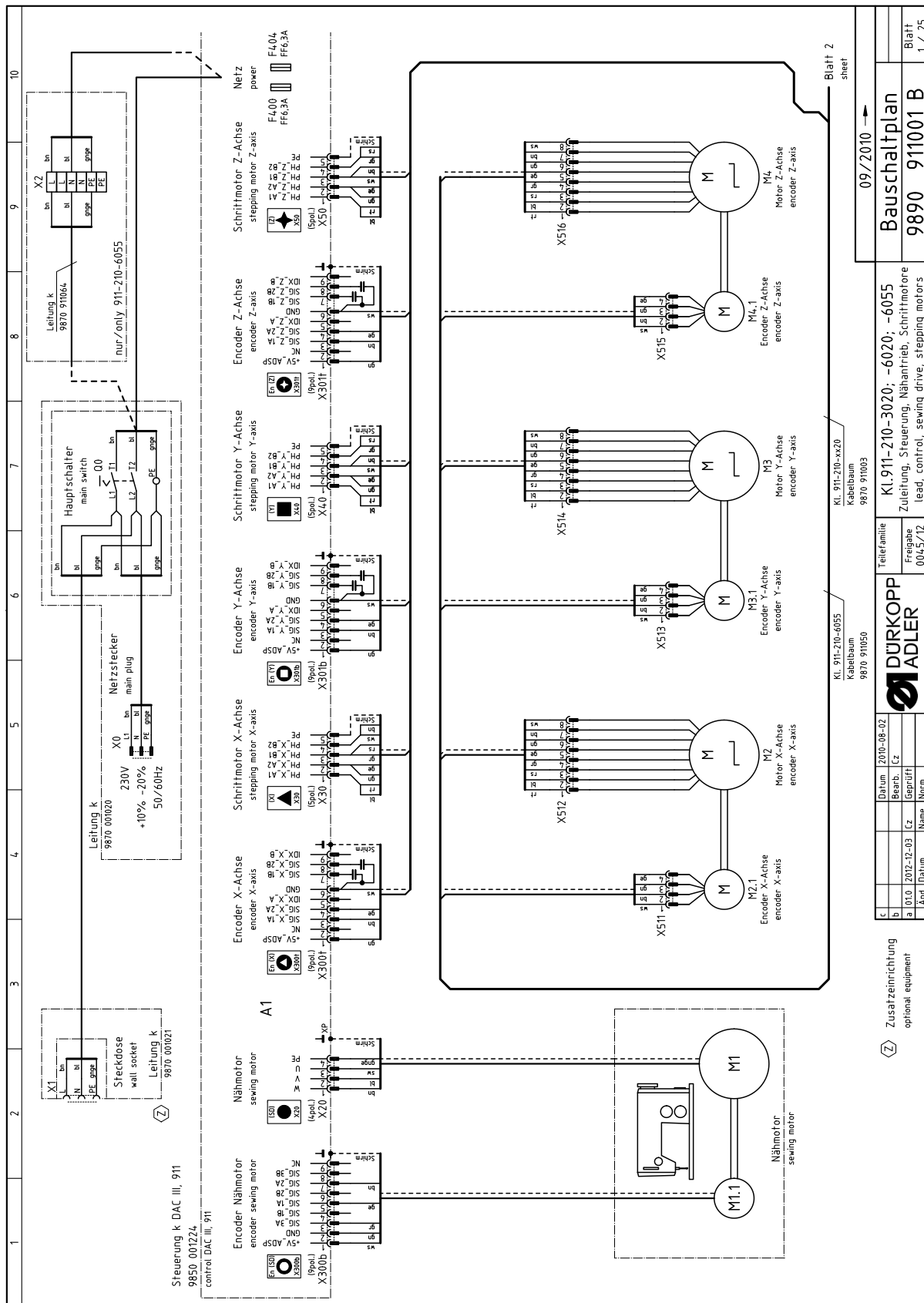
- Taille de la surface de couture comprise entre 300 x 200 mm et 600 x 550 mm (selon la sous-classe)
- Pour les pince-fils alternants, il est possible de réaliser un pince-fil particulier d'une largeur de X à 380 mm.

Ergonomie :

- Réglage de la hauteur du châssis au moyen de pieds pivotants pour des hauteurs de travail de 760 à 910 mm pour un travail debout
- La pédale peut être déplacée librement dans la limite de la longueur du câble

13 Annexe

Fig 73: Schéma de câblage (1)



[illegible]

Fig 76: Schéma de câblage (4)

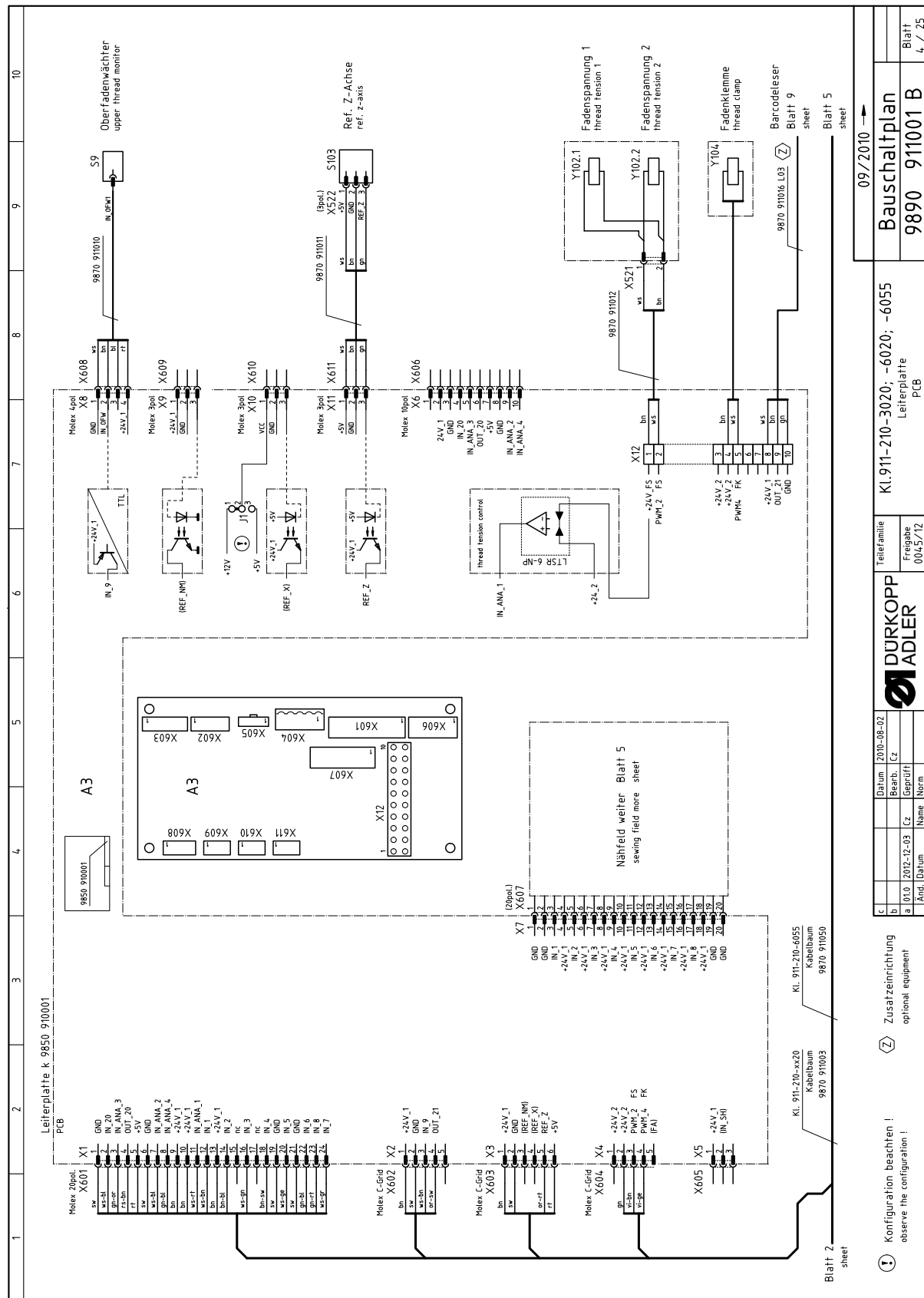
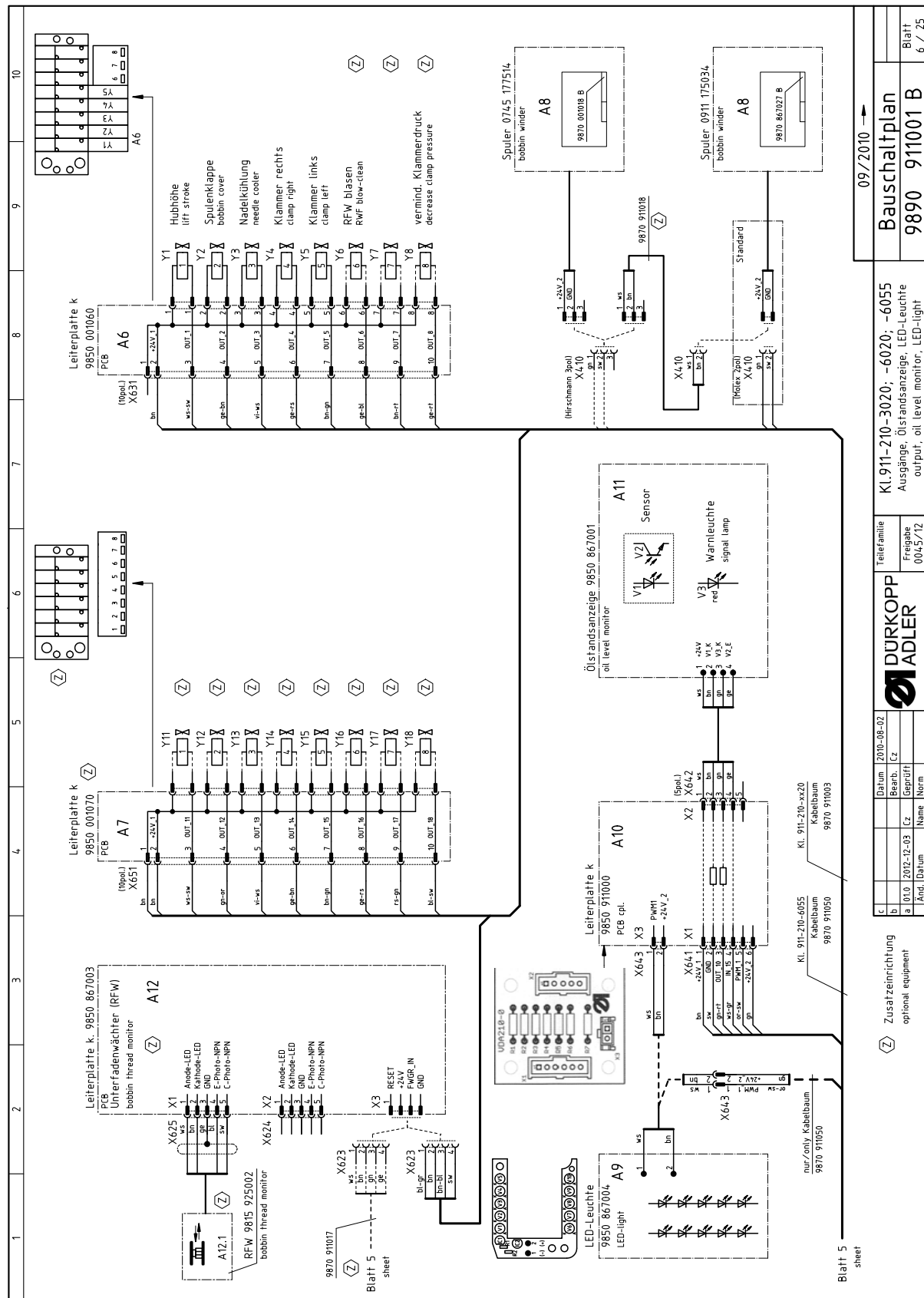


Fig 78: Schéma de câblage (6)



frei programmierbare Eingänge

Blatt 5	
Sheet	
1C	GND
2C	GND
3C	GND (-0V) – zusätzlicher Anschluß für 3-Draht-Sensoren (z.B. Lichtschranke)
4C	+24V
5C	+24V
6C	+24V
7C	S3
8C	frei programmierbar
9C	+24V
10C	+24V
11C	+24V
12C	+24V
13C	+24V
14C	+24V
15C	+24V
16C	+24V
17C	+24V
18C	+24V
19C	GND
20C	GND

frei programmierbare Ausgänge

Magnetventile 8er-Block
linke Konsole
(Standard)

Magnetventile 6er-Block
rechte Konsole
(Zusatzbaugruppe)

Standard Ausgänge:

- Y1 Hubhöhe
- Y2 Spulenklappe
- Y3 Nadelkühlung
- Y4 Klammer rechts
- Y5 Klammer links

frei programmierbare Ausgänge:

- Y6 (RFW blasen) (Z)
- Y7
- Y8 (vermind. Klammerdruck) (Z)

Erweiterung-frei programmierbare Ausgänge:

- Y11
- Y12
- Y13
- Y14
- Y15
- Y16
- Y17 nur ab Kabelbaum 9870 911003
- Y18 nur ab Kabelbaum 9870 911003

Blatt 5

Blatt 10

frei programmierbare Eingänge

frei programmierbare Ausgänge

frei programmierbare Eingänge

frei programmierbare Ausgänge

c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p	q	r	s	t	u	v	w	x	y	z	aa	ab	ac	ad	ae	af	ag	ah	ai	aj	ak	al	am	an	ao	ap	aq	ar	as	at	au	av	aw	ax	ay	az	ba	bb	bc	bd	be	bf	bg	bh	bi	bj	bk	bl	bm	bn	bo	bp	bq	br	bs	bt	bu	bv	bw	bx	by	bz	ca	cb	cc	cd	ce	cf	cg	ch	ci	cj	ck	cl	cm	cn	co	cp	cq	cr	cs	ct	cu	cv	cw	cx	cy	cz	da	db	dc	dd	de	df	dg	dh	di	dj	dk	dl	dm	dn	do	dp	dq	dr	ds	dt	du	dv	dw	dx	dy	dz	ea	eb	ec	ed	ee	ef	eg	eh	ei	ej	ek	el	em	en	eo	ep	eq	er	es	et	eu	ev	ew	ex	ey	ez	fa	fb	fc	fd	fe	ff	fg	fh	fi	fj	fk	fl	fm	fn	fo	fp	fq	fr	fs	ft	fu	fv	fw	fx	fy	fz	ga	gb	gc	gd	ge	gf	gg	gh	gi	gj	gk	gl	gm	gn	go	gp	gq	gr	gs	gt	gu	gv	gw	gx	gy	gz	ha	hb	hc	hd	he	hf	hg	hh	hi	hj	hk	hl	hm	hn	ho	hp	hq	hr	hs	ht	hu	hv	hw	hx	hy	hz	ia	ib	ic	id	ie	if	ig	ih	ii	ij	ik	il	im	in	io	ip	iq	ir	is	it	iu	iv	iw	ix	iy	iz	ja	jb	jc	jd	je	jf	jj	jh	ji	jj	jk	jl	jm	jn	jo	jp	jq	jr	js	jt	ju	jv	jw	jx	ky	kz	la	lb	lc	ld	le	lf	lg	lh	li	lj	lk	ll	lm	ln	lo	lp	lq	lr	ls	lt	lu	lv	lw	lx	ly	lz	ma	mb	mc	md	me	mf	mg	mh	mi	mj	mk	ml	mm	mn	mo	mp	mq	mr	ms	mt	mu	mv	mw	mx	my	mz	na	nb	nc	nd	ne	nf	ng	nh	ni	nj	nk	nl	nm	nn	no	np	nq	nr	ns	nt	nu	nv	nw	nx	ny	nz	oa	ob	oc	od	oe	of	og	oh	oi	oj	ok	ol	om	on	oo	op	oq	or	os	ot	ou	ov	ow	ox	oy	oz	pa	pb	pc	pd	pe	pf	pg	ph	pi	pj	pk	pl	pm	pn	po	pp	pq	pr	ps	pt	pu	pv	pw	px	py	pz	qa	qb	qc	qd	qe	qf	qg	qh	qi	qj	qk	ql	qm	qn	qo	qp
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

Ein-/Ausgänge (Erweiterung)
I/O (add-on)

1	24V_1	IN_1	IN_2	IN_3	IN_4	IN_5	IN_6	IN_7	IN_8	IN_9	IN_10	IN_11	IN_12	IN_13	IN_14	IN_15	IN_16	IN_17	IN_18	IN_19	IN_20	IN_21	IN_22	IN_23	IN_24	IN_25	IN_26	IN_27	IN_28	IN_29	IN_30	IN_31	IN_32	IN_33	IN_34	IN_35	IN_36	IN_37	IN_38	IN_39	IN_40	IN_41	IN_42	IN_43	IN_44	IN_45	IN_46	IN_47	IN_48	IN_49	IN_50	IN_51	IN_52	IN_53	IN_54	IN_55	IN_56	IN_57	IN_58	IN_59	IN_60	IN_61	IN_62	IN_63	IN_64	IN_65	IN_66	IN_67	IN_68	IN_69	IN_70	IN_71	IN_72	IN_73	IN_74	IN_75	IN_76	IN_77	IN_78	IN_79	IN_80	IN_81	IN_82	IN_83	IN_84	IN_85	IN_86	IN_87	IN_88	IN_89	IN_90	IN_91	IN_92	IN_93	IN_94	IN_95	IN_96	IN_97	IN_98	IN_99	IN_100
---	-------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	--------

Leitung k
(+1)

Leiterplatte k 9850 001090
PCB

A13
geschaltet mit OUT_25

A14
geschaltet mit OUT_26

A15
geschaltet mit OUT_27

A16
geschaltet mit OUT_28

X100f
SM 3-4

X655.1
geschaltet mit OUT_25

X655.2
geschaltet mit OUT_26

X655.3
geschaltet mit OUT_27

X655.4
geschaltet mit OUT_28

X656
geschaltet mit OUT_25

X657
geschaltet mit OUT_26

X658
geschaltet mit OUT_27

X659
geschaltet mit OUT_28

Laser laser

Ein-/Ausgänge (Erweiterung)
I/O (add-on)

1	24V_1	IN_1	IN_2	IN_3	IN_4	IN_5	IN_6	IN_7	IN_8	IN_9	IN_10	IN_11	IN_12	IN_13	IN_14	IN_15	IN_16	IN_17	IN_18	IN_19	IN_20	IN_21	IN_22	IN_23	IN_24	IN_25	IN_26	IN_27	IN_28	IN_29	IN_30	IN_31	IN_32	IN_33	IN_34	IN_35	IN_36	IN_37	IN_38	IN_39	IN_40	IN_41	IN_42	IN_43	IN_44	IN_45	IN_46	IN_47	IN_48	IN_49	IN_50	IN_51	IN_52	IN_53	IN_54	IN_55	IN_56	IN_57	IN_58	IN_59	IN_60	IN_61	IN_62	IN_63	IN_64	IN_65	IN_66	IN_67	IN_68	IN_69	IN_70	IN_71	IN_72	IN_73	IN_74	IN_75	IN_76	IN_77	IN_78	IN_79	IN_80	IN_81	IN_82	IN_83	IN_84	IN_85	IN_86	IN_87	IN_88	IN_89	IN_90	IN_91	IN_92	IN_93	IN_94	IN_95	IN_96	IN_97	IN_98	IN_99	IN_100
---	-------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	--------

Leitung k
(+1)

Leiterplatte k 9850 001090
PCB

A13
geschaltet mit OUT_25

A14
geschaltet mit OUT_26

A15
geschaltet mit OUT_27

A16
geschaltet mit OUT_28

X100f
SM 3-4

X655.1
geschaltet mit OUT_25

X655.2
geschaltet mit OUT_26

X655.3
geschaltet mit OUT_27

X655.4
geschaltet mit OUT_28

X656
geschaltet mit OUT_25

X657
geschaltet mit OUT_26

X658
geschaltet mit OUT_27

X659
geschaltet mit OUT_28

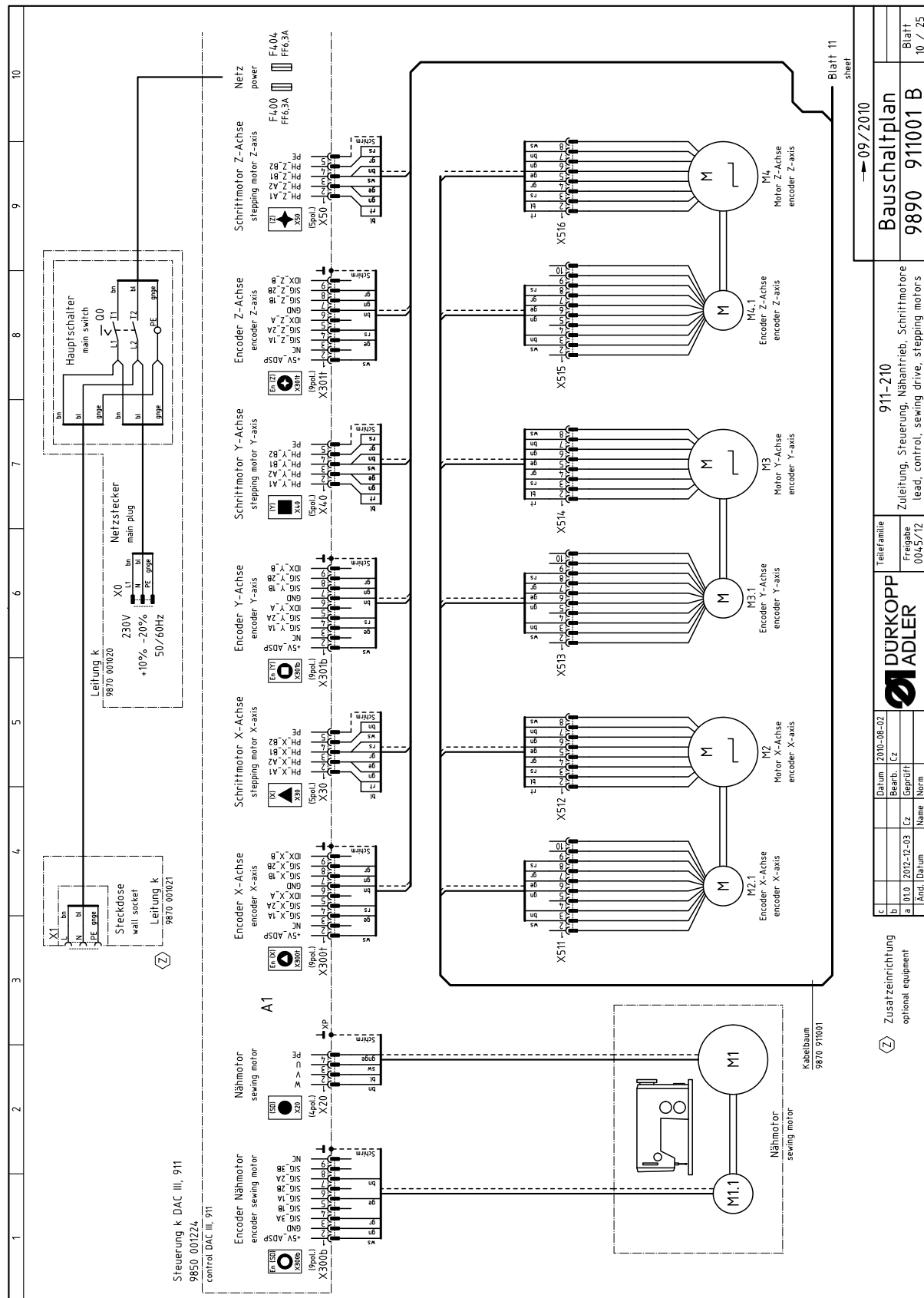
Laser laser

c	Datum	2010-08-02
b	Bezeichnung	Cz
a	01.0. 2012-12-03	Cz
1	Verf. Datum	Modif.

Zusatzzeichnung optional equipment

09/2010 →

Fig 82: Schéma de câblage (10)



Ⓔ Zusatzeinrichtung
optional equipment

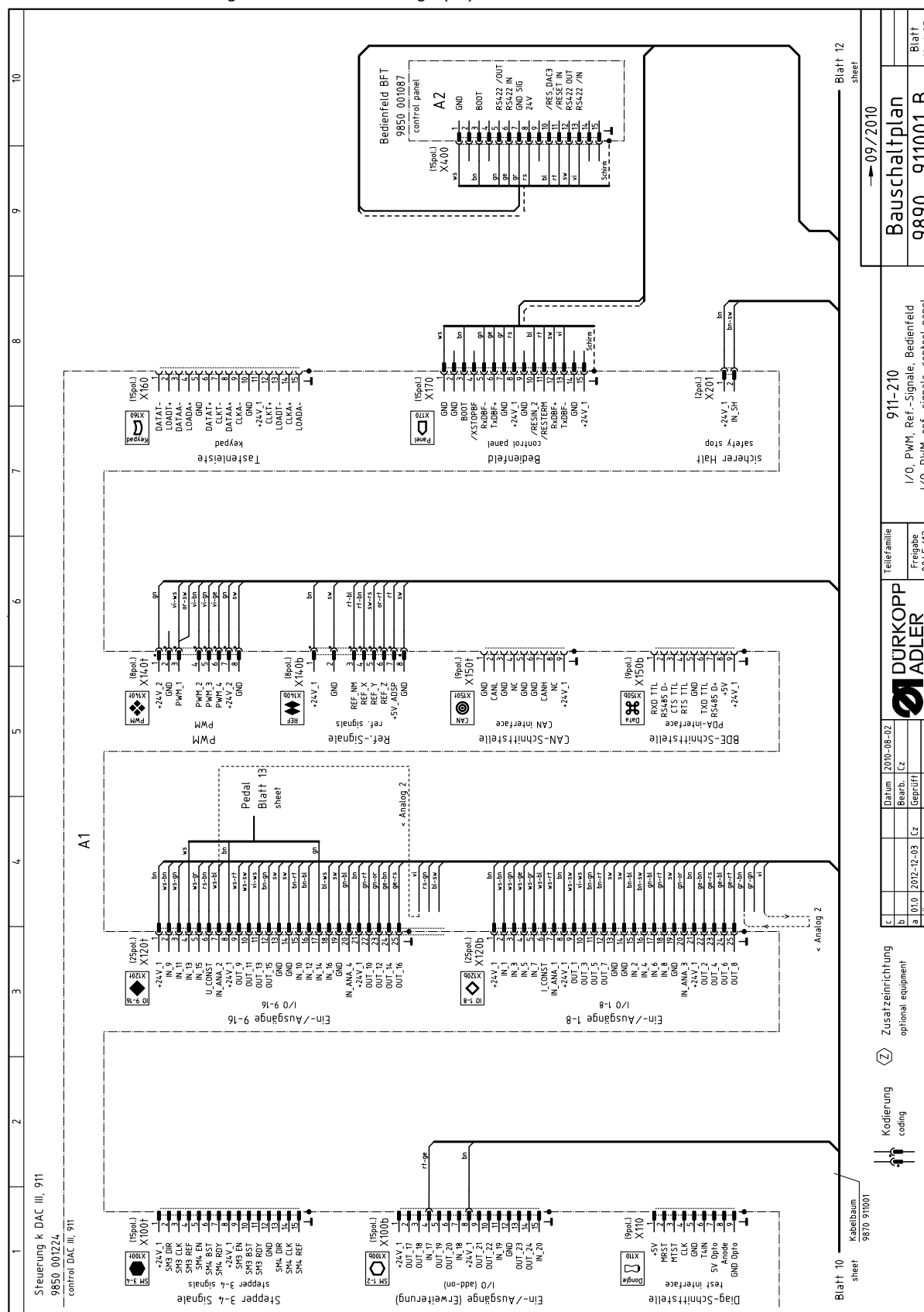
c	Datum	2010-08-02
b	Bearb.	Cz
a	01.0	2012-12-03
	Cz	Geprüft
	Name	Norm
	Änd.	Datum

DÜR KOPP ADLER	
Teilfamilie	911-210
Freigabe	0045/12

Zuleitung, Steuerung, Nähtrieb, Schrittmotore	9890 911001 B
lead, control, sewing drive, stepping motors	

Bauschaltplan	Blatt
9890 911001 B	10 / 25

Fig 83: Schéma de câblage (11)



[illegible]

Fig 85: Schéma de câblage (13)

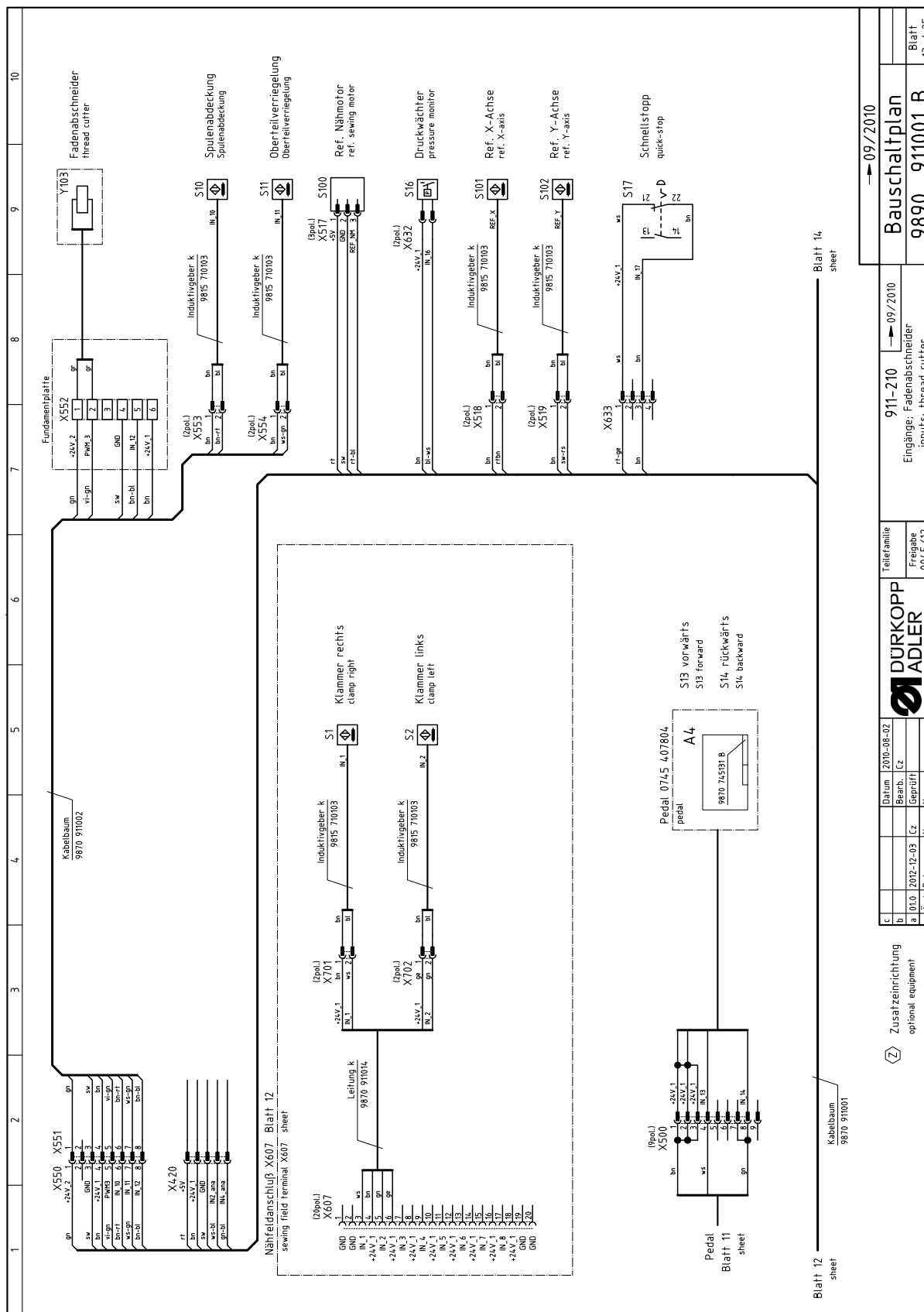


Fig 86: Schéma de câblage (14)

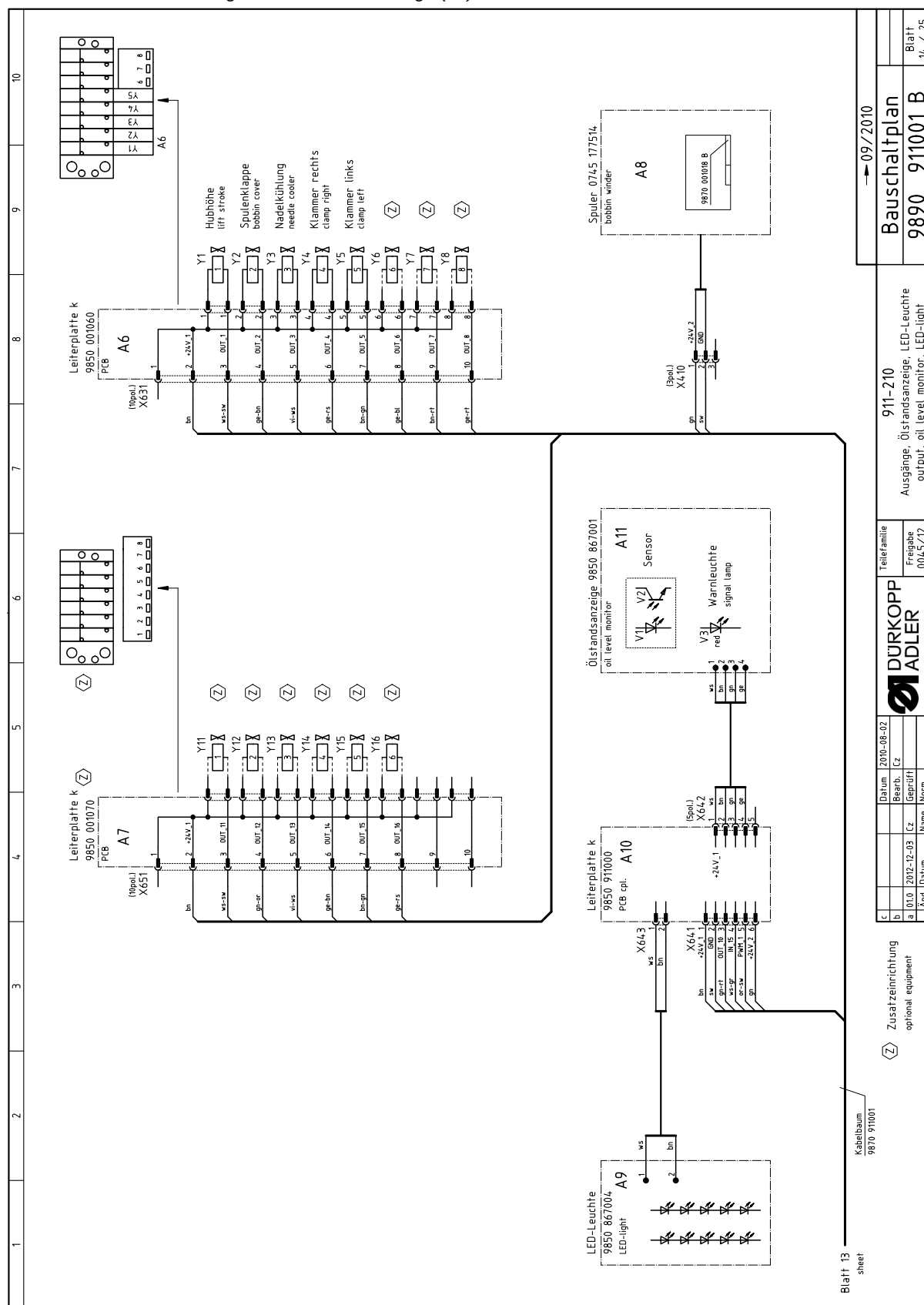
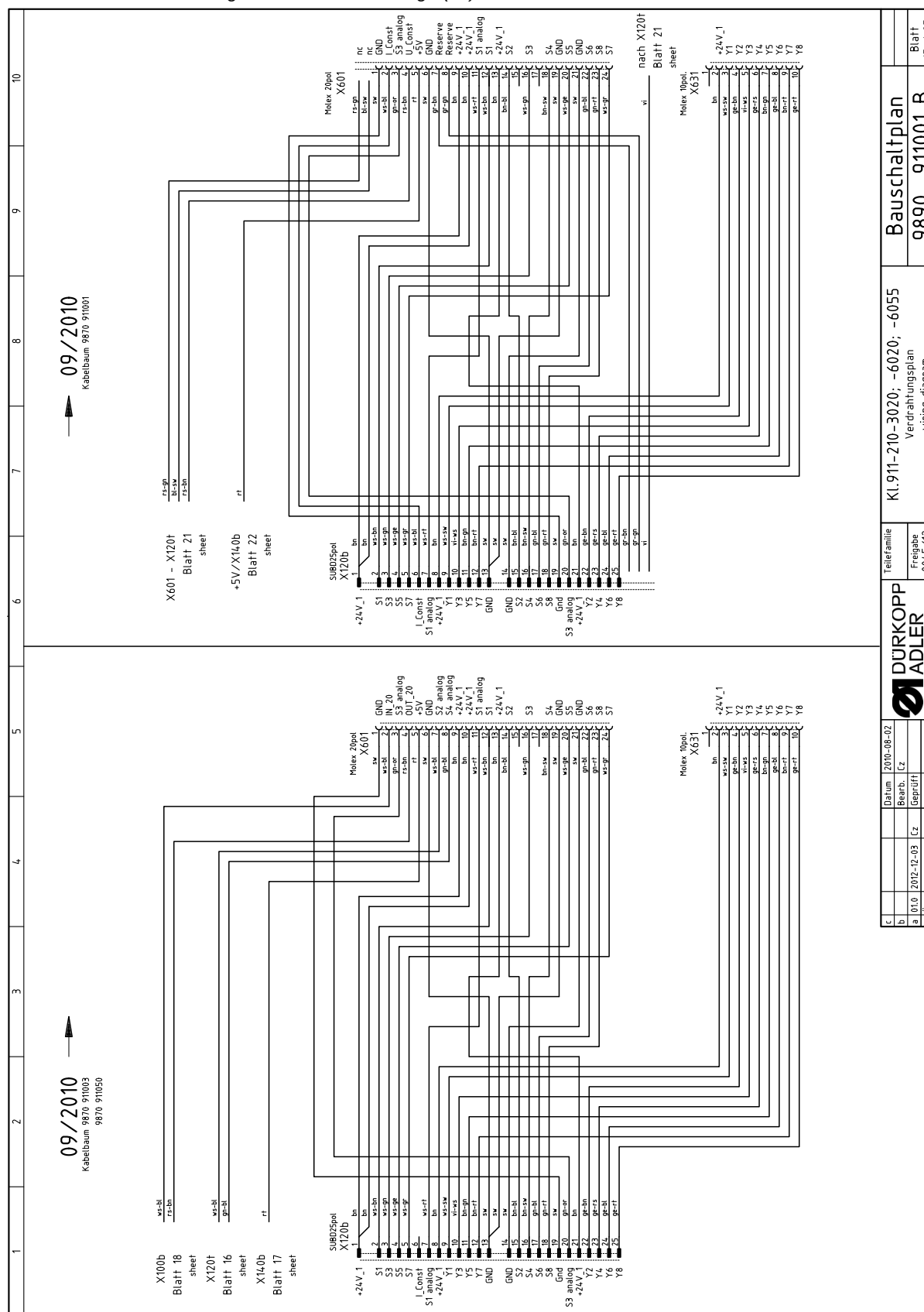


Fig 87: Schéma de câblage (15)



09/2010
Kabelbaum 9870 911003
9870 911050

X100b
Blatt 18
sheet

X140b.8
Blatt 17
sheet

X634.3 (Y9)
Blatt 18
sheet

LED-Anschluß - X140f
Blatt 17
sheet

REW
Blatt 18
sheet

09/2010		Bauschaltplan		Blatt 16 / 25	
KL.911-210-3020; -6020; -6055		Verdrahtungsplan		9890 911001 B	
wiring diagram					

Teilfamilie		Freigabe		Datum	
004/5/12		01.0.2012-12.03		2010-08-02	
Name		Geprüft		Bearb.	
Cz		Cz		Cz	
Zust.		Zust.		Zust.	

DÜRKOPP
ADLER

[illegible]

09/2010
Kabelbaum 9870 911003
9870 911050

Phoenix Micro-Grid 3pol. X634
bn
bn-sw
+24V_1
IN_SH
OUT_9

Buchsenleiste 9825 580206
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36
37
38
39
40
41
42
43
44
45
46
47
48
49
50
51
52
53
54
55
56
57
58
59
60
61
62
63
64
65
66
67
68
69
70
71
72
73
74
75
76
77
78
79
80
81
82
83
84
85
86
87
88
89
90
91
92
93
94
95
96
97
98
99
100
101
102
103
104
105
106
107
108
109
110
111
112
113
114
115
116
117
118
119
120
121
122
123
124
125
126
127
128
129
130
131
132
133
134
135
136
137
138
139
140
141
142
143
144
145
146
147
148
149
150
151
152
153
154
155
156
157
158
159
160
161
162
163
164
165
166
167
168
169
170
171
172
173
174
175
176
177
178
179
180
181
182
183
184
185
186
187
188
189
190
191
192
193
194
195
196
197
198
199
200
201
202
203
204
205
206
207
208
209
210
211
212
213
214
215
216
217
218
219
220
221
222
223
224
225
226
227
228
229
230
231
232
233
234
235
236
237
238
239
240
241
242
243
244
245
246
247
248
249
250
251
252
253
254
255
256
257
258
259
260
261
262
263
264
265
266
267
268
269
270
271
272
273
274
275
276
277
278
279
280
281
282
283
284
285
286
287
288
289
290
291
292
293
294
295
296
297
298
299
300
301
302
303
304
305
306
307
308
309
310
311
312
313
314
315
316
317
318
319
320
321
322
323
324
325
326
327
328
329
330
331
332
333
334
335
336
337
338
339
340
341
342
343
344
345
346
347
348
349
350
351
352
353
354
355
356
357
358
359
360
361
362
363
364
365
366
367
368
369
370
371
372
373
374
375
376
377
378
379
380
381
382
383
384
385
386
387
388
389
390
391
392
393
394
395
396
397
398
399
400
401
402
403
404
405
406
407
408
409
410
411
412
413
414
415
416
417
418
419
420
421
422
423
424
425
426
427
428
429
430
431
432
433
434
435
436
437
438
439
440
441
442
443
444
445
446
447
448
449
450
451
452
453
454
455
456
457
458
459
460
461
462
463
464
465
466
467
468
469
470
471
472
473
474
475
476
477
478
479
480
481
482
483
484
485
486
487
488
489
490
491
492
493
494
495
496
497
498
499
500
501
502
503
504
505
506
507
508
509
510
511
512
513
514
515
516
517
518
519
520
521
522
523
524
525
526
527
528
529
530
531
532
533
534
535
536
537
538
539
540
541
542
543
544
545
546
547
548
549
550
551
552
553
554
555
556
557
558
559
560
561
562
563
564
565
566
567
568
569
570
571
572
573
574
575
576
577
578
579
580
581
582
583
584
585
586
587
588
589
590
591
592
593
594
595
596
597
598
599
600
601
602
603
604
605
606
607
608
609
610
611
612
613
614
615
616
617
618
619
620
621
622
623
624
625
626
627
628
629
630
631
632
633
634
635
636
637
638
639
640
641
642
643
644
645
646
647
648
649
650
651
652
653
654
655
656
657
658
659
660
661
662
663
664
665
666
667
668
669
670
671
672
673
674
675
676
677
678
679
680
681
682
683
684
685
686
687
688
689
690
691
692
693
694
695
696
697
698
699
700
701
702
703
704
705
706
707
708
709
710
711
712
713
714
715
716
717
718
719
720
721
722
723
724
725
726
727
728
729
730
731
732
733
734
735
736
737
738
739
740
741
742
743
744
745
746
747
748
749
750
751
752
753
754
755
756
757
758
759
760
761
762
763
764
765
766
767
768
769
770
771
772
773
774
775
776
777
778
779
780
781
782
783
784
785
786
787
788
789
790
791
792
793
794
795
796
797
798
799
800
801
802
803
804
80

Fig 91: Schéma de câblage (19)

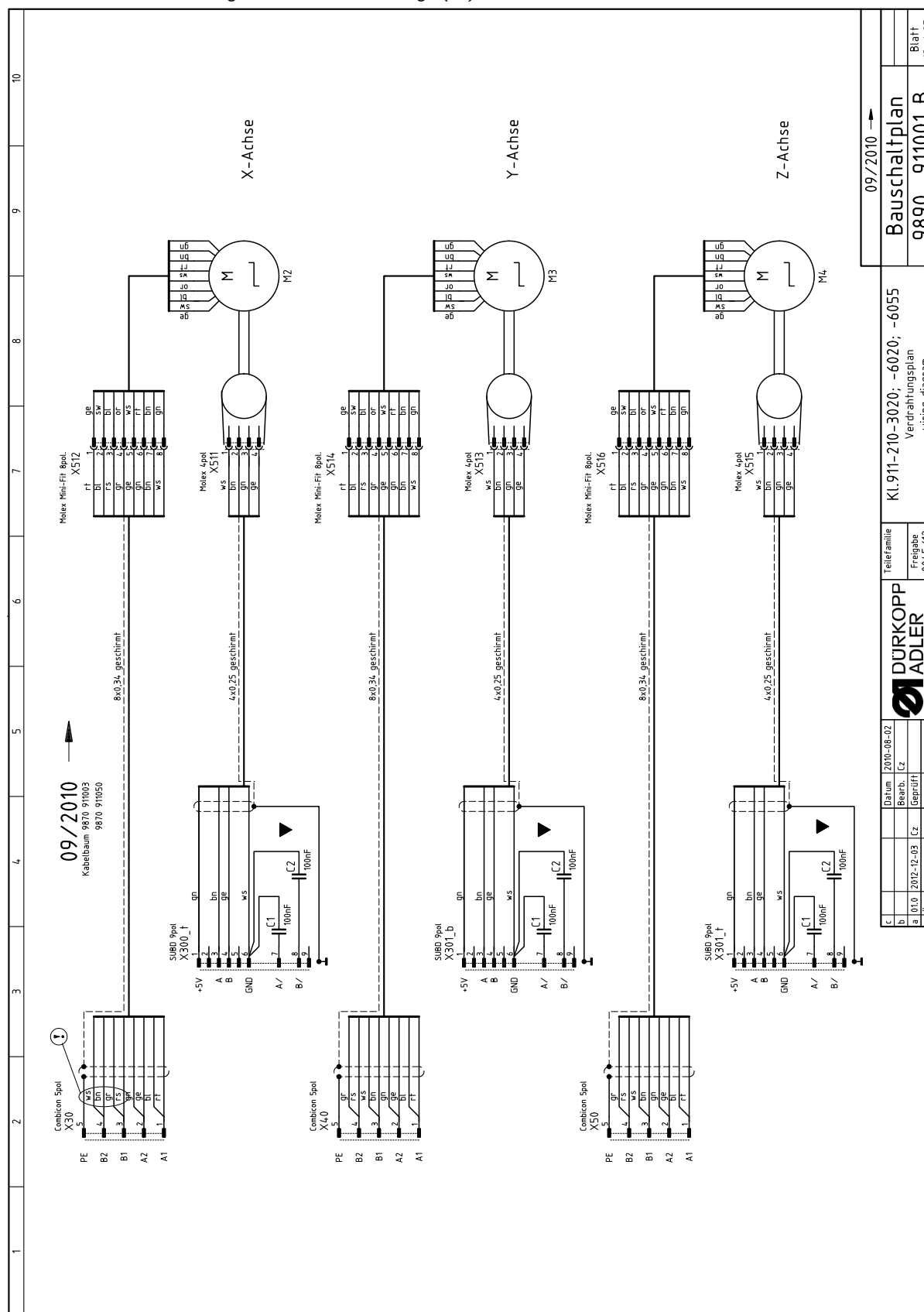
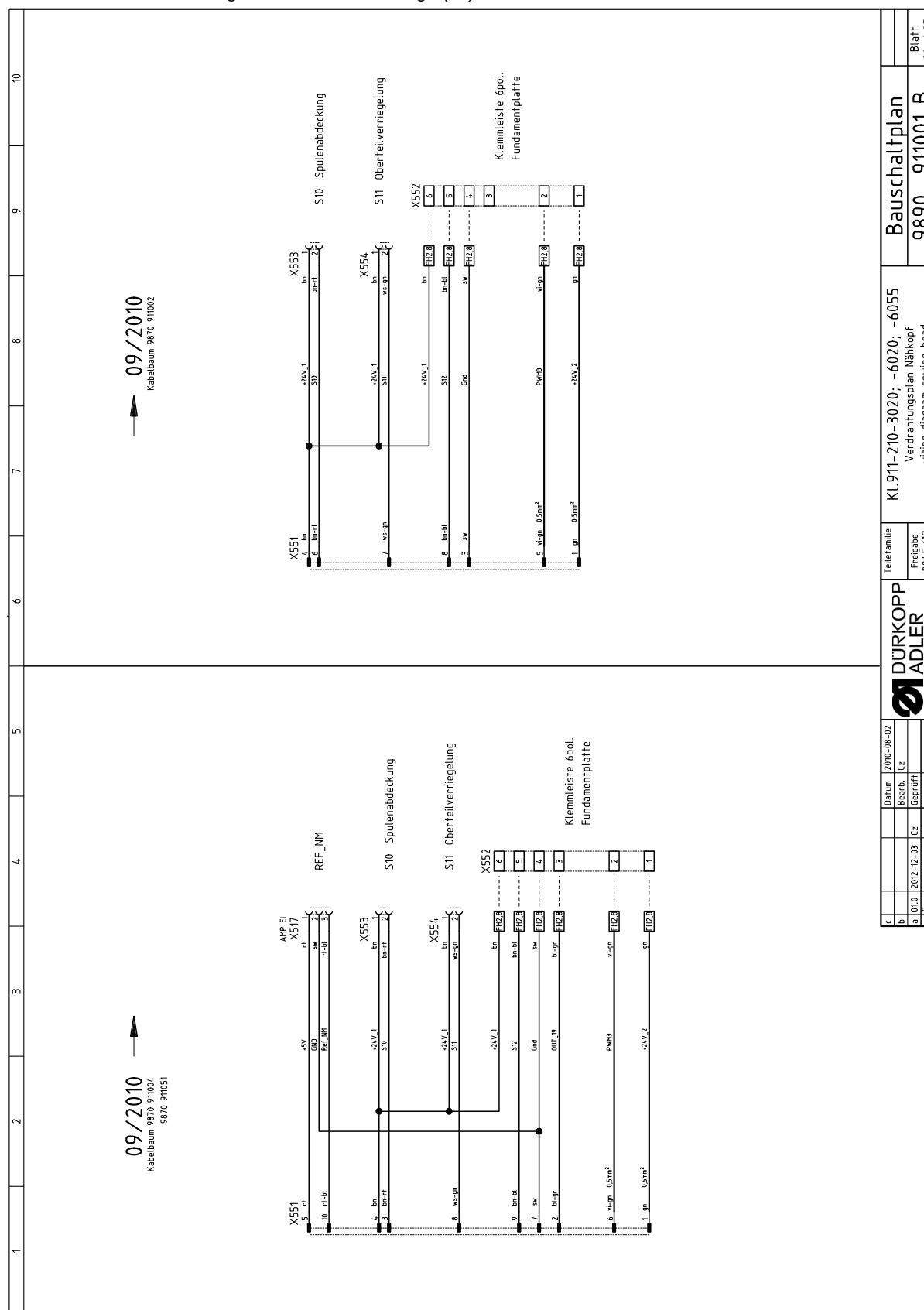


Fig 92: Schéma de câblage (20)



Wiring Diagram Details:

- Top Section (X420):**
 - Terminals: +5V, GND, -24V.1, bn, rt, X420
 - Labels: rt, bn, -24V.1, bn, rt, X420
- Left Section (X602):**
 - Terminals: +5V, GND, -24V.1, bn, rt, X602
 - Labels: rt, bn, -24V.1, bn, rt, X602
- Center Section (X632, X550):**
 - Terminals: +5V, GND, -24V.1, bn, rt, X632, X550
 - Labels: rt, bn, -24V.1, bn, rt, X632, X550
- Right Section (X651, X661):**
 - Terminals: +5V, GND, -24V.1, bn, rt, X651, X661
 - Labels: rt, bn, -24V.1, bn, rt, X651, X661
- Bottom Section (X120t):**
 - Terminals: +5V, GND, -24V.1, bn, rt, X120t
 - Labels: rt, bn, -24V.1, bn, rt, X120t

Labels and Annotations:

- Blatt 15:** nach X120b sheet
- Blatt 22:** sheet
- Sub D 9pol. X500:** bn, -24V.1, rt, X500
- Sub D 9pol. X500:** bn, -24V.1, rt, X500
- Sub D 9pol. X500:** bn, -24V.1, rt, X500

LED-Anschluß - X641
Blatt 21
sheet

Wiring Diagram Details:

- 14-Pin Connector (X14.0_b):**
 - 1: +24V_1
 - 2: Gnd
 - 3: Ref_NH
 - 4: Ref_x-Achse
 - 5: Ref_y-Achse
 - 6: Ref_z-Achse
 - 7: +5V
 - 8: Gnd
- AMP EI X517:**
 - 1: bn
 - 2: sw
 - 3: rt-bl
- Microfit Zptl. X518:**
 - 1: bn
 - 2: rt-bl
- Microfit Zptl. X519:**
 - 1: bn
 - 2: sw-rt
- Molex Dptl. X603:**
 - 1: bn
 - 2: sw
 - 3: rt-bl
 - 4: rt
- Phoenix crimp Spol. X604:**
 - 1: -24V_2
 - 2: gn
 - 3: vi-ws
 - 4: PwM1
 - 5: vi-bn
 - 6: vi-gn
 - 7: vi-ws
 - 8: gn
- Hirschmann Kuppl. Spnl. X411:**
 - 1: -24VP
 - 2: gn
 - 3: sw

Table 1: Component Identification

c	b	a	01.0	2012-12-03	Cz	Geprüft	Name	Norm

Table 2: Drawing Metadata

Teil familie		Datum		2010-08-02		Cz	
911-210		Bauschaltplan		Verdrahtungsplan		wiring diagram	
9890		911001 B					

[illegible]

Fig 96: Schéma de câblage (24)

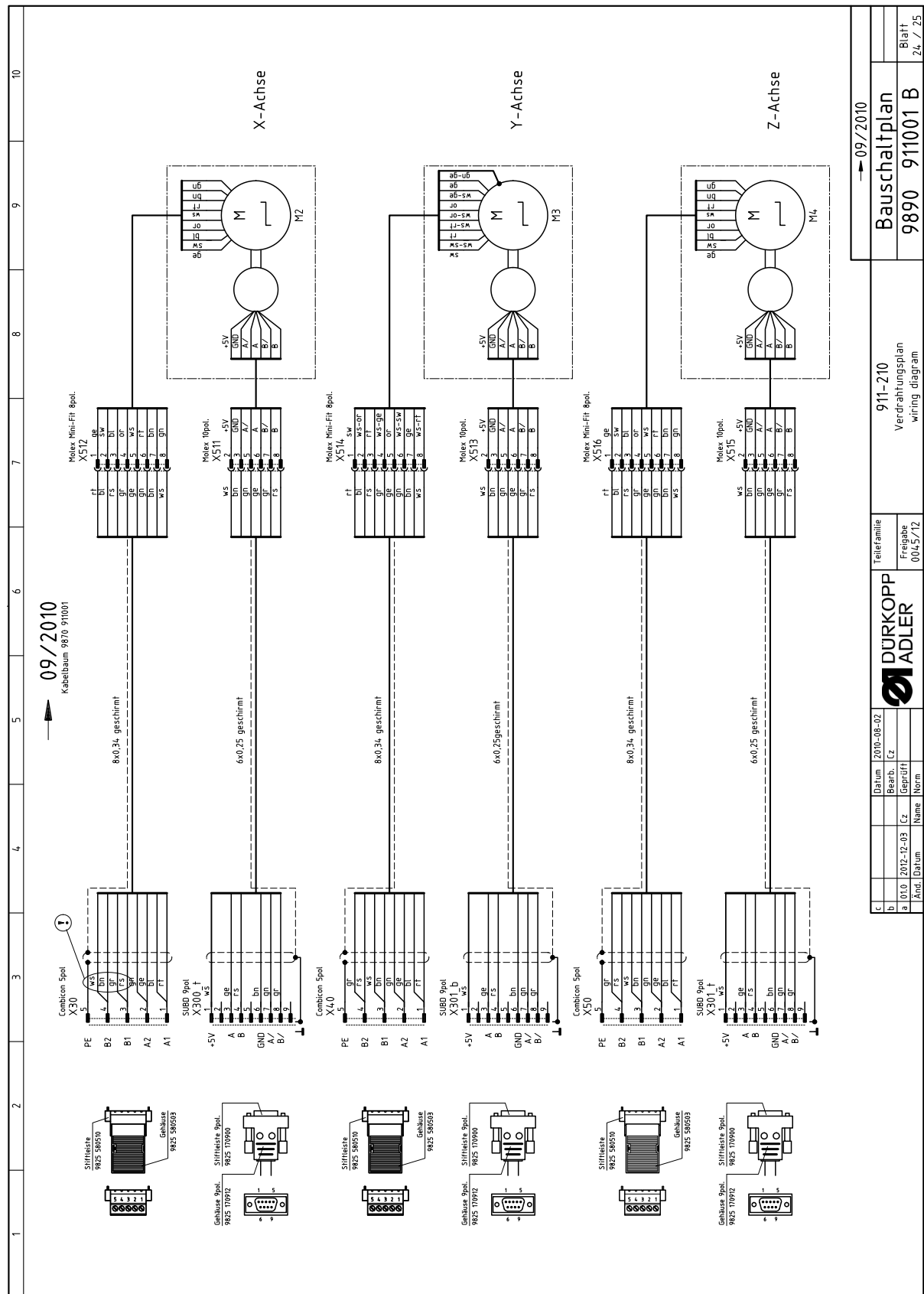


Fig 97: Schéma de câblage (25)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10		
Kurzzeichen	Teilenummer	Benennung	denomination	Typ	Bemerkung	Kurzzeichen	Teilenummer	Benennung	denomination	Typ	Bemerkung
Q0	9815 560008	Netzschalter	main switch		rot-gelb	A1	9850 001224	Steuerung k	control	DAC III	mit Speichererweiterung 911-210-3020 911-210-6020 911-210-6055
S1	9815 710103	Induktivegeber	approximate switch	M8x1x40	konf. ET 9815 710100	A2	9850 911002	Bedienfeld k	control panel	OP7000 m. Prog.	
S2	9815 710103	Induktivegeber	approximate switch	M8x1x40	konf. ET 9815 710100	A2	9850 911007	Bedienfeld k	control panel	OP7000 m. Prog.	
S9	9815 740001	Oberfadenwächler	thread monitor	IDS/D	konf. ET 9815 710100	A2	9850 911009	Bedienfeld k	control panel	OP7000 m. Prog.	
S10	9815 710103	Induktivegeber	approximate switch	M8x1x40	konf. ET 9815 710100	A3	9850 910001	Leiterplatte k	PCB	Verteiler / FS-Regelung 2-stufig S13+S14	
S11	9815 710103	Induktivegeber	approximate switch	M8x1x40	konf. ET 9815 710100	A4	0745 407904	Fuß-Schaller	foot-switch		
S16	0999 220829	Druckschaller	pressure switch		Druckwächler	A5	9880 580003	Schaller k	switch	Einfaßschalter, LED gelb 24V	
S17	9815 101010	Taster	push-button	rot	Schnellstopp	A5	9805 320005	LED	LED	Standard *optional*	
S17	9815 101085	Schallelement	switch-element			A6	9850 001060	Leiterplatte k	PCB		
S100	9815 935006	Lichtschranke	light barrier		Ref. Nähmotor	A7	9850 001060	Leiterplatte k	PCB	8 Magnetventile 8 Magnetventile	
S101	9815 710103	Induktivegeber	approximate switch	M8x1x40	konf. ET 9815 710100	A8	0745 177514	Spuler	bobbin winder		
S102	9815 710103	Induktivegeber	approximate switch	M8x1x40	konf. ET 9815 710100	A8	0867 170204	Spuler	bobbin winder	911-210-3020/6020	
S103	9815 935006	Lichtschranke	light barrier		Ref. Z-Achse	A9	9850 867004	Leiterplatte k	PCB	LED-light	
X0	9825 190104	Netzstecker	mains plug	Schuko (DE)	(on request/auf Wunsch)	A10	9850 911000	Leiterplatte k	PCB	Verteiler	
X1	9825 190103	Steckdose	wall socket	Schuko (DE)		A11	9850 867001	Leiterplatte k	PCB	Ölstandsanzeige S15,Y10	
Y102	9820 110021	Hubmagnet	solenoid DC		Fadenspannung 1+2	A12	9850 867003	Leiterplatte k	PCB	RFW S12	
Y103	9820 110016	Hubmagnet	solenoid DC		Fadenabschneider	A12.1	9815 925002	Lichtschranke	light barrier	Lasernetzteil Lasernetzteil Lasernetzteil	
Y104	9820 110037	Hubmagnet	solenoid DC		Fadenklemme	A13	9850 001090	Leiterplatte k	PCB		
						A14	9850 001090	Leiterplatte k	PCB		
						A15	9850 001090	Leiterplatte k	PCB		
						A16	9850 001090	Leiterplatte k	PCB	TTL / RS232 Netzteil konf. ET 9835 501010	
						A17	9850 911004	Pegelwandler	PCB		
						A18	9850 911005	Leiterplatte k	PCB		
						A19	9850 911006	Barcodeleser k.	bar code reader cpl.		
						F400	9825 810107	Sicherung	fuse	FF6.3A	
						F401	9825 810417	Sicherung	fuse	T6.3A	
						F402	9825 810417	Sicherung	fuse	T6.3A	
						F403	9825 810417	Sicherung	fuse	T6.3A	
						F404	9825 810107	Sicherung	fuse	FF6.3A	
						H1.2,3,4	9835 501005	Laser k	laser cpl.	incl. Verlängerung 9835 501008 Ersatz Laser	
						H1.2,3,4	9835 501006	Laser	laser		
						M1/M1.1	9800 170034	Nähantrieb o.S.	sewing motor	750W; HoSing	
						M2	9800 580034	Schrittmotor	stepper motor	X-Achse (nur montiert lieferbar)	
						M2.1	0580 490194	Drehgeber k	encoder		
						M3	9800 580038	Schrittmotor	stepper motor	Y-Achse (nur montiert lieferbar)	
						M3.1	0580 490194	Drehgeber k	encoder		
						M4	9800 580033	Schrittmotor	stepper motor	Z-Achse (nur montiert lieferbar)	
						M4.1	0580 490194	Drehgeber k	encoder		

</

9890 911001 B / 25

DÜRKOPP ADLER		Teilenummer		Familie		Kl. 911-210-3020; -6020; -6055		Bauschaltplan	
a		b		c		d		e	
01.0	2012-12-03	Cz	Geprüft	2010-08-02	Bearb.	2010-08-02	Datum	9890	911001 B
Änd.	Datum	Name	Norm						
Freigabe				Teilleiste		parts list		Blatt	
004.5/12								25 / 25	

DÜRKOPP ADLER AG

Potsdamer Straße 190

33719 Bielefeld

GERMANY

Phone +49 (0) 521 / 925-00

E-mail service@duerkopp-adler.com

www.duerkopp-adler.com

