

DAC basic/classic

Instructions de service

Version du logiciel: B02.6

IMPORTANT
LIRE ATTENTIVEMENT AVANT L'UTILISATION
CONSERVER POUR UNE CONSULTATION ULTÉRIEURE

Tous droits réservés.

Le présent document est la propriété intellectuelle de la société Dürkopp Adler AG et protégé par le droit d'auteur. Sans l'autorisation écrite et préalable de Dürkopp Adler AG, toute réutilisation même partielle de ces contenus est interdite.

Copyright © Dürkopp Adler AG - 2014

1	A propos de ces instructions	3
1.1	Domaine d'application de ces instructions	3
1.2	Groupe cible de ces instructions	3
1.3	Conventions des représentations - pictogrammes et signes.....	3
1.4	Documents supplémentaires	5
1.5	Responsabilité	5
1.5.1	Transport	6
1.5.2	Utilisation conforme à la destination.....	6
2	Sécurité	7
2.1	Consignes de sécurité générales	7
2.2	Mots de signalisation et pictogrammes dans les consignes de sécurité.....	8
3	Composants et fonctions	11
3.1	Unité de contrôle DAC basic/classic	11
3.2	Panneau de commande OP1000	14
3.2.1	Afficheur	15
3.2.2	Touches.....	15
3.3	Transmetteur de valeur de vitesse	19
4	Réglages individuels.....	21
4.1	Première mise en service	21
4.2	Allumer l'unité de contrôle	22
4.3	Vérifier la classe de machine	23
4.4	Positions.....	23
4.4.1	Régler la position de référence	23
4.4.2	Régler le ressort de tension 1	24
4.4.3	Régler la position 2.....	24
4.4.4	Régler la position de relèvement.....	25
4.4.5	Régler la position d'enfilage	25
4.5	Calibrer la pédale	26
4.6	Éteindre l'unité de contrôle	30
5	Réglages de service par le logiciel.....	31
5.1	Utilisation avancée	31
5.1.1	Changer le niveau d'utilisateur	31
5.1.2	Activer / désactiver le verrouillage de touches	32
5.2	Réglages du fil.....	33
5.2.1	Activer le multiple arrêt initial comme programme de reprise.....	34
5.2.2	Régler le démarrage en douceur.....	34
5.2.3	Régler la levée du pied presseur.....	35
5.2.4	Régler la barrière lumineuse	36
5.3	Régler la touche de fonction.....	37

5.4	Modules de fonction	37
5.4.1	Régler le module de fonction 1	37
5.4.2	Régler le module de fonction 2	38
5.4.3	Régler le module de fonction 3	38
5.5	Mémoriser et télécharger des données	38
5.5.1	Mémoriser des données	38
5.5.2	Télécharger des données	39
5.5.3	Effectuer une réinitialisation	40
6	Connexion électrique	41
6.1	Raccordement électrique	41
6.2	Raccorder la lampe de couture	41
7	Mise à jour du logiciel	43
7.1	Vérifier la version	43
7.2	Effectuer la mise à jour	44
8	Inspection	47
8.1	Tester l'entrée analogique	47
8.2	Tester l'entrée numérique	48
8.3	Tester la sortie numérique	49
8.4	Test FLASH	49
9	Mise au rebut	51
10	Données techniques	53
11	Dépannage	55
11.1	Messages d'erreur	55
11.2	Service après-vente	56
12	Annexe	57

1 A propos de ces instructions

Ces instructions de service de la **DAC basic/classic** ont été élaboré avec un grand soin. Elles contiennent des informations et des renseignements vous permettant d'assurer un fonctionnement en toute sécurité pour de longues années.

Si vous constatez des inexactitudes ou souhaitez des améliorations, veuillez nous contacter ( 11.2 *Service après-vente*, p. 56).

Considérez ces instructions comme partie intégrante du produit et gardez les dans un endroit facilement accessible. Lisez intégralement les instructions avant la première utilisation de l'unité de contrôle. Passez le produit à une tierce personne avec la notice d'instructions.

Les instructions de service sont fournies ensemble avec les instructions d'utilisation et une liste de paramètres.

1.1 Domaine d'application de ces instructions

Ces instructions décrivent l'installation et l'utilisation conforme à sa destination de l'unité de contrôle **DAC basic/classic**.

1.2 Groupe cible de ces instructions

Les instructions de services s'adressent :

- Au personnel qualifié :
Ce groupe de personne a reçu une formation adéquate pour pouvoir assurer l'entretien et réparer l'unité de contrôle.

En ce qui concerne la qualification minimale et d'autres conditions relative au personnel, veuillez prendre également note du chapitre  2 *Sécurité*, p. 7.

1.3 Conventions des représentations - pictogrammes et signes

Pour faciliter la compréhension, différentes informations sont représentées ou soulignées dans ces instructions par les signes suivantes :

**Réglage correct**

Indique le réglage correct

**Pannes**

Indique les pannes qui peuvent survenir lors d'un mauvais réglage.

**Protection**

Indique quelles protections doivent être démontées afin d'accéder aux éléments à régler.

**Déroulement d'actions lors de l'opération (couture et préparation)****Déroulement d'actions lors du service, maintenance et montage****Déroulement d'actions à travers le panneau de commande pour le logiciel**

Les actions individuelles sont numérotées :

1. 1. Première étape
 2. 2. Deuxième étape
 - ...
- Il faut absolument respecter la séquence des étapes.
- Des énumérations sont pourvues de points.

**Résultat d'une action**

Changement à la machine ou à l'affichage

**Important**

Prêtez particulièrement attention à ceci lors d'une étape.

**Information**

Des informations supplémentaires par exemple concernant une possibilité d'opération alternative.

**Séquence**

Indique quels travaux doivent être effectués avant ou après un réglage.

Références

 Une référence à une autre partie du document suivra.

Sécurité Des consignes de sécurité importantes pour l'utilisateur de la machine sont identifiées de manière spécifique. Comme la sécurité a une importance particulière, les signaux de sécurité, les niveaux de dangers et leurs mots de signalisation sont décrits séparément dans le chapitre  2 *Sécurité*, p. 7.

Indications de position Si une illustration n'indique pas clairement la position, son indication par les termes *à droite* ou *à gauche* se rapporte toujours au point de vue de l'opérateur.

1.4 Documents supplémentaires

La machine contient des composants intégrés provenant d'autres fabricants. Pour ces pièces achetées, les fabricants respectifs ont réalisé une évaluation des risques et déclaré la conformité de la conception avec les normes européennes et nationales en vigueur. L'utilisation conforme à la destination de ces composants intégrés est décrite dans chacune des instructions respectives de chaque fabricant.

1.5 Responsabilité

Toutes les indications et consignes figurant dans les présentes instructions ont été rédigées en tenant compte des dernières évolutions techniques ainsi que des normes et règlements en vigueur.

Le fabricant ne pourra être tenu responsable de dommages résultants de:

- Casse et dommages liés au transport
- Non-respect des instructions
- Utilisation non conforme à l'usage prévu
- Modifications non autorisées de la machine
- Emploi de personnel non qualifié
- L'utilisation de pièces de rechange non approuvées

1.5.1 Transport

Dürkopp Adler décline toute responsabilité pour les casses et dommages liés au transport. Vérifiez la livraison dès la réception. Adressez vous au dernier transporteur en cas d'avarie. Cela est également valable même 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 lors de la constatation du dommage. Cela permet de garantir vos droits vis à vis du transporteur.

Avisez Dürkopp Adler immédiatement après réception de la livraison de toute autre réclamation.

1.5.2 Utilisation conforme à la destination

L'unité de contrôle **DAC basic/classic** ne constitue pas une unité à fonction individuelle mais est conçue pour être intégrée dans une machine à coudre (ci-après dénommée *machine*) (pour plus d'informations voir  *Déclaration de conformité*).

L'unité de contrôle est prévue pour un usage industriel.

L'unité de contrôle ne doit être exploitée que dans des locaux secs et bien entretenus.

Ne pas exploiter l'unité de contrôle en présence d'aérosols (spray) ou d'oxygène.

L'observation des conditions d'exploitation, de maintenance et d'entretien prescrites par le fabricant fait également partie de l'utilisation conforme à la destination.

Uniquement des personnes autorisées ont le droit d'utiliser l'unité de contrôle ( 2 *Sécurité*, p. 7).

ATTENTION



Possibilité de dommages matériels due à une utilisation non conforme à la destination !

Respecter toutes les consignes contenues dans les instructions.

2 Sécurité

Ce chapitre contient des instructions élémentaires pour votre sécurité. Lisez attentivement ces instructions avant de monter ou d'utiliser l'unité de contrôle. Suivez impérativement les indications données dans les consignes de sécurité. Le non-respect de ces instructions peut mener à des blessures graves et à des dégâts matériels.



2.1 Consignes de sécurité générales

N'utilisez l'unité de contrôle **DAC basic/classic** que de la façon décrite dans ces instructions.

Les instructions doivent à tout moment être accessible sur le lieu d'utilisation de l'unité de contrôle.

Les travaux sur les pièces sous tension ne sont pas admis.

L'unité de contrôle a été construite et vérifiée selon les règlements et normes de sécurité en vigueur et a quitté l'usine en parfait état de sécurité technique.

L'unité de contrôle **DAC basic/classic** ne fonctionne de manière sûre et fiable si elle est exploitée en respectant son emploi prévu ( 1.5.2 *Utilisation conforme à la destination*, p. 6).

Avant de quitter le poste de travail :

- Éteindre l'unité de contrôle
- Attendre l'arrêt de service de la machine
- Attendre que les voyants DEL s'éteignent

Obligations de l'exploitant

Veillez respecter les consignes de sécurité et les instructions préventives aux accidents en vigueur spécifique au pays ainsi que les dispositions légales concernant la sécurité de travail et la protection de l'environnement.

Tous les mises en garde et signaux de sécurité sur l'unité de contrôle doivent à tout moment être lisibles et ne doivent pas être enlevées. Les autocollants manquants ou endommagés doivent être immédiatement remplacés.

Exigences relatives au personnel Seulement un personnel qualifié est autorisé à assembler et installer l'unité de contrôle. Les personnes avec une formation adéquate en électronique et mécanique sont considérées comme personnel qualifié.

Seulement un personnel qualifié est autorisé à effectuer des travaux suivants :

- Travaux d'entretien
- Réparations
- Travaux sur l'équipement électrique

Uniquement des personnes autorisées ont le droit d'utiliser la machine. Chaque personne travaillant sur la machine fait partie du personnel opérateur. Le personnel opérateur doit avoir compris les instructions avant de se mettre à travailler avec la machine.

Installation L'installation et la mise en service de l'unité de contrôle doit être effectué soigneusement par un personnel qualifié afin d'éviter tout risque pour la santé du personnel opérateur.

Le câble de raccordement doit être équipé d'une fiche de secteur autorisée à l'usage dans le pays particulier. Seuls des électriciens qualifiés sont habilités à raccorder la fiche de secteur au câble.

Fonctionnement Assurez-vous pendant l'utilisation que l'unité de contrôle ne présente pas de dommages visibles.

Arrêtez tout travail si vous remarquez des changements. Informez le supérieur hiérarchique de tout changement.

Une unité de contrôle endommagée ne doit plus être utilisée.

Des modifications ou transformations à l'unité de contrôle ne sont pas autorisées.

2.2 Mots de signalisation et pictogrammes dans les consignes de sécurité

Les messages de mise en garde sont encadrées par des barres en couleur. Les couleurs indiquent la gravité du danger. Les mots de signalisation indiquant la gravité du danger :

Mots de signalisation Les mots de signalisation et le risque qu'ils décrivent :

Mot de signalisation	Risque
AVERTISSEMENT	Exécuter cette manipulation peut avoir des conséquences graves ou dangereuses.
ATTENTION	Exécuter cette manipulation a des conséquences non-désirées comme la perte de données ou les dommages matériels.
AVIS	Des renseignements supplémentaires, qui facilitent la manipulation.

Pictogrammes Lorsque des personnes sont en risque les pictogrammes suivants signalent la nature du risque encouru :

Pictogramme	Nature du risque
	Danger général
	Électrocution
	Objets pointus
	Écrasement
	Dégâts causés à l'environnement

Exemples Exemples de consignes de sécurité dans le texte :

AVERTISSEMENT



Nature et source du danger !

Conséquences du non-respect.

Mesures à prendre pour écarter le danger.

- ↳ Voici un avertissement de danger dont le non-respect peut entraîner des conséquences graves ou dangereuses.

ATTENTION



Nature et source du danger !

Conséquences du non-respect.

Mesures à prendre pour écarter le danger.

- ↳ Voici un avertissement de danger dont le non-respect peut entraîner des conséquences non-désirées comme la perte des données ou des dommages matériels.

AVIS

Renseignement.

- ↳ Voici un renseignement supplémentaire, qui facilite la manipulation.

3 Composants et fonctions

L'unité de contrôle **DAC basic/classic** se constitue lors de la livraison des composants suivants :

- Panneau de commande **OP1000**
- Éléments de fixation
- Tringle pour la pédale
- Transmetteur de valeur de vitesse
- Unité de contrôle **DAC basic** ou **DAC classic**

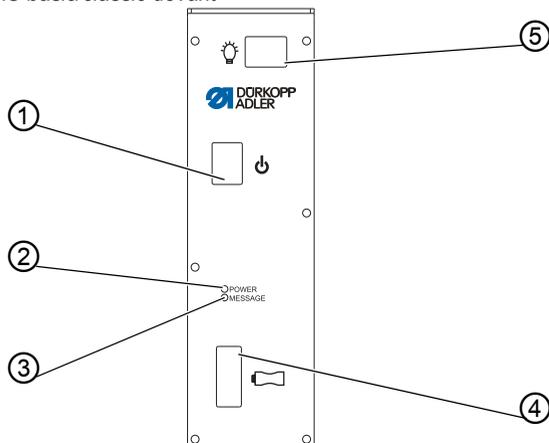
3.1 Unité de contrôle DAC basic/classic

L'unité de contrôle existe en deux versions différentes :

- **DAC basic**
- **DAC classic**

L'unité de contrôle **DAC classic** dispose de plus d'entrées et de sorties sur la face arrière que la **DAC basic**.

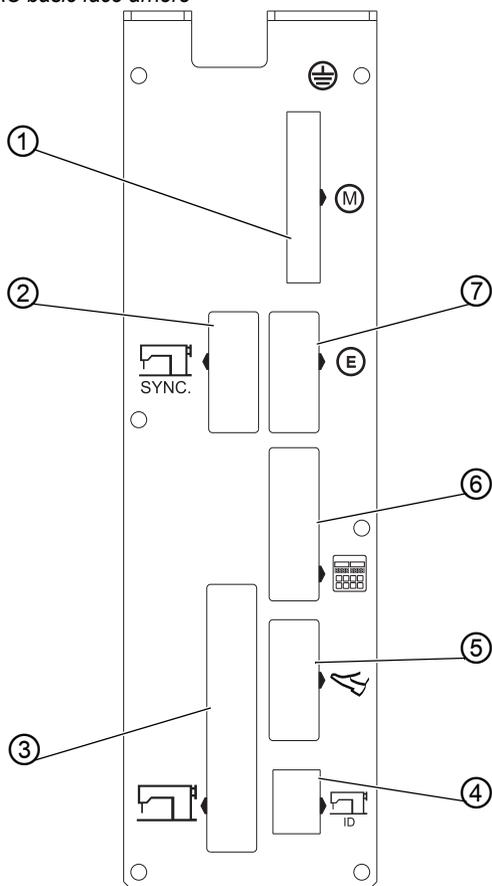
Fig. 1: DAC basic/classic devant



- (1)- Interrupteur principal
(2)- DEL ALIMENTATION
(3)- DEL MESSAGE

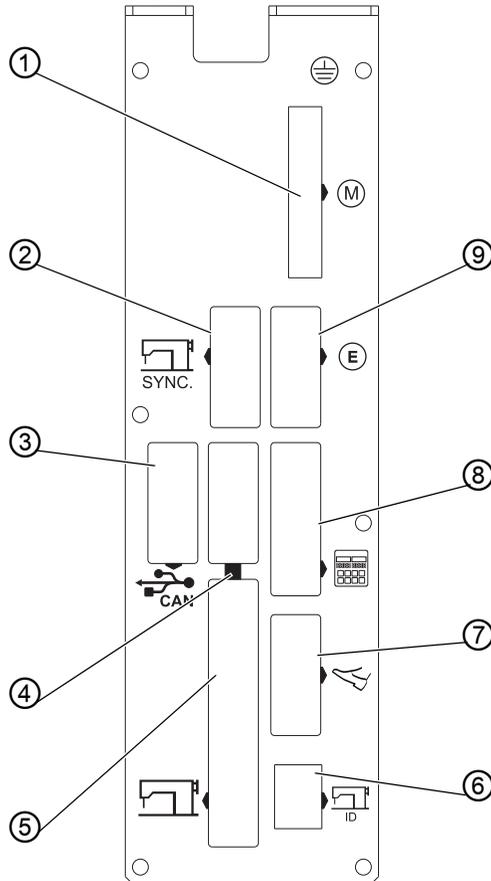
- (4)- Port pour dongle
(5)- Interrupteur pour lampe de cou-
ture

Fig. 2: DAC basic face arrière



- | | |
|--------------------------------------|---|
| (1)- Raccordement pour moteur | (5)- Raccordement pour pédale |
| (2)- Raccordement pour synchroniseur | (6)- Raccordement pour panneau de commande |
| (3)- Raccordement pour machine | (7)- Raccordement pour l'encodeur du moteur |
| (4)- Raccordement pour ID de machine | |

Fig. 3: DAC classic face arrière



- | | |
|--|---|
| (1)- Raccordement pour moteur | (6)- Raccordement pour ID de machine |
| (2)- Raccordement pour synchroniseur | (7)- Raccordement pour pédale |
| (3)- Raccordement pour CAN | (8)- Raccordement pour panneau de commande |
| (4)- Raccordement pour entrée supplémentaire | (9)- Raccordement pour l'encodeur du moteur |
| (5)- Raccordement pour machine | |

3.2 Panneau de commande OP1000

Le panneau de commande situé sur la partie supérieure de la machine est connecté à l'unité de contrôle.

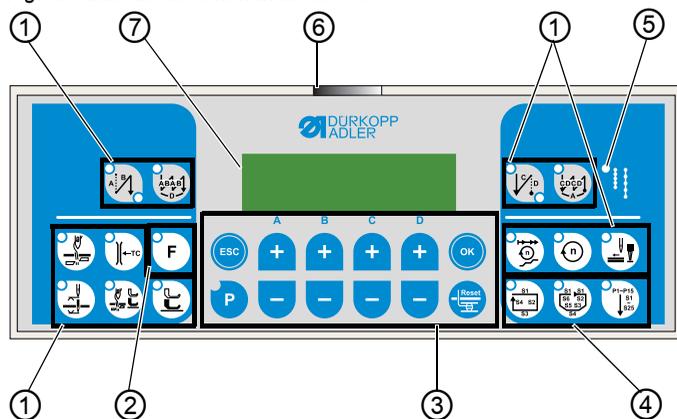
Le panneau de commande se constitue des composants suivants :

- Afficheur
- Touches

A travers le panneau de commande vous pouvez :

- utiliser des groupes de touches pour appeler les fonctions de la machine
- relever les messages de service et d'erreur (📖 p. 55)

Fig. 4: Panneau de commande OP1000



- | | |
|---|---|
| (1)- Groupe de touches « fil » | (5)- DEL pour la deuxième longueur de point |
| (2)- Touche de fonction | (6)- DEL ALIMENTATION |
| (3)- Groupe de touches « programmation » | (7)- Afficheur |
| (4)- Groupe de touches « programme de couture » | |

3.2.1 Afficheur

L'afficheur est divisé en :

- *niveaux d'utilisateur*
- *catégories*
- *paramètres* ( *Liste des paramètres*)

Fig. 5: Exemple d'un affichage



(A) - Niveau d'utilisateur

(D) - Paramètre

(B) - Catégorie

Parmi les niveaux d'utilisateur comptent :

- *o* (opérateurs)
- *t* (techniciens)

Parmi les catégories comptent les fonctions avancées de la machine suivantes :

- Contrôle de la production (par exemple compteur de points pour canette)
- Refroidissement d'aiguille
- Barrière lumineuse

Les paramètres sont indiqués par un nombre entre 00-99.

3.2.2 Touches

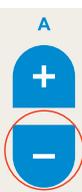
Les touches sont réparties dans les groupes suivants :

- Fil
- Programmation
- Programme de couture

Touches et fonctions du panneau OP1000

Pos.	Touche	Fonction
①	Groupe de touches « fil »	
	 Arrêt initial	<ul style="list-style-type: none"> • Règle l'arrêt initial
	 Multiple arrêt initial	<ul style="list-style-type: none"> • Règle le multiple arrêt initial
	 Arrêt final	<ul style="list-style-type: none"> • Règle l'arrêt final
	 Multiple arrêt final	<ul style="list-style-type: none"> • Règle le multiple arrêt final
	 Coupe-fil	<ul style="list-style-type: none"> • Active ou désactive le coupe-fil
	 Pince-fil	<ul style="list-style-type: none"> • Active ou désactive le pince-fil
	 Position de l'aiguille après la fin de couture	<ul style="list-style-type: none"> • Règle la position de l'aiguille après la fin de couture
	 Levée du pied presseur après fonction coupe-fil	<ul style="list-style-type: none"> • Active ou désactive la levée du pied presseur après fonction coupe-fil
	 Levée du pied presseur après fin de couture	<ul style="list-style-type: none"> • Active ou désactive la levée du pied presseur après fin de couture
	 Démarrage en douceur	<ul style="list-style-type: none"> • Active ou désactive le démarrage en douceur

Pos.	Touche	Fonction
	 Vitesse	<ul style="list-style-type: none"> • Réduit la vitesse du moteur
②	 Touche de fonction	<ul style="list-style-type: none"> • Active ou désactive une fonction quelconque attribuée au préalable
③	Groupe de touches « programmation »	
	 ESC	<ul style="list-style-type: none"> • Termine le mode de réglage
	 A+	<ul style="list-style-type: none"> • Agrandit paramètres • Change de niveau d'utilisateurs • Sélectionne sous-programme
	 B+	<ul style="list-style-type: none"> • Agrandit paramètres • Change dans la catégorie au-dessus • Sélectionne sous-programme
	 C+	<ul style="list-style-type: none"> • Agrandit paramètres • Sélectionne sous-programme
	 D+	<ul style="list-style-type: none"> • Agrandit paramètres • Sélectionne sous-programme
	 OK	<ul style="list-style-type: none"> • Appelle ou sauvegarde paramètres

Pos.	Touche	Fonction
	 P	<ul style="list-style-type: none"> • Lance ou termine le mode de réglage
	 A-	<ul style="list-style-type: none"> • Réduit paramètres • Change de niveau d'utilisateurs • Sélectionne sous-programme
	 B-	<ul style="list-style-type: none"> • Réduit paramètres • Change dans la catégorie en dessous • Sélectionne sous-programme
	 C-	<ul style="list-style-type: none"> • Réduit paramètres • Sélectionne sous-programme
	 D-	<ul style="list-style-type: none"> • Réduit paramètres • Sélectionne sous-programme
	 Reset	<ul style="list-style-type: none"> • Remet le compteur (de pièces) à zéro

Pos.	Touche	Fonction
④	Groupe de touches « programme de couture »	
	 Programme de couture I	<ul style="list-style-type: none"> • Active le programme de couture I
	 Programme de couture II	<ul style="list-style-type: none"> • Active le programme de couture II
	 Programme de couture III	<ul style="list-style-type: none"> • Règle le programme de couture III

3.3 Transmetteur de valeur de vitesse

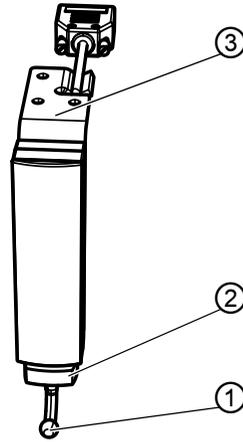
Le transmetteur de valeur de vitesse transforme les valeurs provenant de la pédale en valeur de tension. Le transmetteur de valeur de vitesse dicte la vitesse et lance le dispositif coupe-fil ou la levée du pied presseur.

Le transmetteur de valeur de vitesse est fixé sous le bâti par un équerre de fixation.

Le transmetteur de valeur de vitesse comprend :

- une tige de traction/compression (1) qui est attachée avec un triangle à la pédale de la machine
- une précontrainte par ressort (2) à laquelle on peut effectuer 3 réglages différents pour le tige de traction et compression (aucun, quart de tour ou huitième de tour)

Fig. 6: Transmetteur de valeur de vitesse



(1)- Tige de traction/compression
(2)- Précontrainte par ressort

(3)- Éléments de fixation

4 Réglages individuels

Veillez effectuer les réglages individuels suivants pour chaque machine:

4.1 Première mise en service

Veillez respecter impérativement le chapitre  2 *Sécurité*, p. 7 avant la première mise en service de l'unité de contrôle **DAC basic/classic**.

ATTENTION



Risque de surcharge due à un mauvais raccordement !

Possibilité de panne matérielle.

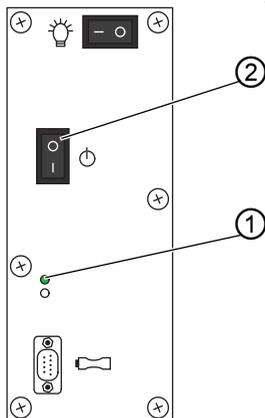
Faire fonctionner des appareils ou accessoires supplémentaires sur l'unité de contrôle uniquement avec très basse tension.

Veillez particulièrement à :

- la sélection de la classe de machine
- le réglage des positions

4.2 Allumer l'unité de contrôle

Abb. 7: Alimentation électrique



- (1) - DEL ALIMENTATION
(2) - Interrupteur principale



1. Au panneau de commande appuyer sur les touches  et  simultanément.
2. Appuyer sur la partie inférieure de l'interrupteur principale (2) pour le mettre en position I.
 - ↳ Le voyant DEL ALIMENTATION (1) s'allume. Au panneau de commande le voyant DEL ALIMENTATION s'allume en vert.
3. Relâcher les touches  et .
4. Appuyer sur la touche $\Delta+$.
 - ↳ Vous accédez au niveau technicien.

AVIS

L'accès au niveau technicien reste actif aussi longtemps que l'unité de contrôle est allumée.

Vous pouvez effectuer des réglages individuels.

4.3 Vérifier la classe de machine

L'ID de machine contient au départ de l'usine toutes les fonctions de base spécifiques à la tête de machine. Vérifier pour votre sécurité si la classe de machine sélectionnée est en accord avec l'autocollant indiquant le numéro de série.

Faites afficher la classe de machine de la manière suivante :



1. Appeler le paramètre $t\ 51\ 04$.



2. Appuyer sur .

Si l'afficheur n'indique pas la bonne classe de machine, vous aurez besoin d'un dongle avec la version récente du logiciel afin de changer la classe de machine ( 7.2 *Effectuer la mise à jour*, p. 44).

4.4 Positions

Après l'installation vous devez régler les positions suivantes :

- Position de référence
- Position 1
- Position 2
- Position de relèvement
- Position d'enfilage

4.4.1 Régler la position de référence

La position de référence crée un lien entre le synchroniseur et la position mécanique réelle.

Réglez la position de référence de la manière suivante :



1. Appeler le paramètre $t\ 08\ 10$.



2. Appuyer sur .

↳ L'afficheur montrera *Syn? :*

3. Tourner le volant à main.

↳ L'afficheur montrera *Ref. Pos? :*

4. Tourner le volant à main dans le sens du déplacement de l'aiguille vers la plaque à aiguille.

5. Confirmer en appuyant sur  .

4.4.2 Régler le ressort de tension 1

Position 1 (position basse) désigne la position, où l'aiguille de la machine est baissé.

Réglez la position 1 de la manière suivante :



1. Appeler le paramètre $t \ 08 \ 12$.

2. Appuyer sur  .

↳ Le voyant DEL de la touche  clignotera. Sur l'afficheur apparaîtra la position pré-réglée à l'usine.

3. Tourner le volant à main dans le sens du déplacement de l'aiguille vers la plaque à aiguille jusqu'à ce que la position désirée est atteinte.

4. Confirmer en appuyant sur  .



Information

Vous pouvez régler les valeurs pour les positions pas uniquement par le volant à main mais également à travers les touches + et/ou - (sauf A).

4.4.3 Régler la position 2

Position 2 (position haute) désigne la position, où l'aiguille de la machine est élevée.

Réglez la position 2 de la manière suivante :



1. Appeler le paramètre $t \ 08 \ 13$.

2. Appuyer sur .
- ↳ Le voyant DEL de la touche  clignotera. Sur l'afficheur apparaîtra la position pré-réglée à l'usine.
3. Tourner le volant à main dans le sens du déplacement de l'aiguille vers la plaque à aiguille jusqu'à ce que la position désirée est atteinte.
4. Confirmer en appuyant sur .

4.4.4 Régler la position de relèvement

La position de relèvement sert à trouver l'endroit exact pour la première piqûre de l'aiguille au début de la couture.



Important

La fonction « position de relèvement » doit être attribuée à la touche de fonction au préalable ( 5.3 Régler la touche de fonction, p. 37).

Réglez la position de relèvement de la manière suivante :



1. Appeler le paramètre *t 08 14*.
2. Appuyer sur .
- ↳ Le voyant DEL de la touche  clignotera. Sur l'afficheur apparaîtra la position pré-réglée à l'usine.
3. Tourner le volant à main dans le sens du déplacement de l'aiguille vers la plaque à aiguille jusqu'à ce que la position désirée est atteinte.
4. Confirmer en appuyant sur .

4.4.5 Régler la position d'enfilage

La position d'enfilage sert à enfiler le fil à coudre sans que la machine démarre la couture. Toutes les fonctions de machine sont bloquées lorsque l'enfilage assisté est activé.



Important

La fonction « position d'enfilage » doit être attribuée à la touche de fonction au préalable (📖 5.3 *Régler la touche de fonction*, p. 37).

Réglez la position d'enfilage :



1. Appeler le paramètre *t 08 15*.

2. Appuyer sur  .

🔊 Le voyant DEL de la touche  clignotera. Sur l'afficheur apparaîtra la position pré-réglée à l'usine.

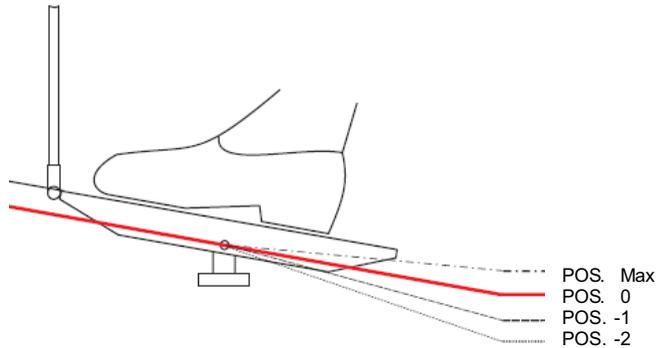
3. Tourner le volant à main dans le sens du déplacement de l'aiguille vers la plaque à aiguille jusqu'à ce que la position désirée est atteinte.

4. Confirmer en appuyant sur  .

4.5 Calibrer la pédale

Après le montage du transmetteur de valeur de vitesse, la pédale nécessite une calibration. De plus, il est possible de définir une courbe de vitesse, qui influence l'accélération de la tête de machine. La courbe de vitesse se rapporte à la vitesse maximale et minimale réglée ainsi qu'aux positions de pédale suivantes.

Abb. 8: Positions de la pédale



Calibrez la pédale de la manière suivante :



1. Appeler le paramètre *t 08 20*.

2. Appuyer sur .

↳ Le voyant DEL de la touche  clignotera. L'afficheur montrera *POS -2?*.

3. Ramener la pédale en position -2.

4. Confirmer en appuyant sur .

↳ L'afficheur montrera *POS -1?*.

5. Ramener la pédale en position -1.

6. Confirmer en appuyant sur .

↳ L'afficheur montrera *POS -0?*.

7. Ramener la pédale en position -0.

8. Confirmer en appuyant sur .

↳ L'afficheur montrera *POS Max?*.

9. Ramener la pédale complètement vers l'avant.

10. Appuyer sur  .

↳ L'afficheur retourne au paramètre *t 08 20*.

Vous pouvez naviguer vers le prochain paramètre afin d'ajuster les niveaux d'accélération de la pédale.

Ajuster les niveaux d'accélération de la pédale

A travers les niveaux d'accélération, vous pouvez déterminer en combien de temps la vitesse maximale sera atteinte. Le moins de niveaux d'accélération de la pédale que vous saisissez, le plus vite la vitesse maximale sera atteinte.

Ajustez les niveaux d'accélération de la pédale de la manière suivante :

1. Appeler le paramètre *t 08 21*.

2. Appuyer sur  .

↳ Le voyant DEL de la touche  clignotera. Sur l'afficheur apparaîtra le nombre de niveaux d'accélération de la pédale courant.

3. Appuyer sur la touche *D+* ou *D-* de façon répétée jusqu'à ce que le nombre désiré soit affiché.

4. Confirmer en appuyant sur  .

Vous pouvez naviguer vers le prochain paramètre afin d'ajuster la courbe de vitesse.

Ajuster la courbe de vitesse

Ajustez la courbe de vitesse de la manière suivante :

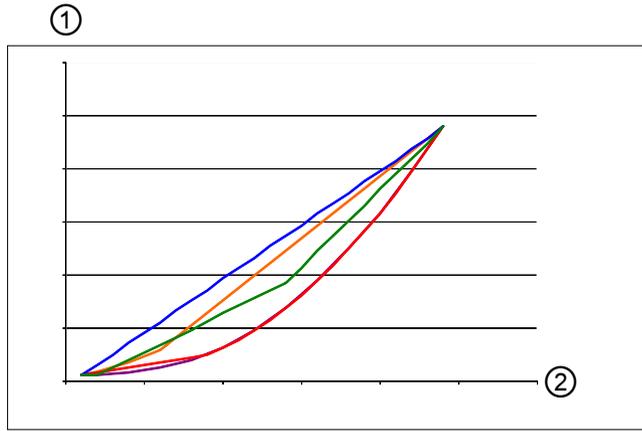
1. Appeler le paramètre *t 08 22*.



2. Appuyer sur .

 Le voyant DEL de la touche  clignotera. Sur l'afficheur apparaîtra la valeur de la courbe de vitesse courante.

Abb. 9: Courbes de vitesse



(1)- Vitesse pédale
(2)- Niveaux d'accélération de la

Si la valeur désirée ne s'affiche pas :

Appuyer sur la touche *D+* de manière répétée jusqu'à ce que la valeur désirée sera affiché :

3. Confirmer en appuyant sur .

Si vous ne souhaitez plus effectuer d'autres réglages, quittez le

mode réglage en appuyant sur .

4.6 Éteindre l'unité de contrôle

AVERTISSEMENT



Risque de blessures perforantes dû à un démarrage involontaire !

Peut provoquer des blessures mineures.

Débrancher la fiche d'alimentation avant de quitter le poste de travail

1. Éteindre l'unité de contrôle en fermant l'interrupteur principal.
 - ↳ *PowerOff* s'affichera.
Le voyant DEL ALIMENTATION au panneau de commande s'allume en rouge.
Le voyant DEL MESSAGE à l'unité de contrôle s'allume aussi en rouge.
Par la suite les voyants DEL s'éteignent.

5 Réglages de service par le logiciel

L'utilisation de l'unité de contrôle **DAC basic/classic** s'effectue exclusivement par le panneau de commande **OP1000**.

La connaissance des manipulations élémentaires est considéré comme acquise (voir  *Instructions d'utilisation*)

5.1 Utilisation avancée

Ce chapitre explique les manipulations avancées pour travailler avec l'unité de contrôle, y compris :

- Changer le niveau d'utilisateur
- Activer / désactiver le verrouillage de touches

5.1.1 Changer le niveau d'utilisateur

Uniquement le niveau opérateur est activé par défaut, ce qui vous interdit l'accès à de nombreuses fonctions. Accédez donc au niveau technicien.

Accédez au niveau technicien de la manière suivante :



Important

L'unité de contrôle doit être éteinte.

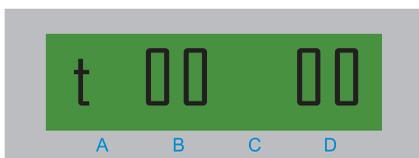


1. Appuyer sur les touches  et  simultanément.
2. Allumer l'unité de contrôle à l'interrupteur principal.
↳ Le voyant DEL ALIMENTATION s'allume. Au panneau de commande le voyant DEL ALIMENTATION s'allume en vert.
3. Relâcher les touches  et .
- ↳ L'afficheur montrera :



4. Appuyer sur la touche A+.

↳ L'afficheur montrera :



Vous accédez au niveau technicien.

Vous pouvez effectuer des réglages au panneau de commande.

5.1.2 Activer / désactiver le verrouillage de touches

En verrouillant des touches vous pouvez éviter que des groupes de touches soient utilisés (par inadvertance). Il est également possible de verrouiller les touches pour arrêt initial et final.

ATTENTION



Risque de restrictions gênante dû au verrouillage du groupe de touches *programmation* !

Le déverrouillage de touches nécessite une mise à jour du logiciel.

Activer le verrouillage pour des groupes de touches individuels

Voici un exemple pour démontrer comment activer le verrouillage pour des groupes de touches individuels

Verrouillez le groupe de touches *programme de couture* de la manière suivante :



1. Appuyer sur  .
↳ Le mode réglage est lancé.
2. Appeler le paramètre *t 52 43*.
3. Appuyer sur  .
↳ Le voyant DEL de la touche  clignotera. L'afficheur montrera *0*.
4. Appuyer sur la touche *D+*.
↳ L'afficheur montrera *1*.
- ↳ Confirmer votre choix en appuyant sur  .
↳ Le groupe de touches *programme de couture* est verrouillé.
5. Quitter le mode réglage en appuyant sur la touche  .
↳ L'afficheur montrera *Ready*.

Pour désactiver le verrouillage, remettez dans la catégorie *52* le paramètre *43* à *0*.

Information

Pour verrouiller d'autres groupes de touches, consultez la  *Liste des paramètres*.

5.2 Réglages du fil

Pour les réglages du groupe de touches *fil*, on part du principe que vous vous trouvez déjà dans le mode réglage. Vous pouvez effectuer les réglages suivants :

- Programme de reprise
- Démarrage en douceur
- Levage du pied presseur
- Barrière lumineuse (si disponible)

5.2.1 Activer le multiple arrêt initial comme programme de reprise

S'il est prévu que le personnel opérateur utilise le multiple arrêt initial comme programme de reprise, vous devriez activer cette fonction.

Activez le multiple arrêt initial comme programme de reprise de la manière suivante :



1. Appeler le paramètre $t\ 00\ 23$.

2. Appuyer sur .

↳ L'afficheur montrera 0 .

3. Appuyer sur la touche $D+$.

↳ L'afficheur montrera 1 .

4. Confirmer votre choix en appuyant sur .

↳ Le programme de reprise est activé.

5.2.2 Régler le démarrage en douceur

Vous pouvez régler la vitesse pour laquelle le démarrage en douceur est activé.

Réglez le démarrage en douceur de la manière suivante :



1. Appeler le paramètre $t\ 05\ 01$.

2. Appuyer sur .

↳ Sur l'afficheur apparaîtra la vitesse pré-réglée à l'usine.

3. Appuyer sur la touche $D+$ de façon répétée jusqu'à ce que la vitesse désirée soit affichée.

4. Confirmer votre choix en appuyant sur .

5.2.3 Régler la levée du pied presseur

Vous pouvez régler, s'il y aura un retardement pour la levée du pied-presseur. En outre, vous pouvez régler la force de rétention de l'aimant pour la levée du pied-presseur.

Retard d'activation à l'arrêt de machine

Réglez le retard d'activation à l'arrêt de machine de la manière suivante :



1. Appeler le paramètre $t_{03.11}$.
2. Appuyer sur .
3. Appuyer sur la touche D_+ de façon répétée jusqu'à ce que le délai désiré soit affiché.
4. Confirmer votre choix en appuyant sur .

Vous pouvez régler le retard d'activation à la fin de la couture.

Retard d'activation à la fin de la couture

Réglez le retard d'activation à la fin de la couture de la manière suivante :

1. Appeler le paramètre $t_{03.12}$.
2. Appuyer sur .
3. Appuyer sur la touche D_+ de façon répétée jusqu'à ce que le délai désiré soit affiché.
4. Confirmer votre choix en appuyant sur .

Vous pouvez régler la force de rétention de l'aimant pour la levée du pied-presseur.

Force de rétention de l'aimant

Le pied-presseur est activé et soulevé entièrement par l'aimant. Après un certain temps, l'unité de contrôle change en activation partielle afin de réduire la charge.

ATTENTION



Risque de surcharge de l'aimant !

Possibilité de panne matérielle.

Respecter la durée de mise en circuit de l'aimant.

Ajustez la force de rétention de l'aimant de la manière suivante :



1. Appeler le paramètre $t_{03\ 51}$.
2. Appuyer sur  .
3. Appuyer sur la touche $D+$ de façon répétée jusqu'à ce que le rapport cyclique pour le délai t_1 désiré soit affiché.
La valeur de 100 correspond à l'activation totale.
4. Confirmer votre choix en appuyant sur  .
5. Appeler le paramètre $t_{03\ 53}$.
6. Appuyer sur  .
7. Appuyer sur la touche $D+$ de façon répétée jusqu'à ce que le rapport cyclique pour le délai t_2 désiré soit affiché.
8. Confirmer votre choix en appuyant sur  .

5.2.4 Régler la barrière lumineuse

Activer le filtre pour tissu à maille

Le filtre pour tissu à maille empêche un déclenchement précoce de la barrière lumineuse.

Activez le filtre pour tissu à maille de la manière suivante :



1. Appeler le paramètre $t_{16\ 03}$.
 2. Appuyer sur  .
- ↳ L'afficheur montrera 0 .

3. Appuyer sur la touche $D+$.
- ↳ L'afficheur montrera 1.

4. Confirmer votre choix en appuyant sur .

5.3 Régler la touche de fonction

La touche de fonction  peut être personnalisée avec vos fonctions préférées. La fonction qui sera activée à travers la touche de fonction est réglée en usine et dépend de la classe de machine. Vous pouvez changer ce réglage.

Voici un exemple pour démontrer comment attribuer un module de fonction à la touche de fonction.

Activez le module de fonction 1 de la manière suivante:



1. Appeler le paramètre $t\ 52\ 20$.
 2. Appuyer sur .
 3. Appuyer sur la touche $D+$ de manière répétée jusqu'à ce que β sera affiché :
 4. Confirmer votre choix en appuyant sur .
- ↳ Sur l'afficheur apparaîtra automatiquement le message  *Régler le module de fonction 1, p. 37.*

Dans le paragraphe suivant, vous allez apprendre comment déterminer les fonctions de machine à activer à travers les modules de fonction.

5.4 Modules de fonction

5.4.1 Régler le module de fonction 1

1. Appeler le paramètre $t\ 11\ 00$.

2. Appuyer sur  .
3. Appuyer sur la touche *D+* de façon répétée jusqu'à ce que la fonction de machine désirée soit affiché.
4. Confirmer votre choix en appuyant sur  .

5.4.2 Régler le module de fonction 2

1. Utiliser le paramètre *t 11 30*.

5.4.3 Régler le module de fonction 3

1. Utiliser le paramètre *t 11 60*.

5.5 Mémoriser et télécharger des données

Avec un dongle (voir  *Instructions d'utilisation, Équipements en option*) vous pouvez mémoriser ou télécharger des données de coutures ou des programmes de couture.

5.5.1 Mémoriser des données

1. Connecter un dongle du type **DATA**.
2. Appeler le paramètre *t 51 11*.
3. Appuyer sur  .
4. Appuyer sur la touche *D+* de manière répétée jusqu'à ce que *1* sera affiché :



5. Confirmer votre choix en appuyant sur  .
- ↳ Les données de couture sont mémorisées sur le dongle. L'afficheur montre les messages *Store* et *Pl. Wait!*. Le voyant DEL MESSAGE clignote tant que le processus est en cours.
6. Appuyer sur la touche *D+* de manière répétée jusqu'à ce que

3 sera affiché :

7. Confirmer votre choix en appuyant sur  .
- ↳ Les programmes de couture sont mémorisés sur le dongle. L'afficheur montre les messages *Store* et *Pl. Wait!*. Le voyant DEL MESSAGE clignote tant que le processus est en cours.

ATTENTION



Annulation de la mémorisation par un retrait prématuré du dongle !

Perte des données.

Retirer le dongle uniquement après que le voyant DEL MESSAGE soit éteint.

8. Retirer le dongle quand le voyant DEL MESSAGE s'éteigne.

5.5.2 Télécharger des données

1. Connecter un dongle du type **DATA**.



2. Appeler le paramètre *t 51 10*.

3. Appuyer sur  .
4. Appuyer sur la touche *D+* de manière répétée jusqu'à ce que *1* sera affiché :

5. Confirmer votre choix en appuyant sur  .
- ↳ Les données de coutures sont téléchargées à partir du dongle. L'afficheur montrera *Load...* et *Pl. Wait!*. Le voyant DEL MESSAGE clignote tant que le processus est en cours.
6. Appuyer sur la touche *D+* de manière répétée jusqu'à ce que *3* sera affiché :

7. Confirmer votre choix en appuyant sur  .
- ↳ Les programmes de couture sont téléchargés à partir du dongle.

L'afficheur montrera *Load...* et *Pl. Wait!*.

Le voyant DEL MESSAGE clignote tant que le processus est en cours.

8. Retirer le dongle quand le voyant DEL MESSAGE s'éteint et le paramètre est affiché.

Si les données du dongle ne sont pas utilisables, vous pouvez effectuer une réinitialisation complète, c'est à dire remettre l'unité de contrôle au réglage d'usine.

5.5.3 Effectuer une réinitialisation



1. Appeler le paramètre *t 51 10*.



2. Appuyer sur cette touche.

3. Appuyer sur la touche *D+* de manière répétée jusqu'à ce que *4* sera affiché :

4. Confirmer votre choix en appuyant sur .

↳ Les réglages d'usine sont chargés à partir du ID de machine
L'afficheur montrera *Load...* et *Pl. Wait!*.

Le voyant DEL MESSAGE clignote tant que le processus est en cours.

5. Éteindre l'unité de contrôle quand le voyant DEL MESSAGE s'éteint et le paramètre est affiché.

6 Connexion électrique

AVERTISSEMENT



Danger d'électrocution provoqué par des pièces conductrices sous tension !

Danger de mort !

UNIQUEMENT du personnel qualifié ou des personnes ayant reçues une formation adéquate peuvent effectuer des travaux sur l'équipement électrique.

6.1 Raccordement électrique

Raccorder l'unité de contrôle à un réseau électrique de tension alternative avec liaison vers la terre selon le schéma de câblage ( *Annexe*, p. 57). Utiliser pour le raccordement une fiche électrique multipolaire avec contact de protection (9850 001313). Les réseaux suivants sont appropriés pour le raccordement électrique :

- Réseau TN
- Réseau TT
- Réseau IT



6.2 Raccorder la lampe de couture

L'unité de contrôle permet de brancher différentes lampes de couture, qui s'allument à travers l'interrupteur sur la face avant ( 3.1 *Unité de contrôle DAC basic/classic*, p. 11).

Les connexions suivantes sont disponibles :

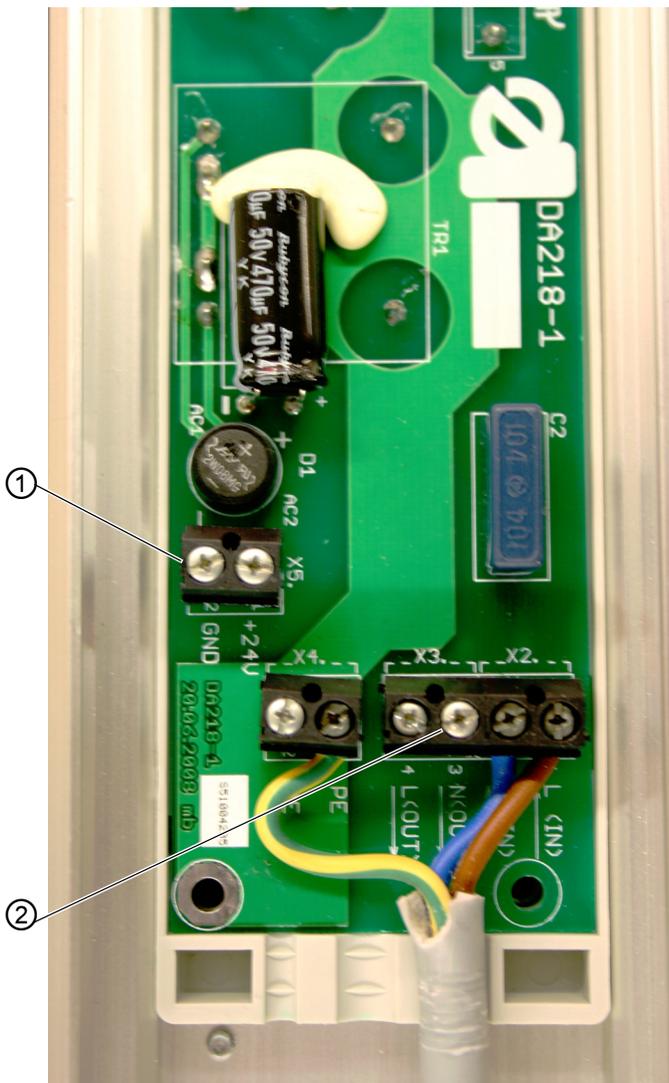
- Borne X5 (24 V)
- Borne X3 (230 V)
- Borne X4 (conducteur de protection)



Important

La borne X5 est prévue exclusivement pour les lampes de couture Dürkopp Adler assorties à la machine.

Abb. 10: Raccordements à l'unité de contrôle



- (1)- Raccordement pour 24 V
- (2)- Raccordement pour 230 V

7 Mise à jour du logiciel

Il est possible de mettre à jour le logiciel de l'unité de contrôle **DAC basic/classic** ainsi que les paramètres standards de la machine.

Pour une mise à jour du logiciel vous avez besoin d'un dongle (voir  *Instructions d'utilisation, Équipements en option*) et le programme **Dongle Copy**.

Vous trouverez ces équipements en option à votre disposition sur le [Site Web de Dürkopp Adler](#) :



Veillez respecter cet **ordre** :

1. Vérifier la version
2. Éteindre l'unité de contrôle
3. Effectuer la mise à jour

7.1 Vérifier la version

L'unité de contrôle vous permet de vérifier si la version du logiciel est la plus récente.

Vérifiez la version du logiciel installé de la manière suivante.



1. Appeler le paramètre $t \ 51 \ 00$.

2. Appuyer sur  .
 - ↳ Sur l'afficheur apparaîtra le type de l'unité de contrôle branchée.
3. Appuyer sur  .
 - ↳ Sur l'afficheur apparaîtra la version du logiciel.
4. Appuyer sur  .
 - ↳ La date de sortie (AAAA,MM,JJ) apparaîtra sur l'afficheur.

Vous pouvez éteindre l'unité de contrôle afin d'effectuer la mise à jour. N'effectuez pas de mise à jour si la version installée est plus récente que celle sur le dongle.

AVIS

Vous pouvez consulter la version sur le dongle à travers le programme **Dongle Copy**.

7.2 Effectuer la mise à jour

ATTENTION



Le dongle écrasera la version installée !

Perte des données.

Vérifier la version installée avant la mise à jour du logiciel.



Important

Vérifier que l'unité de contrôle est éteinte avant d'entamer la mise à jour.



Effectuez la mise à jour de la manière suivante :

1. Connecter le dongle avec le logiciel téléchargé.

2. Activer l'unité de contrôle.

↳ Les deux voyants DEL à l'unité de contrôle (ALIMENTATION et MESSAGE) clignotent. L'afficheur indiquera le progrès de la mise à jour.

Lorsque la mise à jour est achevée, l'afficheur montrera *Default?*.

ATTENTION



Dysfonctionnement de l'unité de contrôle dû à un retrait prématuré du dongle !

Perte des données.

Enlever le dongle seulement après avoir éteint

Vous pouvez choisir parmi ces possibilités :

- Garder les réglages (recommandé)
- Charger les valeurs préréglées
- Sélectionner la classe de machine

Garder les réglages

1. Appuyer sur  .
2. Éteindre l'unité de contrôle.
3. Enlever le dongle quand les voyants DEL au panneau de commande et à l'unité de contrôle s'éteignent.

Charger les valeurs préréglées

1. Appuyer sur  .
2. Éteindre l'unité de contrôle.
3. Enlever le dongle quand les voyants DEL au panneau de commande et à l'unité de contrôle s'éteignent.

Sélectionner la classe de machine



1. Sélectionner la classe de machine à travers les touches $\Delta+$ ou $\Delta-$.

2. Confirmer votre choix en appuyant 2 fois sur .
3. Confirmer la demande en appuyant sur .
- ↳ L'afficheur montre les messages *Loadet Pl. Wait!*.
4. Éteindre l'unité de contrôle lorsque le paramètre est affiché.
5. Enlever le dongle quand les voyants DEL au panneau de commande et à l'unité de contrôle s'éteignent.

8 Inspection

A travers un test du matériel vous pouvez établir l'état actuel de l'unité de contrôle et en déduire les conséquences nécessaires pour une utilisation future. Vous pouvez effectuer les tests suivants :

- Entrée analogique
- Entrée numérique
- Sortie numérique

8.1 Tester l'entrée analogique

Lors du test analogique vous pouvez tester toutes les entrées analogiques.

Effectuez le test du matériel de la manière suivante :



1. Appeler le paramètre $t_{51\ 12}$.

2. Appuyer sur .

↳ L'afficheur montrera *1 Analog*.

3. Appuyer sur .

4. Appuyer sur la touche A_+ de façon répétée jusqu'à ce que l'entrée désirée soit affiché.

5. Appuyer sur .

Vous pouvez tester d'autres entrées ou continuer par le test de l'entrée numérique.

8.2 Tester l'entrée numérique

AVERTISSEMENT



Risque de blessures perforantes dû à la machine en marche !

Peut provoquer des blessures mineures.

Effectuer le test d'entrée uniquement en prenant un maximum de précaution.

Lors du test d'entrée vous pouvez tester toutes les entrées numériques. Dépendant de la classe de machine cela peut être :

- Le bloc de touches
- La genouillère
- La barrière lumineuse

Effectuez le test de la manière suivante :



1. Appeler le paramètre *t 51 12*.
2. Appuyer sur  .
3. Appuyer sur la touche *A+* de manière répétée jusqu'à ce que *2Inputs* sera affiché :
4. Appuyer sur  .
- ↳ Une entrée apparaîtra sur l'afficheur.
5. Appuyer sur la touche correspondante.
6. Appuyer sur  .

Vous pouvez tester d'autres entrées ou continuer par le test de la sortie numérique.

8.3 Tester la sortie numérique

ATTENTION



Risque de casse dû à une collision avec d'autres éléments de la machine !

Possibilité de panne matérielle

Tester avant l'activation de chaque sortie s'il peut y avoir des collisions.

Lors du test de sortie vous pouvez tester toutes les sorties numériques.

Effectuez le test de la manière suivante :



1. Appeler le paramètre t_{5112} .

2. Appuyer sur .

3. Appuyer sur la touche $A+$ de manière répétée jusqu'à ce que $3 Outputs$ sera affiché :

4. Appuyer sur .

↳ Une sortie apparaîtra sur l'afficheur.

5. Appuyer sur la touche $A+$ de façon répétée jusqu'à ce que la sortie désirée soit affiché.

6. Appuyer sur .

Vous activez la sortie en appuyant sur la touche $D+$.

Vous désactivez la sortie en appuyant sur la touche $D-$.

8.4 Test FLASH

Lors du test FLASH, vous pouvez faire afficher une somme de contrôle et la comparer avec celle indiquée sur le [site Web de Dürkopp Adler](#).

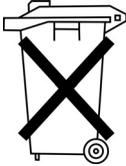
Effectuez le test de la manière suivante :



1. Appeler le paramètre t_{5112} .
 2. Appuyer sur .
 3. Appuyer sur la touche $A+$ de manière répétée jusqu'à ce que $4 Flash$ sera affiché :
 4. Appuyer sur .
- ↳ Une somme de contrôle apparaîtra sur l'afficheur.

Si les deux sommes de contrôle ne concordent pas, veuillez contacter le service après vente ( p. 56).

9 Mise au rebut



L'unité de contrôle **DAC basic/classic** ne doit pas être jetée avec les ordures ménagères.

Elle doit être mise au rebut correctement selon la réglementation de votre pays.

ATTENTION



Danger de dégâts causés à l'environnement par des huiles usées !

Mise au rebut !

Une mise au rebut inappropriés de l'unité de contrôle peut provoquer de graves dégâts à l'environnement.

Prenez note que l'unité de contrôle est constituée de différents matériaux (acier, plastique, composants électriques et électroniques,...). Veuillez respecter pour leur mise au rebut la réglementation de votre pays.

10 Données techniques

Les données techniques changent en fonction du moteur de couture.

Caractéristiques assignées, valeurs limites et conditions d'utilisation

Données/type de moteur	Unité	9800 170038	9800 170040	0281 100453 (Moteur intégré cl. 281)	0867 103203 (Moteur intégré M- Type)
Caractéristiques assignées					
Tension (U_N)	[V]	230, mono-phasé	230, mono-phasé	230, mono-phasé	230, mono-phasé
Fréquence (f_N)	[Hz]	50/60	50/60	50/60	50/60
Alimentation électrique (unité de contrôle)	[A]	1.6	1.6	1.6	1.6
Puissance (P_2 , rendue)	[W]	375	375	375	375
Vitesse (n_N)	[1/min]	4000	4000	4000	4000
Couple (M_N)	[Nm]	0.63	0.63	0.63	0.63
Moment d'inertie du moteur sans poulie (J_{mot})	[kg cm ²]	0.5	0.5	0.5	0.5
Mode de fonctionnement	S5 (40 % FDM à $t_s = 2,5$ s) Service intermittent périodique à freinage électrique, Fonction de marche relative 40%, durée d'un cycle 2,5 s				
Indice de protection	IP40				
Classe d'isolation	E				

Données/type de moteur	Unité	9800 170038	9800 170040	0281 100453 (Moteur intégré cl. 281)	0867 103203 (Moteur intégré M- Type)
Valeurs limite					
Gamme de tension	[V]	190-250 monophasé			
Vitesse (n_{\max})	[1/min]	6000	6000	6000	6000
Couple (M_{\max} , momen- tané)	[Nm]	3.5	3.5	3.5	3.5
Puissance ($P2_{\max}$, momen- tané)	[W]	1500	1500	1500	1500
Moment d'inertie de la machine, réduit sur l'arbre (J_{masch})	[kg cm ²]	4.5	4.5	4.5	4.5
Conditions d'utilisation					
Température ambiante	[°C]	+ 5 à 50			

11 Dépannage

Il existe 3 types de messages d'erreur pour l'unité de contrôle **DAC basic/classic** qui sont affichés sur le panneau de commande.

Contactez le fabricant, si une erreur survient qui n'est pas décrit dans la  *Liste des paramètres*. N'essayez pas de remédier à l'erreur indépendamment.

11.1 Messages d'erreur

Table d'erreurs

Type	Abr.	Commentaire	Remède
Erreur	Err XXXX	Erreur grave : Poursuite du travail impossible	<ul style="list-style-type: none"> Éteindre l'unité de contrôle Contactez le personnel qualifié pour remédier à l'erreur
Avertissement	Wrn XXXX	Erreur : Poursuite du travail impossible	<ul style="list-style-type: none"> Remédier à la situation qui a causée l'avertissement
Information	Inf XXXX	Information : Poursuite du travail possible	<ul style="list-style-type: none"> Appuyer sur 

XXXX substitue le code numérique respectif

Vous trouverez une liste des codes numériques dans la  *Liste des paramètres*.

11.2 Service après-vente

Votre interlocuteur lors des perturbations, pour les réparations ou d'autres soucis avec l'unité de contrôle :

Dürkopp Adler AG

Potsdamer Str. 190

33719 Bielefeld

Tél. : +49 (0) 180 5 383 756

Fax : +49 (0) 521 925 2594

Courriel : service@duerkopp-adler.com

Internet : www.duerkopp-adler.com

12Annexe

Abb. 11: Schéma de câblage réseau TN

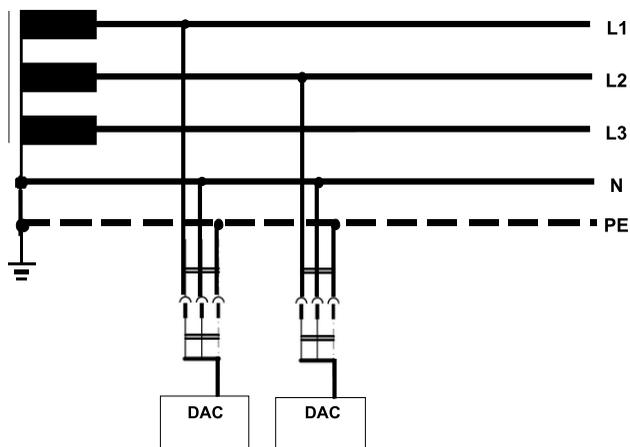


Abb. 12: Schéma de câblage réseau TT

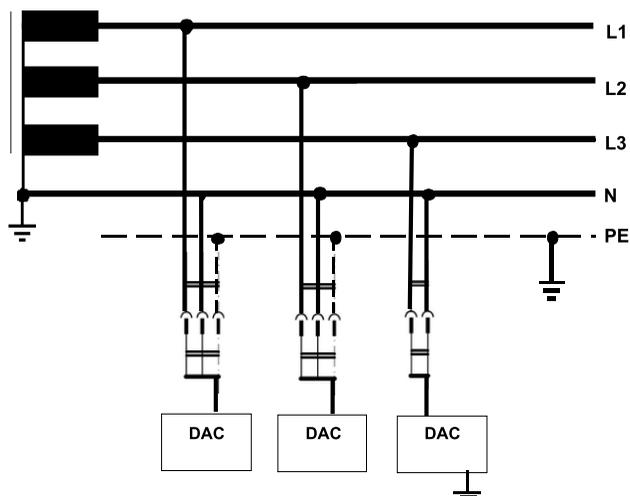
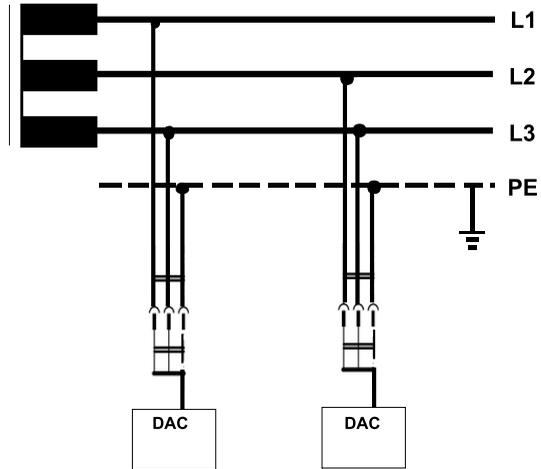


Abb. 13: Schéma de câblage réseau IT





DÜRKOPP ADLER AG
Potsdamer Str.190
33719 Bielefeld
Allemagne
Tél. : +49 (0) 521 925 00
Courriel: service@duerkopp-adler.com
www.duerkopp-adler.com