Contenu: Home **Page:**

Avant-propos et consignes générales de sécurité

Partie 1: Instructions de maniement

1. Description du produit
1.1 Usage correct 5
1.2 Données techniques 5

2. Eléments et leur fonction
2.1 Eléments de la partie supérieure 6
2.2 Eléments du support 10

3. Maniement de la machine à coudre
3.1 Enfiler le fil d'aiguille 12
3.2 Enrouler le fil de bobine 12
3.3 Changer la bobine 12
3.4 Régler la tension du fil de bobine 12

4. Maintenance 14

1. Description du produit

1.1 Usage correct

Conformément aux prescriptions, la machine ne doit être utilisée que pour coudre des matériaux composés de fibres textiles et de cuir.

1.2 Données techniques

Système d'aiguilles :	
selon le dispositif de couture :	2134-35 DUKK 134 KK
Nombre de points maximal :	
selon la course du pied presseur et la longueur du point :	2000, 3000, 4000 1/mn
Longueur du point maximale : vers l'avant (v), vers l'arrière (r)	
N291-164 062:	6 (v); 6 (r) mm
N291 185 082:	10 (v), 8 (r) mm
Course maximale du pied presseur :	7 mm
Pression de fonctionnement :	6 $^{+}$/-0.5 bar
Pression de réseau :	7-10 bar
Consommation d'air par déplacement aller et retour :	0.15 NL
Passage maximal sous les pieds presseurs :	
En cousant :	10 mm
En ventilant en position supérieure de l'aiguille :	17 mm
Capacité maximale de la bobine :	
avec une épaisseur de fil de Nm 80/2:	95 m
Epaisseur de fil maximale :	
Coton :	11/3 NeB
Synth. continu :	11/3 Nm
Guipage (poly-coton):	11/4 Nm

2. Eléments et leur fonction

2.1 Eléments de la partie supérieure

Elément		Fonction
Vis 1	–	Cette vis pour la pression du pied presseur est complètement rentrée en atelier. Ne donc pas décaler la vis !
Régulateur de fil 2	–	En fonction de l'épaisseur de la pièce à coudre, du fil à coudre et de la longueur du point, la position du régulateur de fil doit être réglée de façon à ce que le fil d'aiguille soit guidé autour du boucleur de façon contrôlée. En position "0", la plus grande quantité de fil est libérée, comme elle est requise en cas de longueur de fil particulièrement importante et de pièce à coudre particulièrement épaisse.
Bouton de réglage 3	–	Régler la surtension mise en circuit avec le levier 5 sur la valeur souhaitée.
Levier 4	–	Ouvrir la tension principale du fil d'aiguille et la surtension du fil d'aiguille.
Levier 5	–	Activer et désactiver la surtension. A cet effet, tirer le levier vers la droite avant de commuter, afin de le détacher de son blocage.
Roue de position 6	–	Régler le pied presseur "plus grand" activé avec la touche ou le commutateur par pression du genou qui correspondent.
Roue de position 7	–	Régler le pied presseur "plus petit".
Fenêtre dans écran 8 avec orifice de remplissage	–	Afficher le niveau d'huile dans le récipient de réserve. Le niveau d'huile ne doit pas tomber sous "MIN". Le cas échéant, verser de l'huile "SP NK 10" jusqu'à la marque "MAX" dans le récipient de réserve.
Bouton de réglage 9	–	Régler la longueur du point pour la couture en arrière.
Bouton de réglage 10	–	Régler la longueur du point pour la couture en avant.
Levier manuel 11	–	Modifier la longueur du point progressivement entre la longueur du point avant et arrière réglée.
Bouton de réglage 12	–	Régler la tension principale du fil d'aiguille à la valeur souhaitée.
Levier 13	–	Déterminer la condition de la tension principale du fil d'aiguille au cours de la ventilation du pied presseur. Levier en haut : Tension ouverte. Levier en bas : Tension fermée
Aiguille 14	–	Afin de changer l'aiguille, absolument mettre l'interrupteur principal hors circuit. **Sinon il existe un danger de blessures!**
Bouton d'arrêt 15	–	Arrêter le pied presseur en position ventilée.

Elément	Fonction
Fenêtre dans écran 7 avec orifice de remplissage 6	– Afficher le niveau d'huile dans le récipient de réserve pour la lubrification du boucleur. Le récipient ne doit jamais être vide.
	– Basculer la partie supérieure vers l'arrière et verser l'huile "SP NK 10" jusqu'à la marque "Max" dans le récipient de réserve.
Tableau de commande 5	– Voir instructions du fabricant de moteurs.
Diodes électroluminescentes (DEL) 1, 2, 3 et 4	– Afficher le nombre de tours maximal dépendant de la course du pied presseur (nombre de points) et de la longueur du point :

DEL activ.	Nombre de tours maximal
1 2 3 4	4000 U/mn*
2 3 4	3000 U/mn*
3 4	2000 U/mn

* Pour des poulies de commande plus petites et certaines entrées au pupitre de commande, on obtient des valeurs également plus petites.

Bloc de touches 13		
Touche 17	–	Activer l'"entretoise" à l'intérieur de la couture à coudre, tant que la touche est actionnée.
Touche 16	–	Amener l'aiguille en alternance en position supérieure (2e position) et en position inférieure (1ère position).
Touche 15	–	Libre pour des fonctions spéciales.
Touche 14	–	Activer le pied presseur plus grand réglé avec la roue de position correspondante.
	–	Les différents modes de maniement découlent de la description du bouton-poussoir par pression du genou 1 (page 10), qui déclenche la même fonction.
Diodes électroluminescentes (DEL) au bloc de touches 13		
DEL 10	–	Affichage "Entraînement de couture en circuit". Dans pareilles circonstances, un changement, d'aiguille, un changement de bobine, un enfilage et autres actions dans le secteur de mouvement des éléments ne doivent pas être effectués. **Sinon il existe un danger de blessures!**
DEL 8 et 9	–	Affichage "Bobine vide mis à part une quantité de fil restante". (Seulement pour les machines avec moniteur de fil)
DEL 11 et 12	–	Afficher l'actionnement des touches 14 et 15.

2.2 Eléments du support

Eléments		Fonction
Interrupteur principal 2	–	Mettre la machine en circuit et hors circuit.
Pédale 3		
Position de repos	–	Pas de fonction.
Position "retour à moitié"	–	Ventiler le pied presseur lorsque la machine est à l'arrêt.
Position "retour complet"	–	Activer le coupe-fil et ventiler le pied presseur.
Positions "avant"	–	Coudre avec nombre de tours souhaité.
Bouton-poussoir par pression du genou 1	–	Ce bouton-poussoir a la même fonction que la touche 14 (page 9) du bloc : Activer la course du pied presseur plus grand.
	–	Le mode de maniement "Activation tant que le bouton-poussoir est actionné" ou "Activation jusqu'à ce que le bouton-poussoir soit de nouveau actionné" ou "Activation tant que le bouton-poussoir est actionné et jusqu'à ce qu'ensuite, tous les points entrés soient cousus" dépend de l'entrée au niveau du tableau de commande.
Unité de maintenance		
Filtre à air et séparateur d'eau 8	–	Avant que le niveau d'eau atteigne le filtre, tourner la vis 7 aussi loin que nécessaire afin de vider. Ne pas interrompre l'alimentation en air comprimé.
Régulateur de pression 9	–	Afin de régler 6 bar, tirer la bague 10 vers le haut et la tourner.
Graisseur par brouillard d'huile 6	–	Avec la vis de régulation 4, régler environ 1 goutte pour 10 déplacements aller et retour. Pour remplir, ventiler le système pneumatique, retirer la vis 5 et verser l'huile "SP NK 10" jusqu'à la "rainure".

3. Maniement de la machine

3.1 Enfiler le fil d'aiguille.

– Mettre l'interrupteur principal de la machine hors circuit. **Sinon il existe un danger de blessures!**

– Enfiler le fil d'aiguille comme cela est présenté dans l'illustration.

3.2 Enrouler le fil de bobine

– Disposer la bobine 4 sur le bobineur 3.

– Tirer le fil à travers le guidage 1 et tirer l'unité de tension 2.

– Enrouler le fil dans le sens des aiguilles d'une montre environ 5 fois autour des noyaux et le couper au niveau de la borne de fil 6.

– Pousser le levier du bobineur 5 dans la bobine.

– Coudre
Le levier du bobineur termine le processus quand la bobine est pleine. Si le fil ne doit pas être bobiné pendant que l'on coud, le pied presseur doit absolument être arrêté en position ventilée et la course du pied presseur doit être réglée sur la valeur la plus faible.

3.3 Changer la bobine

– Mettre l'interrupteur principal hors circuit. **Sinon il existe un danger de blessures !**

– Retirer la vanne 7.

– Retirer la partie supérieure du boîtier de la bobine 8 avec la bobine 11. A cet effet, saisir sous le mentonnet 10 de la partie supérieure du boîtier.

– Retirer la bobine.

– Insérer l'ensemble de la bobine de façon à ce que lorsque le fil est extrait, la bobine tourne dans la direction indiquée sur l'illustration.

– Tirer le fil à travers la fente 16, sous le ressort 14, à travers la fente 13 et de l'intérieur à l'extérieur à travers le trou 12.

– Insérer la partie supérieure de la bobine avec la bobine et fermer le clapet 9.

– Rentrer la vanne

3.4 Régler la tension du fil de bobine

– Mettre l'interrupteur principal de la machine hors circuit **Sinon il existe un danger de blessures !**

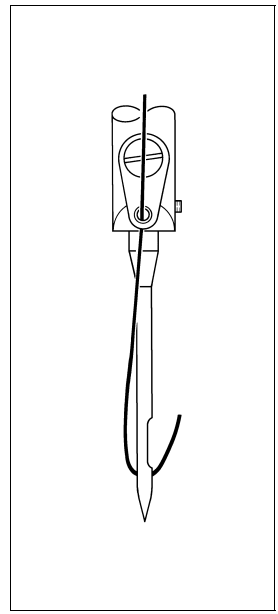
– Retirer la vanne 7.

– Retirer la partie supérieure du boîtier de la bobine 8 avec la bobine 11. A cet effet, saisir sous le mentonnet 10 de la partie supérieure du boîtier.

– Tourner la vis de régulation 15.

– Insérer la partie supérieure de la bobine avec la bobine et fermer le clapet 9.

– Rentrer la vanne.



4. Maintenance

Les travaux de maintenance doivent être effectués au plus tard après les heures de services indiquées entre crochets [ ].
D'autres intervalles de maintenance peuvent être obtenus en traitant des matériaux spéciaux.

Processus	Remarques
Partie supérieure	
Retirer les accumulations de duvet [8]	– Cela est en particulier valable pour les emplacement suivants : Partie inférieure de la plaque à aiguille Barrettes de la griffe d'entraînement Zone située autour du boucleur Ressort de freinage 17 (page 13) dans la partie supérieure du boîtier de la bobine.
Contrôler le niveau d'huile dans les deux récipients de réserve 7 (page 9) et 8 (page 7) [40]	– Voir thème 2.1
Unité de maintenance	
Nettoyer la garniture du filtre à air 8 (page 11) [500]	– A cet effet, ventiler le système au préalable.
Vérifier le niveau d'huile du graisseur par brouillard d'huile 6 (page 11) [180]	– Le niveau d'huile ne doit pas descendre sous l'ouverture du tube d'aspirateur.
Vérifier le transport de l'huile du graisseur par brouillard d'huile [180]	– Voir thème 2.2
Vérifier l'étanchéité du système pneumatique [500]	