

367

Spezialnämaschine

Aufstellanleitung

Installation Instructions

[Instructions de montage](#)

D

GB

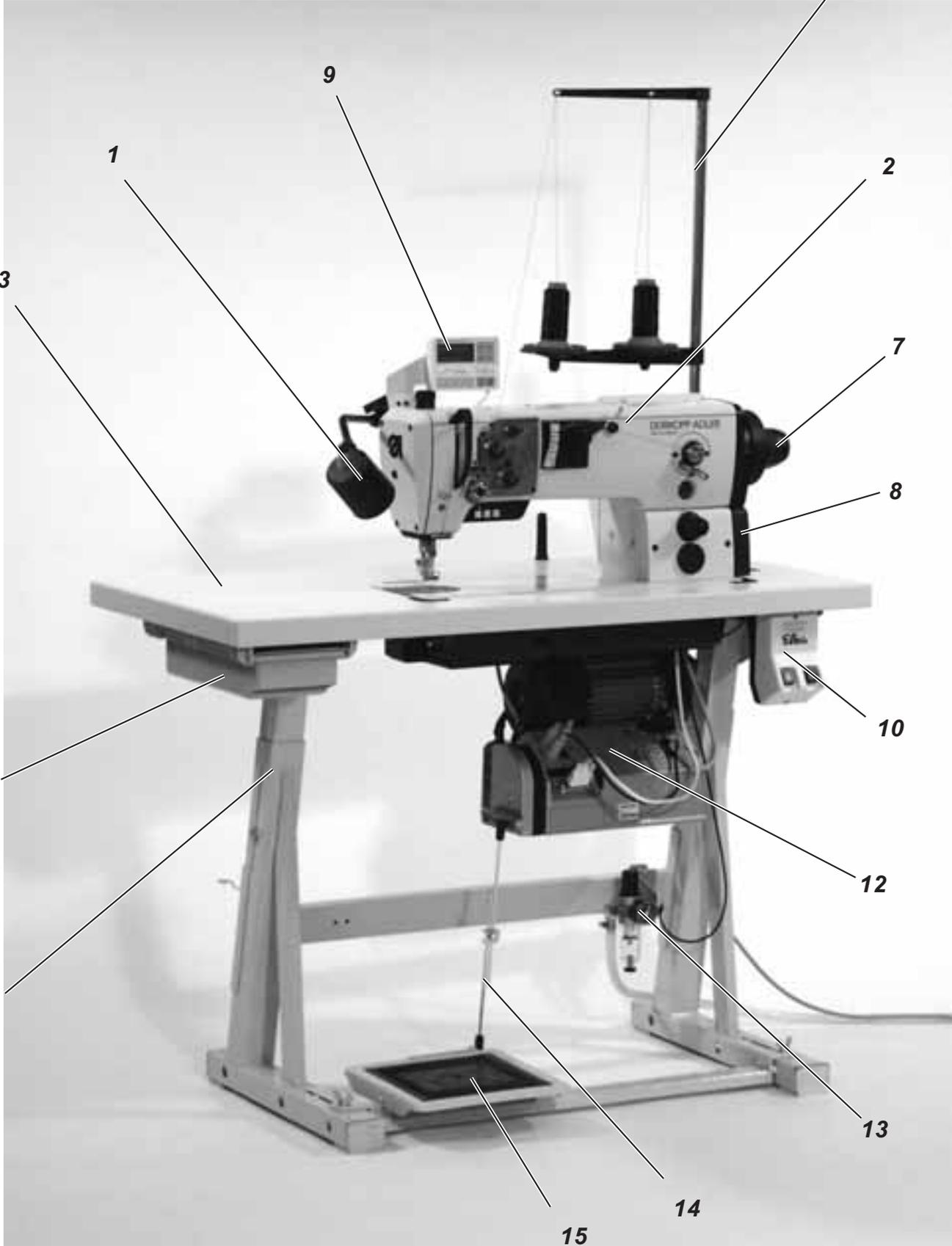
F

2^e PARTIE: INSTRUCTIONS DE MONTAGE POUR LA CLASSE 367

1.	Etendue de la livraison	5
2.	Généralités et dispositifs de sécurité de transport	5
3.	Assembler le bâti	
3.1	Assemblage des éléments du bâti	7
3.2	Compléter le dessus de table et le monter sur le bâti	7
3.3	Régler la hauteur de la table de travail	9
4.	Moteurs pour machines à coudre	
4.1	Type de moteur, modèle et utilisation	9
4.2	Monter le moteur de machine à coudre	9
4.3	Eléments des jeux de pièces de moteur	10
5.	Monter la tête de machine à coudre	
5.1	Mise en place de la tête de machine	12
5.2	Poser et tendre la courroie trapézoïdale	12
5.3	Monter la pédale	14
5.4	Attacher la genouillère.	14
5.5	Monter le panneau de commande	16
5.6	Monter la lampe de couture.	16
6.	Connexion électrique	
6.1	Généralités	18
6.2	Contrôler la tension du réseau	18
6.3	Connecter le moteur de machine à coudre.	18
6.3.1	Connecter le moteur à embrayage	18
6.3.2	Connecter le moteur de positionnement à embrayage.	18
6.3.3	Connecter le moteur CC à embrayage	19
6.4	Etablir la liaison équipotentielle	19
6.5	Connecter le moteur au réseau de distribution électrique.	20
6.6	Prises des commandes de moteur	20
6.7	Monter le transmetteur de positions (classe 367-170115; -170315; -180115; -180315)	21
6.8	Connecter la tête de la machine à coudre (classe 367-170115; -170315; -180115; -180315)	21
6.9	Sens de rotation du moteur	22
6.9.1	Vérifier le sens de rotation d'un moteur à embrayage	22
6.9.2	Modifier le sens de rotation d'un moteur à embrayage	22
6.9.3	Vérifier le sens de rotation d'un moteur à embrayage de positionnement	23
6.9.4	Modifier le sens de rotation d'un moteur à embrayage de positionnement	23
6.9.5	Vérifier le sens de rotation d'un moteur CC de positionnement	23
6.9.6	Modifier le sens de rotation d'un moteur CC de positionnement	23

6.10	Positionnement (classe 367-170115; -170315; -180115; -180315)	24
6.10.1	Définition des positions	24
6.10.2	Régler les positions pour le moteur CC de positionnement DC1600/DA82GA	24
6.10.3	Régler les positions pour le moteur à embrayage de positionnement VD552KV/6F82FA	27
6.10.4	Contrôler le positionnement	28
6.11	Régler les paramètres spécifiques à la machine	28
6.12	Reset-maître	34
6.13	Connecter le transformateur de la lampe de couture (équipement optionnel)	35
7.	Raccordement pneumatique	36
8.	Lubrification	38
9.	Essai de couture	39

Pour vos notes:



1. Etendue de la livraison

L'étendue de la livraison **dépend de votre commande**.

Avant l'assemblage, veuillez vous assurer que toutes les pièces nécessaires sont disponibles.

Equipement (suivant la sous-classe de machine):

- 1 Lampe de couture
- 2 Tête de la machine à coudre
- 3 Dessus de table
- 4 Tiroir
- 5 Bâti
- 6 Porte-bobines
- 7 Transmetteur de positions
- 8 Garde-courroie
- 9 Panneau de commande
- 10 Interrupteur principal
- 11 Genouillère
- 12 Moteur de la machine à coudre
- 13 Unité de conditionnement d'air comprimé
- 14 Tringlerie de pédale
- 15 Pédale
- 16 Poulie à gorge et courroie trapézoïdale
- 17 Petites pièces (dans les accessoires)

2. Généralités et dispositifs de sécurité de transport



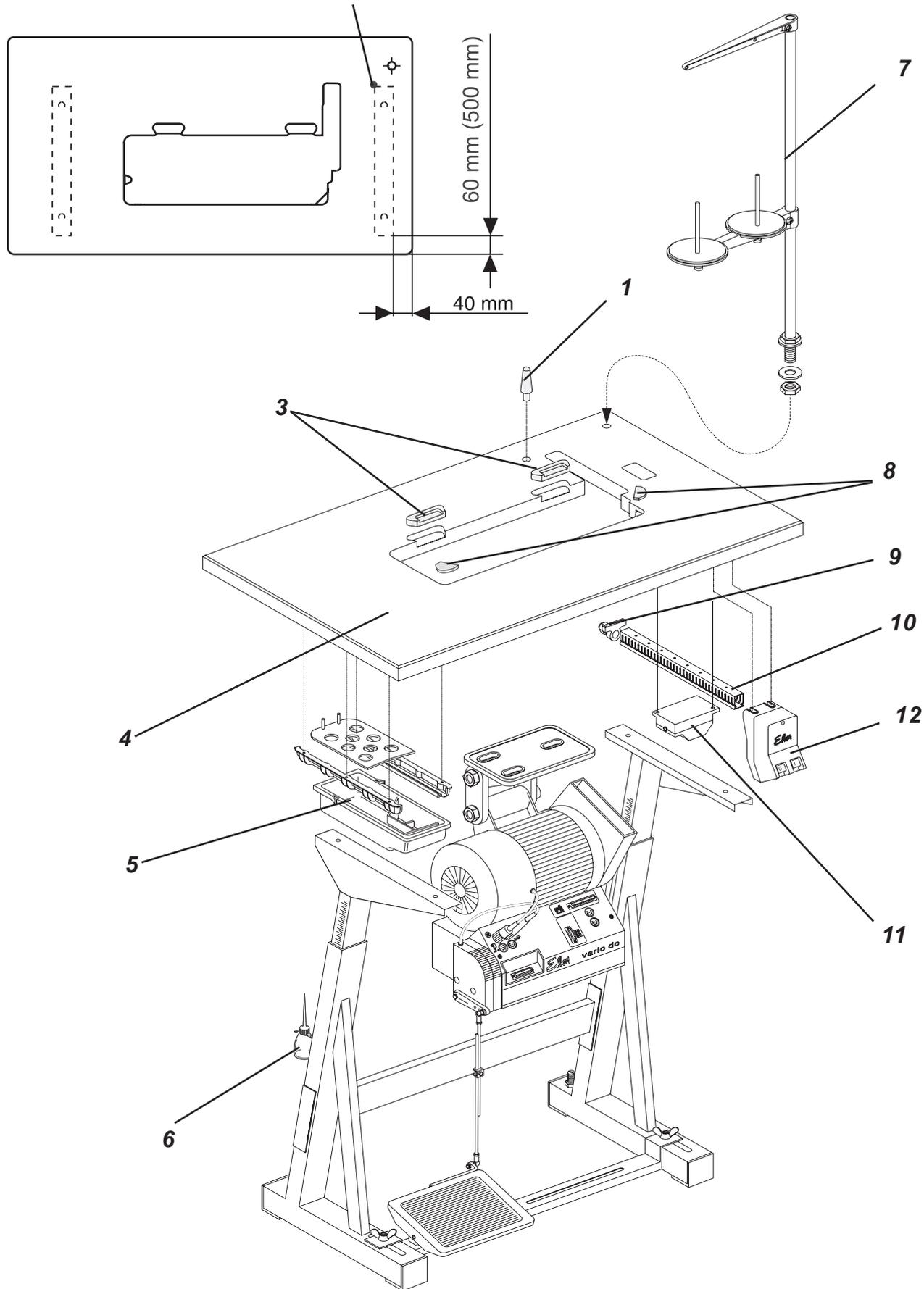
ATTENTION !

L'assemblage de cette machine à coudre spéciale ne doit se faire que par un personnel expert avec formation spécifique.

Si vous avez acheté la machine à coudre spéciale livrée dans un emballage adapté, il faut d'abord retirer les dispositifs de sécurité de transport suivants:

- Feuillards de cerclage et lattes retenant la tête de machine, la table et le bâti
- Cale en bois et feuillards de cerclage du moteur.

Tenir compte des endroits marqués au pointeau à la surface de table!



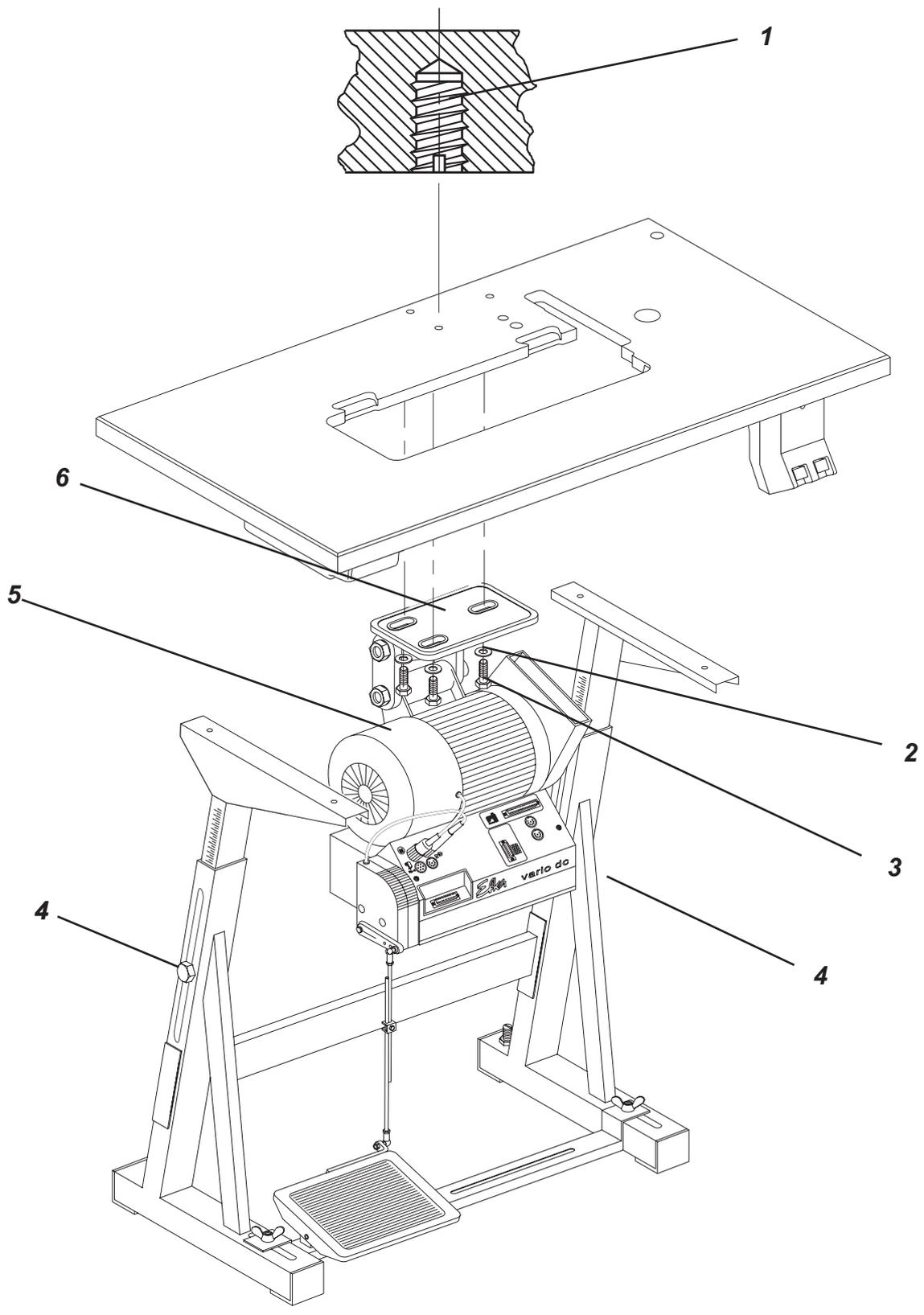
3. Assembler le bâti

3.1 Assemblage des éléments du bâti

- Assembler les différentes pièces du bâti selon le dessin ci-contre.

3.2 Compléter le dessus de table et le monter sur le bâti

- Mettre le support de tête 1 dans le trou de la table.
- Mettre les porte-charnières 3 pour la tête de machine dans les creux de la table 4 et visser.
- Insérer les coins en caoutchouc 8.
- Visser le tiroir 5 avec ses attaches à gauche sous la table.
- Visser l'interrupteur principal 12 à droite sous la table.
- Visser la conduite de câbles 10 sous la table derrière l'interrupteur principal 12.
- Visser l'attache 9 de délestage de traction du câble de connexion sous la table derrière la conduite de câble 10.
- Visser le transformateur de la lampe de couture 11 (équipement optionnel) sous la table.
- Avec les vis à bois (B8 x 35), visser le dessus de table 4 au bâti. (Pour position exact voir croquis ci-contre).
- Mettre le porte-bobines 7 dans le trou de la table et le fixer avec rondelles et écrous.
Monter et orienter le porte-bobines et le bras de débobinage. Ils doivent être superposés.
- Visser le support de burette 6 au montant gauche du bâti.



3.3 Régler la hauteur de la table de travail

- La hauteur de la table de travail peut se régler entre 750 et 900 mm (entre le sol et le bord supérieur du dessus de table).
- Desserrer les vis 4 sur les montants du bâti.
- Mettre la table horizontalement à la hauteur désirée. Afin d'éviter un gauchissement, tirer ou pousser la table équitablement sur les deux côtés.
- Bien serrer les deux vis 4.

4. Moteurs pour machines à coudre

4.1 Type de moteur, modèle et utilisation

Les moteurs suivants sont disponibles:

Genre de moteur	Moteur à embrayage	Moteur à embrayage de positionnement	Moteur CC de positionnement
Modèle	1147-F.752.3 *) 1148.552.3	VD552KV/6F82FA	DC1600/DA82GA
Utilisation	367-170010 367-180010	367-170010 367-180010	367-170010; -180010 367-170115; -180115 367-170315; -180315

*) Un frein électromagnétique intégré dans ce moteur à embrayage assure un freinage rapide du mouvement d'inertie du rotor après la mise hors circuit du moteur. On évite ainsi un redémarrage non intentionnel de la machine à coudre, si la pédale était actionnée peu de temps après le déclenchement de la machine.

4.2 Monter le moteur de machine à coudre

- Fixer le moteur 5 avec son socle 6 sous la table. Pour cela visser les trois vis hexagonales 3 (M8 x 35) avec les rondelles 2 dans les écrous à insertion 1 du dessus de la table.

4.3 Éléments des jeux de pièces de moteur

La livraison du moteur commandé est effectuée sous forme d'un jeu de pièces qui comprend, à part le moteur, la poulie à gorge, la courroie trapézoïdale, le câble de connexion, la tringlerie de pédale, le matériel de fixation et les schémas de connexion.

Jeu de pièces de moteur	9889 036701 1	9889 036701 2	9889 036701 3
Modèle de moteur	1147-F.752.3	1147-F.752.3	1148.552.3
Tension nominale	3 x 400 V 50 Hz	3 x 230 V 50 Hz	3 x 230 V 60 Hz
Schéma de connexions	9800 169002 B	9800 169002 B	9800 169002 B
Poulie à gorge	100 mm	100 mm	85 mm
Courroie trapézoïdale	10 x 1165	10 x 1165	10 x 1140
Câble de connexion k; avec fiche et interrupteur principal	9870 001003	9870 001003	9870 001004
Tringlerie de pédale	MG43 000410	MG43 000410	MG43 000410
Matériel de fixation	0907 030484	0907 030484	0907 030484
Sous-classe	367-170010; -180010	367-170010; -180010	367-170010; -180010

Jeu de pièces de moteur	9889 036703 8	9889 036704 8
Modèle de moteur	DC1600/DA82GA	DC1600/DA82GA
Panneau de commande	V810	V820
Tension nominale	1 x 230 V 50/60 Hz	1 x 230 V 50/60 Hz
Schéma de connexions	9800 139001 B	9800 139001 B
Feuille de données	9800 130014 DAT	9800 130014 DAT
Poulie à gorge	63 mm	63 mm
Courroie trapézoïdale	10 x 1100	10 x 1100
Tringlerie de pédale	MG43 000401	MG43 000401
Matériel de fixation	9880 001003	9880 001003
Sous-classe	367-170010; -180010 367-170115; -180115 367-170315; -180315	367-170010; -180010 367-170115; -180115 367-170315; -180315

Jeu de pièces de moteur	9889 036705 1	9889 036705 2	9889 036705 3
Modèle de moteur	VD552KV/6F82FA	VD552KV/6F82FA	VD552KV/6F82FA
Panneau de commande (sur demande)	(V810)	(V810)	(V810)
Tension nominale	3 x 400 V 50 Hz	3 x 230 V 50 Hz	3 x 230 V 60 Hz
Schéma de connexions	9800 129002 B	9800 129002 B	9800 129002 B
Feuille de données	9800 120009 DAT	9800 120009 DAT	9800 120009 DAT
Poulie à gorge	100 mm	100 mm	80 mm
Courroie trapézoïdale	10 x 1165	10 x 1165	10 x 1165
Câble de connexion k; avec fiche et disjoncteur-protecteur	9870 001009	9870 001010	9870 001010
Tringlerie de pédale	MG43 000401	MG43 000401	MG43 000401
Matériel de fixation	9880 001004	9880 001004	9880 001004
Sous-classe	367-170010; -180010	367-170010; -180010	367-170010; -180010

Pour vos notes:

5. Monter la tête de machine à coudre

5.1 Mise en place de la tête de machine

- Mettre la tête de la machine 1 dans la découpeure de la table.

5.2 Poser et tendre la courroie trapézoïdale

Démonter le garde-courroie

- Enlever le volant à main 9.
- Retirer le garde-courroie 2 à la tête de machine.
- Retirer le couvercle du garde-courroie 3 au moteur.

Poser la courroie trapézoïdale et monter le garde-courroie

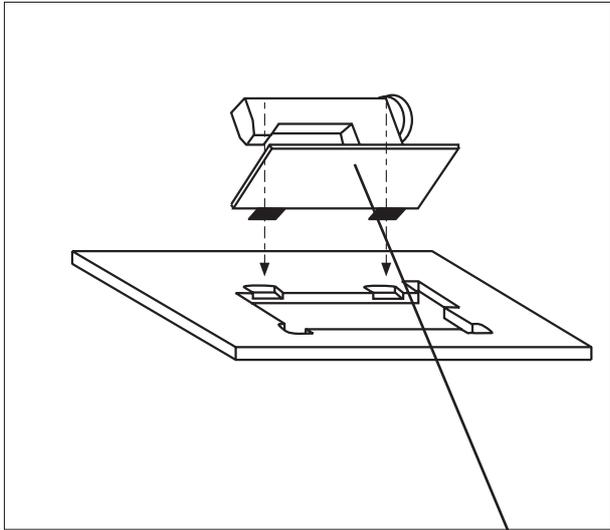
- Fixer la poulie à gorge 6 (dans les accessoires) sur l'arbre du moteur.
- Poser la courroie trapézoïdale 7 sur la poulie à gorge de la tête de machine.
- Passer la courroie trapézoïdale 7 vers le bas par la fente dans la table.
- Basculer la tête de la machine vers l'arrière.
- Poser la courroie trapézoïdale 7 sur la poulie à gorge 6 du moteur.
- Basculer la tête de la machine en avant.
- Monter le garde-courroie 2 à la tête de la machine.
- Monter le volant à main 9.

Tendre la courroie trapézoïdale

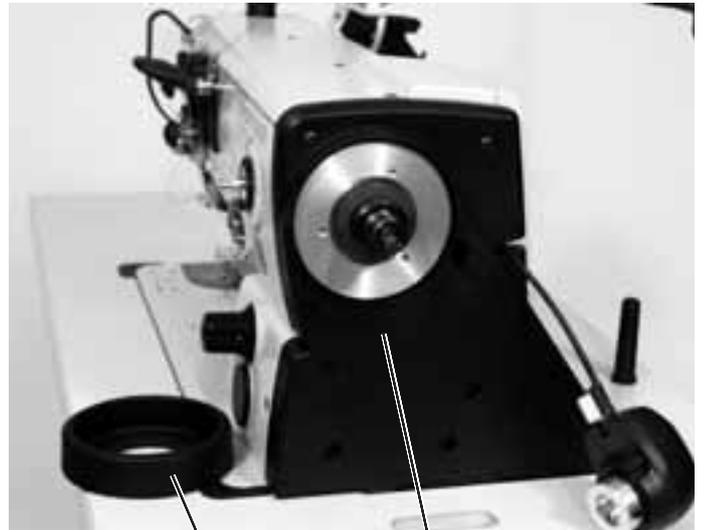
- Desserrer les vis 8 au socle du moteur de la machine.
- Tendre la courroie trapézoïdale en pivotant le moteur.
La tension de courroie 7 est correcte, si, avec un doigt et sans grand effort, sa partie centrale se laisse pousser d'environ 10 mm vers l'intérieur.
- Resserrer les vis 8.

Monter le garde-courroie au moteur

- Ajuster les dispositifs anti-saut 5 (il s'agit selon le modèle de moteur de cames ou cornières réglables) du garde-courroie 4 comme suit:
La tête de machine étant basculée, la courroie trapézoïdale 7 ne doit pas sortir de la gorge des poulies.
Voir aussi les instructions d'emploi des fabricants de moteurs.
- Fixer le couvercle du garde-courroie en le vissant.



1



9

2



3

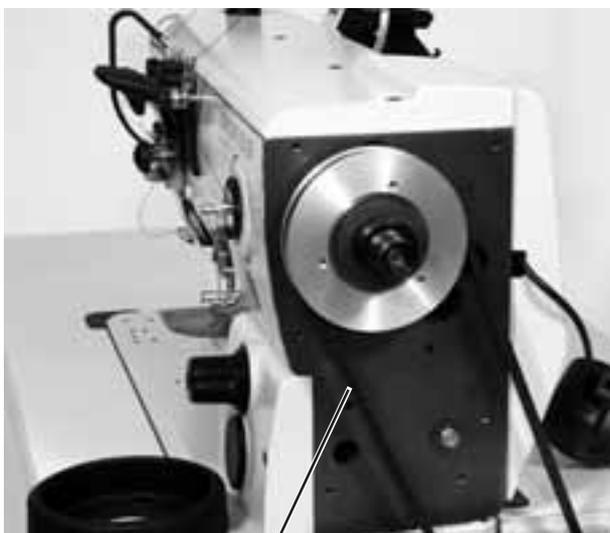


7

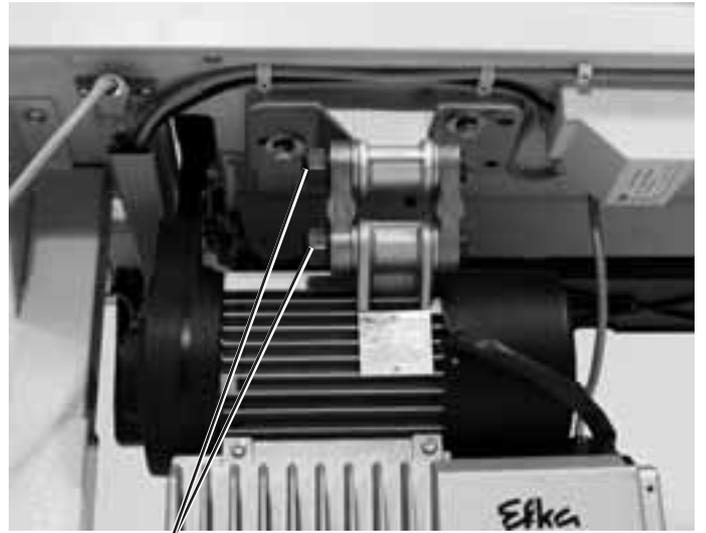
6

5

4



7



8

5.3 Monter la pédale

- Attacher la pédale 2 à la traverse de bâti 1.
- Pour des raisons ergonomiques, orienter la pédale 2 comme suit:
Le centre de la pédale doit se trouver à peu près en dessous de l'aiguille.
Afin de permettre le déplacement latéral de la pédale, la traverse de bâti 1 est pourvue de trous oblongs.
- Dévisser le boulon à rotule au trou central du levier 5 et le visser dans le trou au devant.
- Accrocher la tringlerie de pédale 3.
- Desserrer la vis 4 légèrement.
- Régler la hauteur de la tringlerie de pédale 3 comme suit:
La pédale non chargée 2 doit avoir un degré d'obliquité de 10 degrés environ.
- Resserrer la vis 4.

5.4 Attacher la genouillère

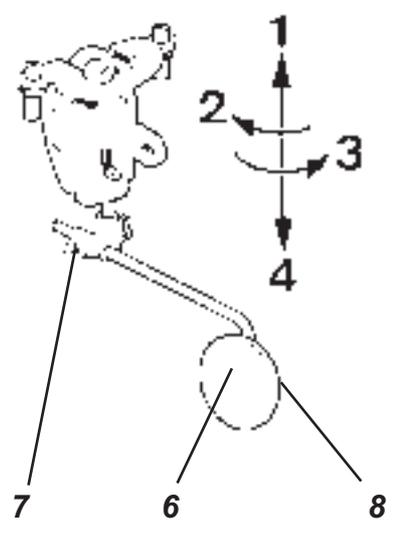
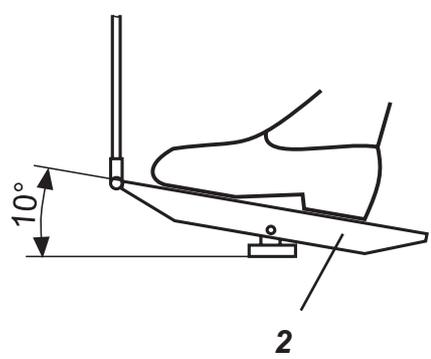
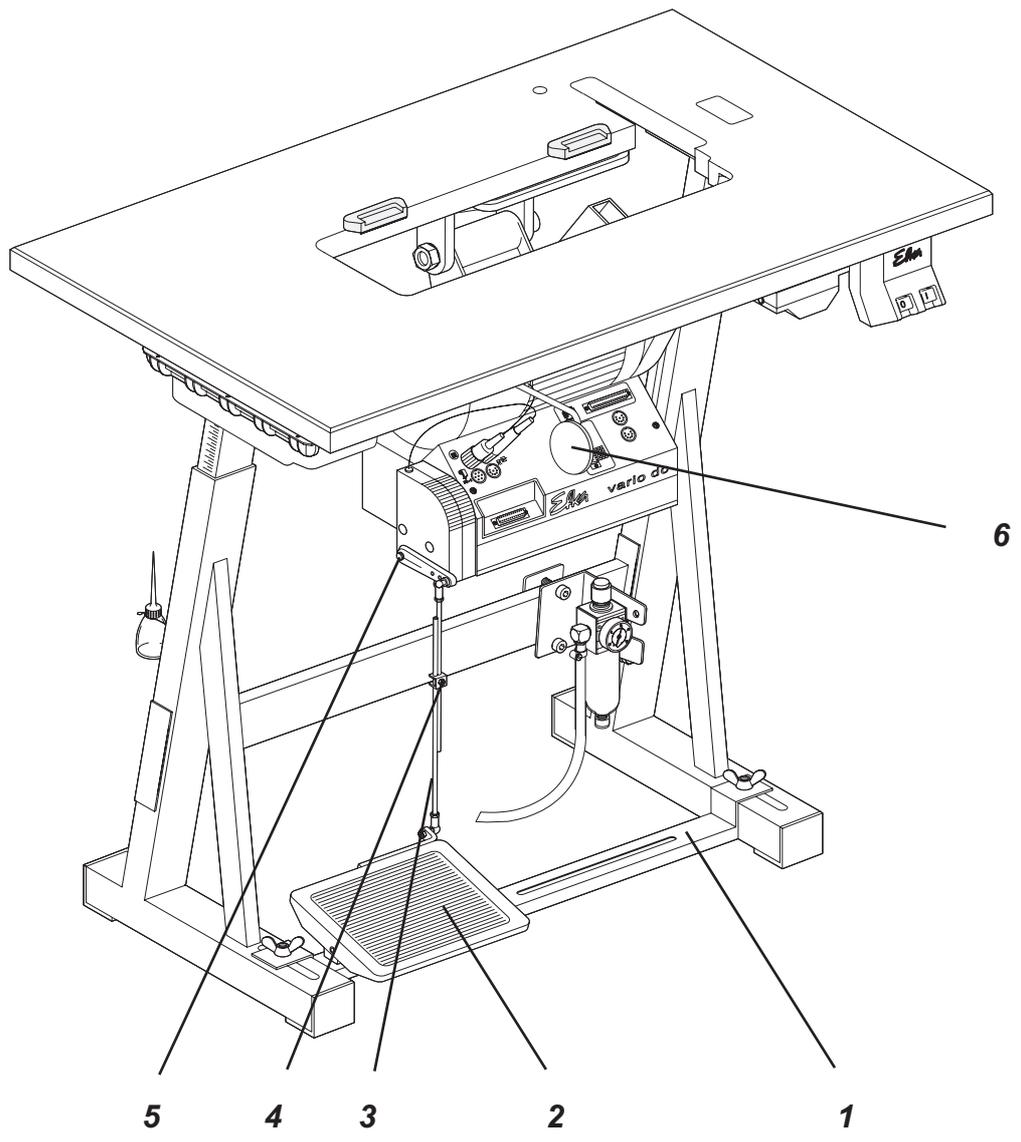
Le levage mécanique du pied presseur se fait avec la genouillère 6.

- Accrocher la genouillère 6.
- Desserrer les vis à l'articulation 7.
Régler la genouillère de façon à ce qu'elle puisse être actionnée au mieux avec le genou droit.
Resserrer les vis à l'articulation 7.
- Desserrer la vis 8.
- Orienter le petit coussin pour le genou.
- Resserrer la vis 8.



ATTENTION !

Avant de basculer la tête de la machine, décrocher d'abord la genouillère 6.



5.5 Monter le panneau de commande

Le bras de la machine possède deux trous filetés pour la fixation du panneau de commande.

- Dévisser le couvercle du bras 1.
- Avec la cornière de fixation 3 et deux vis attacher le panneau de commande séparé au bras de la machine.
- Retirer le couvercle de soupape 7.
- Poser la conduite de connexion 4 du panneau de commande:
Poser le câble de connexion dans le bras et le passer vers le bas par l'ouverture dans le dessus de table
ou bien
le passer par le bras et la plaque de base de la machine et le fixer suffisamment.
- Enficher la fiche du câble de connexion dans la prise B776 de la commande de moteur.
- Remonter le bras de couvercle 1.
- Remonter le couvercle de soupape 7.

5.6 Monter la lampe de couture (équipement optionnel)



ATTENTION !

Lorsque l'interrupteur principal est fermé, la lampe de couture continue à être alimentée en courant électrique. C'est pourquoi il faut tirer la fiche du secteur avant de brancher la lampe.

On peut fixer la lampe de couture au couvercle du bras ou, pour les machines avec panneau de commande, à la cornière d'attache du panneau de commande.

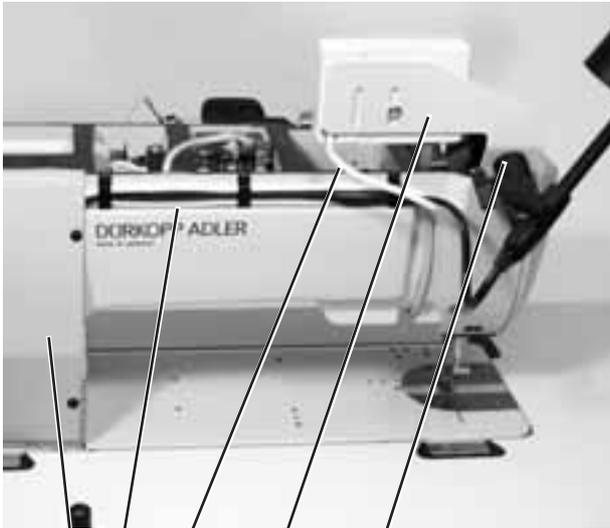
Si la pièce d'attache 2 est fixée au couvercle du bras, il faut tailler un filet intérieur M8 dans le trou existant.



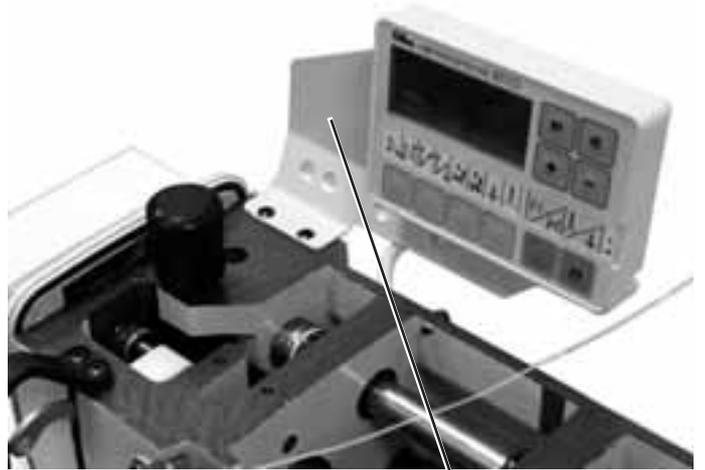
ATTENTION!

Tailler le filet intérieur dans le trou seulement après avoir démonté le couvercle du bras de la machine.

- Fixer l'étiquette autocollante avec le label de sécurité sur le devant de l'interrupteur principal 5.
- Enlever le couvercle de bras 1.
- Avec vis et rondelle d'arrêt fixer la pièce d'attache 2 au couvercle du bras 1 ou à la cornière d'attache 3 du panneau de commande.
- Poser la lampe de couture dessus.
- Poser la conduite dans la découpe du bras de machine.
- Passer le câble de connexion vers le bas par le trou dans la table ou dans le bras 8 et la plaque de base.
- Fixer le transformateur de lampe de couture 6 sous la table avec des vis pour aggloméré.
- Avec des attache-câbles fixer le câble de connexion sous la table.
- Faire une connexion par fiches avec le câble du transformateur de la lampe de couture.
- Monter le couvercle du bras 1.



7 8 4 3 2



3



2 1



6



5

6. Connexion électrique

6.1 Généralités



ATTENTION!

Seuls les électriciens expérimentés ou des personnes ayant reçu une formation appropriée sont autorisés à effectuer les travaux sur l'équipement électrique de cette machine à coudre spéciale.

La fiche du secteur doit être tirée pendant les travaux à l'équipement électrique!

6.2 Contrôler la tension du réseau



ATTENTION!

La tension nominale indiquée sur la plaque signalétique du moteur de machine doit correspondre avec celle du secteur.

6.3 Connecter le moteur de machine à coudre

6.3.1 Connecter le moteur à embrayage

- Poser le câble de connexion depuis l'interrupteur principal via la conduite de câbles vers le moteur et le connecter. Voir schéma des connexions 9800 169002 B (dans le jeu de pièces de connexion) ou le schéma des connexions collé au moteur à embrayage.
- Poser le câble de secteur depuis l'interrupteur principal via la conduite de câbles vers l'arrière et l'attacher avec le dispositif de délestage de traction.

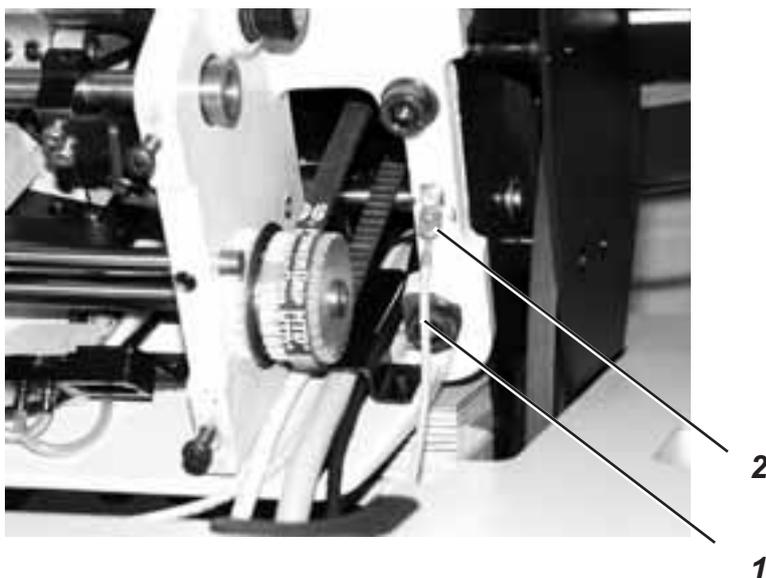
6.3.2 Connecter le moteur à embrayage de positionnement

- Poser le câble de connexion depuis le disjoncteur-protecteur via la conduite de câbles vers le moteur et le connecter. Voir le schéma des connexions 9800 129002 B (dans le jeu de pièces de connexion) ou le schéma des connexions collé au moteur à embrayage de positionnement.
- Poser le câble de secteur depuis le disjoncteur-protecteur via la conduite de câbles vers l'arrière et l'attacher avec le dispositif de délestage de traction.
- Enficher le câble venant du transmetteur de valeurs prescrites dans la prise b80 du contrôle de moteur. Voir dessin en page 20.

6.3.3 Connecter le moteur CC de positionnement

- Poser le câble de connexion depuis l'interrupteur principal via la conduite de câbles vers le moteur et le connecter. Voir le schéma des connexions 9800 139001 B (dans le jeu de pièces de connexion).
- Poser le câble de secteur depuis l'interrupteur principal via la conduite de câbles vers l'arrière et l'attacher avec le dispositif de délestage de traction.
- Enficher le câble venant du transmetteur de valeurs prescrites dans la prise b80 du contrôle de moteur. Voir dessin en page 20.

6.4 Etablir la liaison équipotentielle



Le câble de mise à terre 1 se trouve dans les accessoires accompagnant la machine.

Le câble de mise à terre 1 dérive les charges statiques de la tête de la machine via le socle du moteur à la terre.

- Enficher le câble de mise à terre 1 dans la fiche plate 2 (déjà vissée à la tête) et le poser dans la conduite de câbles jusqu'au socle du moteur.
- Visser le câble de mise à terre 1 au socle du moteur à l'endroit prévu à cet effet.
- En plus, clouer le câble de mise à terre 1 avec les attache-câbles sous la table.

ATTENTION!

Veiller à ce que le câble de mise à terre 1 n'entre pas en contact avec la courroie trapézoïdale.

6.5 Connecter le moteur au réseau de distribution électrique



ATTENTION!

La connexion de la machine à coudre au réseau de distribution électrique doit se faire par des connecteurs à fiche!

Les **moteurs à embrayage** et les **moteurs à embrayage de positionnement** sont alimentés par un courant triphasé de 3 x 380 - 415 V 50/60 Hz ou 3 x 220 - 240 V 50/60 Hz. (Voir les tableaux au paragraphe 4.3). La connexion se fait conformément aux schémas des connexions 9800 169002 B ou 9800 129002 B.

Le **moteur CC de positionnement** est alimenté par un courant alternatif monophasé de 190 - 240 V 50/60 Hz. La connexion se fait conformément au schéma des connexions 9800 139001 B

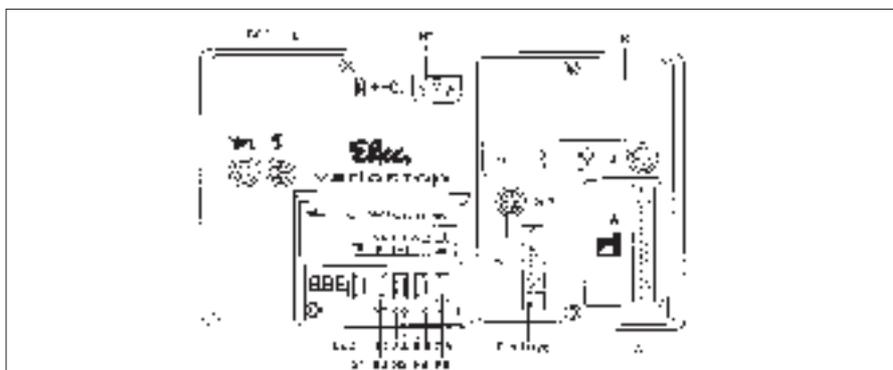
En cas de connexion à un réseau de courant triphasé de 3 x 380 V, 3 x 400 V ou 3 x 415 V, on connecte le moteur à une seule phase et au neutre.

En cas de connexion à un réseau de courant triphasé de 3 x 200 V, 3 x 220 V, 3 x 230 V ou 3 x 240 V on connecte le moteur à deux phases.

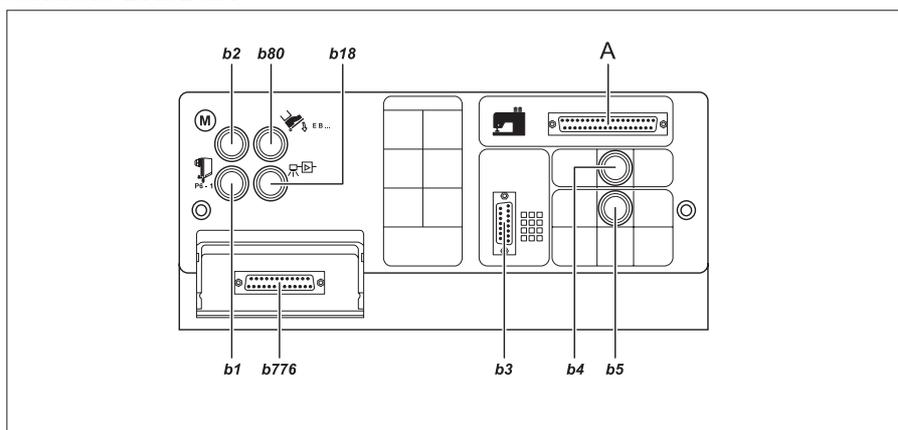
Si plusieurs machines à coudre doivent être alimentées par un même réseau de courant triphasé, il faut répartir les connexions équitablement sur les différentes phases afin d'éviter la surcharge de l'une des trois.

6.6 Prises des contrôles de moteur

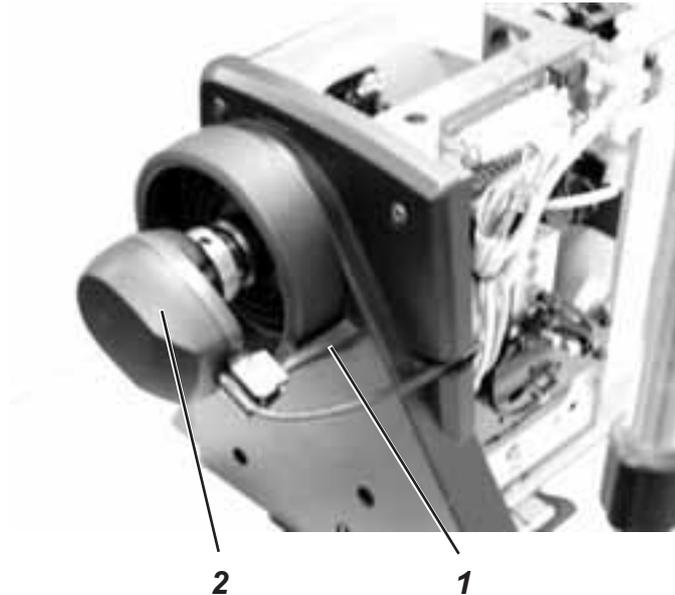
Contrôle 6F82FA



Contrôle DA82GA



**6.7 Monter le transmetteur de positions (classe 367-170115; -170315;
classe 367-180115; -180315 seulement)**

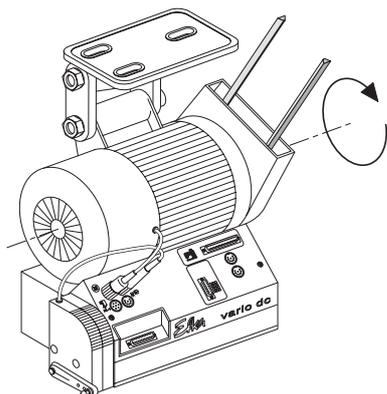


- Embrocher le transmetteur de positions 2 sur la bride du volant à main de manière à ce que sa rainure passe sur la tige d'arrêt 1 du garde-courroie.
- Fixer le transmetteur de positions avec les deux vis.

**6.8 Connecter la tête de la machine à coudre (classe 367-170115 -170315;
classe 367-180115; -180315 seulement)**

- La conduite 9870 367001 est branchée au distributeur 9850 367001 à la tête de machine et est passée à l'intérieur de la tête vers le bas.
- Mettre la fiche à 37 pôles du câble dans la prise A du moteur et la visser.

6.9 Sens de rotation du moteur



ATTENTION!

Avant de mettre la machine à coudre spéciale en route, contrôler sans faute le sens de rotation du moteur.
Si la machine à coudre spéciale tournait dans un sens non approprié, elle risquerait d'être endommagée.

6.9.1 Vérifier le sens de rotation d'un moteur à embrayage 1147-F.752.3 ou 1148.552.3

Le sens de rotation du moteur à embrayage (moteur triphasé) se voit seulement après sa connexion au réseau de distribution de courant triphasé. Il faut donc contrôler le sens de rotation avant la mise en service de la machine. On y procède comme suit:

- Connecter le moteur à embrayage, compenser le potentiel et connecter le moteur de la machine à coudre au secteur. (Voir les paragraphes 6.3.1, 6.4 et 6.5).
- Enclencher l'interrupteur principal.
- Appuyer la pédale (ou le levier d'embrayage du moteur) jusqu'à ce que la poulie à gorge commence à tourner.
- Si l'on regarde la poulie à gorge, elle doit tourner en sens inverse des aiguilles d'une montre.

6.9.2 Modifier le sens de rotation des moteurs à embrayage 1147-F.752.3 ou 1148.552.3

Si le moteur tourne dans le mauvais sens, il faut échanger les deux phases aux bornes de la connexion du moteur au réseau. On y procède comme suit :

- **Fermer l'interrupteur principal et tirer la fiche du secteur!**
- Echanger deux sur les trois conducteurs de phase à la connexion du moteur au réseau.
- Enficher la fiche de réseau et enclencher l'interrupteur principal.
- Contrôler le sens de rotation (voir paragraphe 6.9.1).

6.9.3 Vérifier le sens de rotation d'un moteur à embrayage de positionnement VD552KV/6F82FA

Le sens de rotation du moteur à embrayage de positionnement (moteur triphasé) se constate seulement après sa connexion au réseau de distribution de courant triphasé. Il faut donc contrôler le sens de rotation avant la mise en route de la machine. On y procède par ex. comme suit:

- Le transmetteur de positions doit avoir été monté. Voir paragraphe 6.7.
- La fiche du transmetteur de positions doit avoir été enfichée. Voir illustration en page 20.
- Ne pas enficher la fiche à 37 pôles de la machine à coudre.
- Enclencher l'interrupteur principal (disjoncteur-protecteur).
- Comme la fiche à 37 pôles n'est pas enfichée, le contrôle ne reconnaît pas de résistance Auto-sélect valable et réduit donc la vitesse maxima.
- Appuyer la pédale légèrement en avant. Le moteur tourne. Contrôler le sens de rotation.

6.9.4 Modifier le sens de rotation du moteur à embrayage de positionnement VD552KV/6F82FA

Si le moteur tourne dans le mauvais sens, il faut échanger les deux phases aux bornes de la connexion du moteur au réseau. On le fait comme suit :

- **Fermer l'interrupteur principal et tirer la fiche du secteur!**
- Echanger deux sur les trois conducteurs de phase à la connexion du moteur au réseau.
- Insérer la fiche du secteur et enclencher l'interrupteur principal.
- Contrôler le sens de rotation (voir paragraphe 6.6.3).

6.9.5 Vérifier le sens de rotation du moteur CC de positionnement DC1600/DA82GA

Le sens de rotation du moteur CC de positionnement a été réglée à l'usine par la valeur pré-positionnée (= 1) du paramètre F-161 pour la marche à gauche. Malgré cela, il faut comme première action contrôler le sens de rotation de la machine avant sa mise en route. On y procède par ex. comme suit:

- Le transmetteur de positions doit avoir été monté. Voir paragraphe 6.7.
- Les fiches du transmetteur de valeurs prescrites, du transmetteur de commutation et du transmetteur de positions doivent avoir été enfichées. Voir illustration en page 20.
- Ne pas enficher la fiche à 37 pôles connectée à la tête de la machine à coudre.
- Enclencher l'interrupteur principal.
Le panneau de commande affiche "Info A5" ce qui signifie qu'aucune résistance Autosélect valable n'a été reconnue. La vitesse maxima est donc réduite.
- Appuyer la pédale légèrement en avant. Le moteur tourne. Contrôler le sens de rotation.
- Enficher à nouveau la fiche à 37 pôles de la tête de la machine à coudre.

6.9.6 Modifier le sens de rotation du moteur CC de positionnement DC1600/DA82GA

Si le moteur tourne dans le mauvais sens, il faut régler le paramètre **F-161** du niveau " Technicien " à la valeur 1.

En cas d'équipement avec le panneau de commande V810 consulter le paragraphe 6.11.4

et avec le panneau de commande V820 consulter le paragraphe 6.11.5

ATTENTION !

Après l'inversion du sens de rotation toutes les positions doivent être ajustées à nouveau. Voir paragraphe 6.0.

6.10 Positionnement (367-170115; -170315; -180115; -180315)

6.10.1 Définition des positions

Position de référence

La position de référence représente la position de départ pour toutes les autres. Elle est définie par la position de l'aiguille descendante, lorsque la pointe de l'aiguille, le moteur tournant dans le sens correct, se trouve au même niveau que le dessus de la plaque à aiguille. Après un démontage du transmetteur des positions et à condition de disposer d'un contrôle parfaitement ajusté, est la position de référence la seule à avoir besoin d'être ajustée à nouveau, tandis que tous les autres positionnements retrouveront par cette opération automatiquement leur réglage correct.

1re position

Si la machine tourne dans le sens correct, la barre à aiguille se trouve en 1re position à environ 5 mm avant le PMB.

ATTENTION !

Les pieds presseurs levés ne doivent pas cogner la barre à aiguille.

1re position, version A

Cette position est nécessitée seulement pour les fonctions internes du contrôle DA82GA.

2e position

En 2e position le levier de fil se trouve peu après le PMH. (Le fil a dû être coupé.).

2e position, version A

Cette position est nécessitée seulement pour les fonctions internes du contrôle DA82GA.

3e position

Cette position n'est pas nécessaire pour la classe 367.

3e position, version A

Cette position n'est pas nécessaire pour la classe 367.

6.10.2 Régler les positions pour le moteur CC de positionnement DC1600/DA82GA

6.10.2.1 Généralités

Le transmetteur de positions numériques transmet au contrôle 512 impulsions (incréments) et une impulsion supplémentaire par révolution. Toutes les positions d'aiguille sont déterminées sur la base des dites impulsions et de la valeur des paramètres F-170 et F-171.

Le transmetteur de positions n'a besoin d'aucun réglage mécanique.

ATTENTION!

Il faut régler à **nouveau toutes les positions** après les activités suivantes :

- 1° Première mise en route du moteur de la machine à coudre;
- 2° Remplacement du moteur, du contrôle de moteur ou du circuit imprimé du contrôle de moteur ;
- 3° Echange de l'EPROM du contrôle de moteur.

Réajuster seulement la position de référence après les interventions suivantes:

- 1° Démontage, montage ou échange du transmetteur de positions.

6.10.2.2 Régler les positions avec le panneau de commande V810

Entrer le numéro de code du niveau " Technicien "

- Fermer l'interrupteur principal.
- Toutes les fiches doivent être enfichées au contrôle de moteur de la machine à coudre.
- Appuyer la touche "P" et la tenir appuyée.
- Enclencher l'interrupteur principal. "C-0000" est affiché.
- Lâcher la touche "P".
- Entrer le numéro de code **1907**. Avec les touches "+" et "-" on modifie la valeur du chiffre clignotant. Avec la touche ">>" passer au chiffre suivant.
- Appuyer la touche "E". **F-100**, le premier paramètre du niveau " Technicien ", est affiché.

Ajuster la position de référence

- Après avoir entré le numéro de code, appuyer la touche "E". **F-100**, le premier paramètre du niveau " Technicien " est affiché.
- Avec les touches "+", "-" et ">>" ajuster le paramètre **F-170**.
- Appuyer la touche "E". Affichage au moniteur = "Sr1"
- Appuyer la touche ">>". Affichage au moniteur = "PoS0 ()"
- Tourner le volant à main dans le sens normal jusqu'à ce que le signe "()" soit effacé au moniteur, continuer à tourner le volant à main jusqu'à ce que la position de référence (pointe de l'aiguille descendante au niveau du dessus de la plaque à aiguille) soit atteinte.
- Appuyer la touche "E". La position de référence est mémorisée. Affichage "F-171" au moniteur.
- Si la position de référence n'a pas été mémorisée, le moniteur affiche le message d'erreur "inF E3". Continuer à tourner le volant à main, appuyer la touche "E" et recommencer le processus ci-dessus.

Ajuster la 1re et la 2e position

- La position de référence est ajustée. (Cf. ci-dessus)
- Entrer le paramètre **F-171**.
- Appuyer la touche "E". Affichage au moniteur = "Sr2".
- Appuyer la touche ">>". Affichage au moniteur = "1 xxx" = Valeur de paramètre de la 1re position.
- Si nécessaire, corriger la valeur de paramètre *), soit avec les touches "+" et "-", soit en tournant le volant à main.
- Appuyer la touche "E". Affichage au moniteur = "2 xxx" = Valeur de paramètre de la 2e position.
- Si nécessaire, corriger la valeur de paramètre *), soit avec les touches "+" et "-", soit en tournant le volant à main.
- Appuyer la touche "E". Affichage au moniteur = "1A xxx" = Valeur de paramètre de la 1re position, version A
- Si nécessaire, corriger la valeur de paramètre *), soit avec les touches "+" et "-", soit en tournant le volant à main.
- Appuyer la touche "E". Affichage au moniteur = "2A xxx" = Valeur de la 2e position, version A.
- Si nécessaire, corriger la valeur de paramètre *), soit avec les touches "+" et "-", soit en tournant le volant à main.
- Appuyer la touche "P" deux fois. Les réglages sont terminés. On quitte le niveau Programmation.
- Contrôler les positions, cf. paragraphe 6.10.4

*) **ATTENTION!** Vous trouverez les valeurs de paramètre pour les 1re et 2e positions et leur version A au Tableau des paramètres (dans les accessoires).

6.10.2.3 Ajuster les positions avec le panneau de commande V820

Entrer le numéro de code du niveau “ Technicien ”

- Fermer l'interrupteur principal.
- Toutes les fiches doivent être enfichées au contrôle de moteur de la machine à coudre.
- Appuyer la touche “**P**” et la tenir appuyée.
- Enclencher l'interrupteur principal. Affichage au moniteur: “**C-0000**”
- Lâcher la touche “**P**”.
- Entrer le numéro de code **1907** avec les touches numériques de 0 à 9.
- Appuyer la touche “**E**”. **F-100**, le premier paramètre du niveau “ Technicien ” est affiché et son premier chiffre clignote.

Ajuster la position de référence

- Après avoir entré le numéro de code appuyer la touche “**E**”. **F-100**, le premier paramètre du niveau “ Technicien ” est affiché.
- Avec les touches de 0 à 9 régler le paramètre **F-170**.
- Appuyer la touche “**E**”. Affichage au moniteur = “**F-170 Sr1**”
- Appuyer la touche “**B**”. Affichage au moniteur = “**F-170 PoS 0 ()**”
- Tourner le volant à main dans le sens normal, jusqu'à ce que le signe “**()**” s'efface au moniteur et puis continuer à tourner, jusqu'à ce que la position de référence (pointe de l'aiguille descendante au niveau du dessus de la plaque à aiguille) ait été atteinte.
- Appuyer la touche “**E**”. La position de référence est mémorisée. Affichage au moniteur : “**F- 171**”
- Si la position de référence n'a pas été mémorisée, le moniteur affiche le message d'erreur “**inF E3**”. Continuer à tourner le volant à main, jusqu'à ce que la position de référence désirée ait été atteinte.

Ajuster la 1re et la 2e position

- La position de référence est ajustée. (Cf. ci-dessus)
- Entrer le paramètre “**F-171**”.
- Appuyer la touche “**E**”. Affichage au moniteur = “**Sr2**”
- Appuyer la touche “**B**”. Affichage au moniteur = “**F 171 1 xxx**” = Valeur de paramètre de la 1re position
- Si nécessaire, corriger la valeur de paramètre *), soit avec les touches “**+**” et “**-**”, soit en tournant le volant à main.
- Appuyer la touche “**E**”. Affichage au moniteur = “**F 171 2 xxx**” = Valeur de paramètre de la 2e position
- Si nécessaire, corriger la valeur de paramètre *), soit avec les touches “**+**” et “**-**”, soit en tournant le volant à main.
- Appuyer la touche “**E**”. Affichage au moniteur = “**F 171 1A xxx**” = Valeur de paramètre de la 1re position, version A.
- Si nécessaire, corriger la valeur de paramètre *), soit avec les touches “**+**” et “**-**”, soit en tournant le volant à main.
- Appuyer la touche “**E**”. Affichage au moniteur = “**F-171 2A xxx**” = Valeur de paramètre de la 2e position, version A.
- Si nécessaire, corriger la valeur de paramètre *), soit avec les touches “**+**” et “**-**”, soit en tournant le volant à main.
- Appuyer la touche “**P**” deux fois. Les réglages sont terminés. On quitte le niveau Programmation.
- Pour contrôler les positions, voir le paragraphe 6.10.4.

*) **ATTENTION!** Les valeurs de paramètre attribuées aux 1re et 2e positions et à leur version A sont répertoriées au feuillet de paramètres (dans les accessoires).

6.10.3 Régler les positions pour le moteur à embrayage de positionnement VD552KV/6F82FA

Généralités

Le transmetteur de positions contient un disque intérieur (disque générateur) avec les incréments réglant la vitesse, un disque réglable médian 1 pour la 1re position et un disque réglable extérieur 2 pour la 2e position.

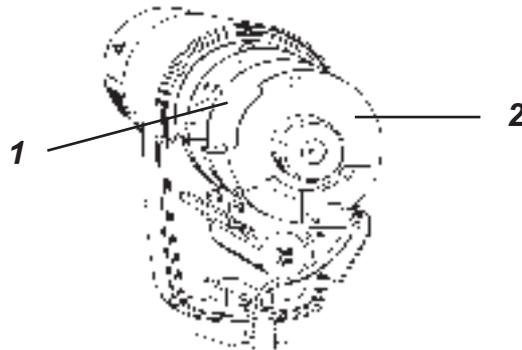


ATTENTION!

En ajustant les disques de positionnement, veuillez procéder avec une précaution extrême!

ATTENTION ! Risque d'accident!

Faites attention à ce que les disques de positionnement et le disque générateur (disque intérieur) ne soient pas endommagés.



ATTENTION!

Avant de régler les disques de positionnement ne pas oublier de fermer l'interrupteur principal!

- Le sens de rotation du moteur a déjà été réglé correctement.
- Après avoir desserré la vis, retirer le couvercle du transmetteur de positions.
- Enclencher l'interrupteur principal.
- Avec le bouton S5 (de la commande) activer la position de base "Aiguille en bas" (DEL 7 s'allumera).
- Bref appui en avant sur la pédale.
- Contrôler la position d'arrêt correspondant à la 1re position (voir paragraphe 6.10.1).
- Si l'aiguille n'est pas en 1re position, il faut mettre le disque médian 1 pour la 1re position dans la direction désirée, l'interrupteur principal doit être fermé.
- Répéter l'opération jusqu'au réglage de la 1re position.
- Enclencher l'interrupteur principal.
- Avec le bouton S5 (du contrôle) activer la position de base "Aiguille en haut" (DEL 8 s'allumera).
- Contrôler la position d'arrêt correspondant à la 2e position (voir paragraphe 6.10.1).
- Si l'aiguille n'est pas en 2e position, le disque extérieur 2 pour la 2e position doit être mis dans la direction désirée, pendant que l'interrupteur principal est fermé.
- Répéter l'opération jusqu'au réglage de la 2e position.
- Remettre le couvercle du transmetteur de positions et le visser.

6.10.4 Contrôler le positionnement

1re position

- Enclencher l'interrupteur.
- Bref appui en avant sur la pédale et la lâcher. L'aiguille se positionnera en 1re position.
- Contrôler la position de l'aiguille.

2e position

- Appuyer la pédale d'abord en avant et puis en arrière et la maintenir dans cette position jusqu'à l'arrêt de la machine. L'aiguille se positionnera en 2e position.
- Contrôler la position de l'aiguille.

Si l'une ou l'autre ou les deux positions de l'aiguille ne correspondent pas aux définitions données au paragraphe 6.10.1, il faut corriger les réglages conformément au paragraphe 6.10.2 ou 6.10.3.

6.11 Régler les paramètres spécifiques à la machine

6.11.1 Généralités

Le programme et le réglage des paramètres déterminent les fonctions du contrôle de moteur.

Avant la livraison des moteurs, l'usine EFKA a pré-réglé les valeurs de paramètre (valeurs pré-positionnées). Pour adapter le contrôle d'une façon optimale à la machine, il est indispensable pour chaque classe et sous-classe de modifier certains paramètres aux niveaux "Technicien" et "Finisseur". Les paramètres concernés sont récapitulés dans le tableau ci-après et sur le feuillet de paramètres (dans les accessoires).

6.11.2 Résistance AUTOSELECT

Un dispositif intégré dans la machine mesurant la résistance AUTOSELECT permet au contrôle de "reconnaître" à quelle gamme de machines il est connecté. La résistance AUTOSELECT sélectionne les fonctions de commande et les valeurs pré-positionnées des paramètres. Si la commande constate l'absence d'une résistance AUTOSELECT ou l'existence d'une résistance AUTOSELECT non valable, elle met le moteur à un soi-disant régime d'urgence afin de protéger la machine contre les dommages.

(Voir le mode d'emploi EFKA DA82GA" ou 6F82FA).

Résistance AUTOSELECT	Classes	Contrôle Moteur	Feuillet de paramètres
1000 R (1000 ohm)	367	DA82GA 6F82FA	9800 130014 PB52 9800 321009 PB52

6.11.3 Tableau des paramètres spécifiques aux contrôles DA82GA et 6F82FA

La valeur des paramètres énumérés ci-dessous doit faire l'objet d'une modification par rapport à la valeur pré-positionnée.

Veillez vous référer à la feuille de paramètres 9800 130014 PB52 ou 9800 321009 PB52 pour connaître les modifications (x) à exécuter

(vous la trouverez dans les accessoires de la machine).

Paramètre	*	Dénomination	367
F-111	T	Limite supérieure de la vitesse maxima	x
F-112	T	Vitesse pour bride initiale	x
F-113	T	Vitesse pour bride finale	x
F-117	T	Vitesse pour réglage de course (DB2000)	x
F-123	T	Temps synchronisé pour bride finale	x
F-124	T	Vitesse synchronisée pour bride finale	x
F-136	T	Piqûre de coupe marche arrière/marche avant	x
F-153	T	Force de maintien, si machine à l'arrêt	x
F-171 **)	T	Positions des aiguilles	x
F-180 **)	T	Nombre de pas de virage	x
F-182 **)	T	Virage ON/OFF	x
F-190	T	Angle d'enclenchement pour coupe-fil	x
F-192	T	Activation retardée du desserrage tension de fil	x
F-194	T	Activation retardée pour coupe-fil	x
F-196	T	Fonction des deux tensions de fil lors du levage de pieds presseurs	x

*) T = Paramètres du niveau " Technicien ", A = Paramètres du niveau " Finisseur "

***) Non disponible pour le contrôle 6F82FA



ATTENTION!

La modification des valeurs de paramètres doit se faire avec une grande précaution, car un contrôle de moteur mal réglé peut être à l'origine d'un endommagement de la machine!

Le reset-maître permet de remettre toutes les valeurs de paramètre à leur état à la livraison (valeurs pré-positionnées). Voir paragraphe 6.12.

6.11.4 Régler les valeurs de paramètre avec le panneau de commande V810

Modifier les valeurs de paramètre au niveau “ Technicien ”

Entrer le numéro de code pour le niveau “ Technicien ”

- Fermer l'interrupteur principal.
- Toutes les fiches doivent être enfichées au contrôle de moteur de la machine à coudre.
- Appuyer la touche “P” et la tenir appuyée.
- Enclencher l'interrupteur principal. Affichage au moniteur: “C-0000”
- Lâcher la touche “P”.
- Entrer le numéro de code **1907**. Avec les touches “+” et “-” modifier la valeur du chiffre clignotant. Avec la touche “>>” passer au chiffre suivant.
- Appuyer la touche “E”. **F-100**, le premier paramètre du niveau “ Technicien ” est affiché.

Sélection des paramètres et modification des valeurs

- Avec les touches “+” et “-” on sélectionne le paramètre suivant ou précédent.
- Avec les touches “>>”, “+” et “-” on peut entrer le paramètre directement.
- Appuyer la touche “E”. La valeur du paramètre sélectionné est affichée.
- Avec les touches “+” et “-” on peut modifier la valeur du paramètre.
- Appuyer la touche “E”. Le paramètre suivant est affiché ou appuyer la touche “P” et le même paramètre est affiché.

Mémoriser les valeurs de paramètre modifiées

- Appuyer la touche “P”. La programmation est terminée.
- Faire une couture complète, c'est-à-dire, appuyer la pédale complètement en avant et puis en arrière. La modification est mémorisée.
- Si aucune couture n'est faite, la modification sera perdue.
- Appuyer la touche “P” à nouveau pour retourner au niveau Programmation.

Modifier les valeurs de paramètre au niveau “ Finisseur ”

Entrer le numéro de code pour le niveau “ Finisseur ”

- Fermer l'interrupteur principal.
- Toutes les fiches doivent être enfichées au contrôle de moteur de la machine à coudre.
- Appuyer la touche “P” et la tenir appuyée.
- Enclencher l'interrupteur principal. Affichage au moniteur: “C-0000”.
- Lâcher la touche “P”.
- Entrer le numéro de code **3112**. Avec les touches “+” et “-” modifier la valeur du chiffre clignotant. Avec la touche “>>” on passe au chiffre suivant.
- Appuyer la touche “E”. **F-200**, premier paramètre du niveau “ Finisseur ” est affiché.
- Continuer comme pour “ **Sélection des paramètres et modification des valeurs** ”.



ATTENTION!

Les valeurs de paramètre modifiées sont mémorisées après qu'on a quitté le niveau Programmation seulement, si une couture complète est réalisée, c'est-à-dire, on a dû avoir appuyé la pédale complètement en avant et puis en arrière. La modification est mémorisée. Si le moteur est fermé dès qu'on aura quitté le niveau Programmation, les modifications seront perdues.

6.11.5 Régler les valeurs de paramètre avec le panneau de commande V820

Modifier les valeurs de paramètre au niveau " Technicien "

Entrer le numéro de code pour le niveau " Technicien "

- Fermer l'interrupteur principal.
- Toutes les fiches doivent être enfichées au contrôle de moteur de la machine à coudre.
- Appuyer la touche "P" et la tenir appuyée.
- Enclencher l'interrupteur principal. Affichage au moniteur: "C-0000"
- Lâcher la touche "P".
- Entrer le numéro de code **1907** avec les touches numériques de 0 à 9.
- Appuyer la touche "E". **F-100**, premier paramètre du niveau " Technicien " est affiché et son premier chiffre clignote.

Sélection des paramètres et modification des valeurs

- Après l'entrée du numéro de code, **F-100**, le premier paramètre du niveau " Technicien " est affiché et le premier chiffre du paramètre clignote.
- Entrer le numéro de paramètre désiré avec les touches numériques de 0 à 9.
- Appuyer la touche "E". La valeur du paramètre sélectionné est affichée.
- Avec les touches "+" et "-" on peut modifier la valeur du paramètre.
- Appuyer la touche "E". Le paramètre suivant est affiché ou appuyer la touche "P" et le même paramètre est affiché.

Mémoriser les valeurs de paramètre modifiées

- Appuyer la touche "P". La programmation est terminée.
- Faire une couture complète, c'est-à-dire, appuyer la pédale complètement en avant et puis en arrière. La modification est mémorisée.
- Si aucune couture n'est faite, la modification sera perdue.
- Appuyer la touche "P" à nouveau pour retourner au niveau Programmation.

Modifier les valeurs de paramètre au niveau “ Finisseur ”

Entrer le numéro de code pour le niveau “ Finisseur ”

- Fermer l'interrupteur principal.
- Toutes les fiches doivent être enfichées au contrôle de moteur de la machine à coudre.
- Appuyer la touche “P” et la tenir appuyée.
- Enclencher l'interrupteur principal. Affichage au moniteur: “C-0000”.
- Lâcher la touche “P”.
- Entrer le numéro de code **3112** avec les touches numériques de 0 à 9.
- Appuyer la touche “E”. **F-200**, le premier paramètre du niveau “ Finisseur ” est affiché.
- Continuer comme pour “ **Sélection des paramètres et modification des valeurs** ”.



ATTENTION!

Les valeurs de paramètre modifiées sont mémorisées après qu'on a quitté le niveau Programmation seulement, si une couture complète est réalisée, c'est-à-dire, appuyer la pédale complètement en avant et puis en arrière. La modification est mémorisée. Si le moteur est fermé dès qu'on aura quitté le niveau Programmation, les modifications seront perdues.

6.11.6 Tableau des paramètres spécifiques au contrôle 6F82FA

Cf. paragraphe 6.11.3



ATTENTION!

La modification des valeurs de paramètres doit se faire avec une grande précaution, car un contrôle de moteur mal réglé peut être à l'origine d'un endommagement de la machine! Le reset-maître permet de remettre toutes les valeurs de paramètre à leur état à la livraison (valeurs pré-positionnées). Voir paragraphe 6.12.

6.11.7 Régler les paramètres pour le contrôle 6F82FA

Modifier les valeurs de paramètre au niveau “ Technicien ”

Entrer le numéro de code pour le niveau “ Technicien ”

- Fermer l'interrupteur principal.
- Toutes les fiches doivent être enfichées au contrôle de moteur de la machine à coudre.
- Appuyer la touche “**P**” et la tenir appuyée.
- Enclencher l'interrupteur principal. Affichage au moniteur: “**Cod**”.
- Lâcher la touche “**P**”.
- Entrer le numéro de code **190**. Avec les touches “+” et “-” on modifie la valeur du chiffre clignotant. Avec la touche “>” on passe au chiffre suivant.
- Appuyer la touche “**E**”. F-100, le premier paramètre du niveau “ Technicien ” est affiché.

Sélection des paramètres et modification des valeurs

- Avec les touches “+”, “-” et “>>” sélectionner le paramètre.
- Appuyer la touche “**E**”. La valeur du paramètre sélectionné est affichée.
- Avec les touches “+” et “-” on peut modifier la valeur du paramètre.
- Appuyer la touche “**E**”. Le paramètre suivant est affiché ou appuyer la touche “**P**” et le même paramètre est affiché.

Mémoriser les valeurs de paramètre modifiées

- Appuyer la touche “**P**”. La programmation est terminée.
- Réaliser une couture complète, c'est-à-dire, appuyer la pédale complètement en avant et puis en arrière. La modification sera mémorisée.
- Si aucune couture n'est réalisée, la modification sera perdue.
- Appuyer la touche “**P**” à nouveau pour retrouver le niveau Programmation.

Modifier les valeurs de paramètre au niveau “ Finisseur ”

Entrer le numéro de code pour le niveau “ Finisseur ”

- Fermer l'interrupteur principal.
- Toutes les fiches doivent être enfichées au contrôle de moteur de la machine à coudre.
- Appuyer la touche “**P**” et la tenir appuyée.
- Enclencher l'interrupteur principal. Affichage au moniteur: “**Cod**”.
- Lâcher la touche “**P**”.
- Entrer le numéro de code **311**. Avec les touches “+” et “-” on modifie la valeur du chiffre clignotant. Avec la touche “>>” on passe au chiffre suivant.
- Appuyer la touche “**E**”. **F-200**, le premier paramètre du niveau “ Technicien ” est affiché.
- Continuer comme pour “ **Sélection des paramètres et modification des valeurs** ”.



ATTENTION!

Les valeurs de paramètre modifiées sont mémorisées après qu'on a quitté le niveau Programmation seulement, si une couture complète est réalisée, c'est-à-dire, appuyer la pédale complètement en avant et puis en arrière. La modification est mémorisée. Si le moteur est fermé dès qu'on aura quitté le niveau Programmation, les modifications seront perdues.

6.12 Reset-maître

Avec un reset-maître on remet la valeur de chaque paramètre à son état à la livraison (valeurs pré-positionnées).

- Fermer l'interrupteur principal.
- Appuyer la touche "P" et enclencher l'interrupteur principal.
- Lâcher la touche "P".
- Entrer le numéro de code "1907". Cf. paragraphes 6.10.2 ou 6.10.5
- Appuyer la touche "E". Affichage du paramètre **F-100**.
- Appuyer la touche "E". La valeur du paramètre **F-100** est affichée.
- Régler cette valeur à **170**.
- Appuyer la touche "P" deux fois.
- Fermer l'interrupteur principal.
- Après une courte attente, enclencher l'interrupteur principal à nouveau. Tous les paramètres à l'exception de 111, 161, 170, 171 et de 190 à 193 ont retrouvé les valeurs pré-réglées à l'usine.



ATTENTION!

Avec un reset-maître certains paramètres comme par ex. F-111 (vitesse maxima) ne sont pas remis à l'état d'origine. Tous les paramètres spécifiques à la machine doivent être ajustés à nouveau selon les indications de la feuille des paramètres. Voir paragraphe 6.11.

6.13 Connecter le transformateur de la lampe de couture (équipement optionnel)



- **Tirer la fiche de contact de la machine à coudre spéciale!**
- Poser le câble de connexion 1 du transformateur de la lampe de couture dans la conduite de câbles 2 et le passer à l'interrupteur principal.
- La connexion se fait du côté alimentation de l'interrupteur principal (ou disjoncteur-protecteur). Voir les schémas de connexion 9800 139001 ou 9800 129002 B ou 9800 169002 B.
- Coller l'étiquette adhésive avec les indications de sécurité sur le devant de l'interrupteur principal.
- Si le transformateur pour la lampe de couture est branché sur un réseau de courant triphasé de 3 x 380 - 415 V il faut qu'il y ait un fil neutre.



ATTENTION!

Il y a une connexion directe entre le transformateur pour la lampe de couture et le réseau d'alimentation. Le transformateur reste sous tension, même si l'interrupteur principal est fermé. C'est pourquoi il faut exécuter des travaux sur le transformateur, par ex. remplacer un fusible, etc. seulement, lorsque la fiche du secteur est tirée.

7. Raccordement pneumatique



ATTENTION !

Le fonctionnement correct des agrégats pneumatiques n'est garanti qu'à condition de disposer d'une pression entre 8 et 10 bar dans le réseau de distribution d'air comprimé.
La pression de service de la machine à coudre spéciale est de 6 bar.

Jeu de pièces de raccordement pneumatique

Un jeu de pièces de raccordement pneumatique pour bâtis avec unité de conditionnement d'air comprimé et équipements pneumatiques optionnels peut être commandé sous le numéro de référence 0797 003031.

Il comprend les pièces suivantes:

- flexible de jonction ($\varnothing = 9$ mm), 5 m de long,
- douilles et colliers de serrage,
- manchon d'accouplement et raccord pneumatique.

Raccorder l'unité de conditionnement d'air comprimé

- Fixer l'unité de conditionnement d'air comprimé 1 à la traverse du bâti moyennant une cornière, des vis et une éclisse.
- Avec le flexible de jonction 5 ($\varnothing = 9$ mm) et le manchon d'accouplement R1/4" raccorder l'unité de conditionnement d'air comprimé au réseau de distribution d'air comprimé.

Raccorder l'unité de conditionnement d'air comprimé à la tête de la machine à coudre

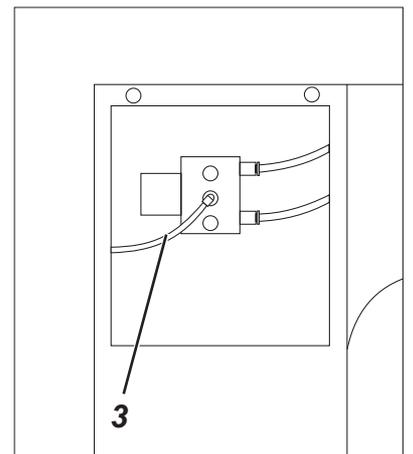
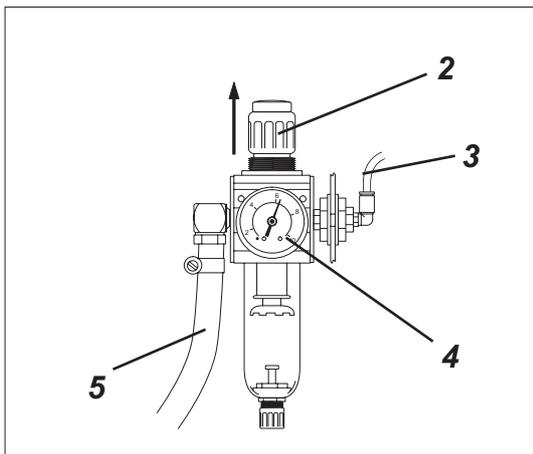
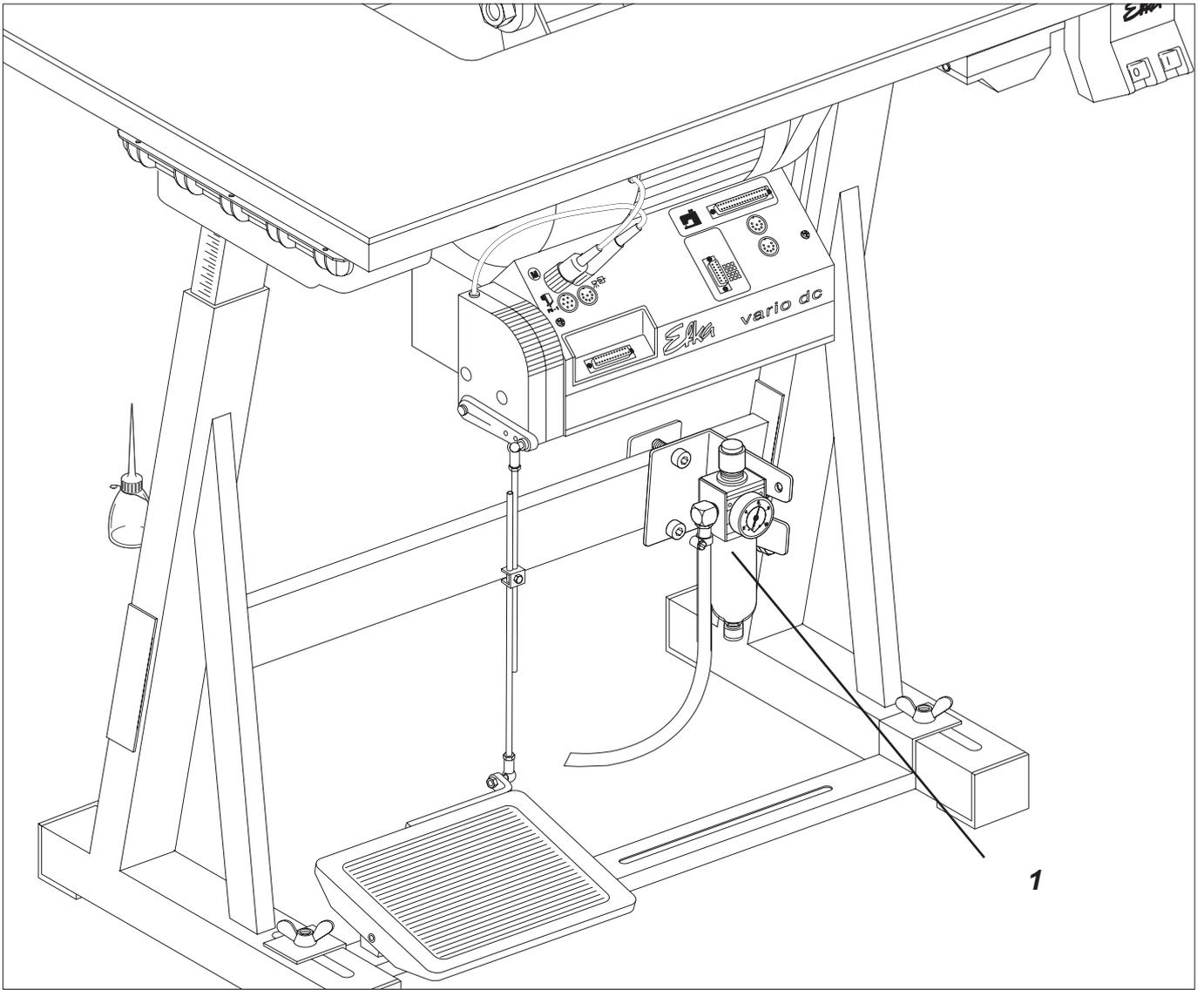
- Dévisser le couvercle 6.
- Raccorder le flexible 3 (dans les accessoires) à la plaque de distribution de la tête de machine.
- Visser le couvercle 6 à nouveau.

Ajuster la pression de service

La pression de service est de 6 bar.

Elle peut être lue au manomètre 4.

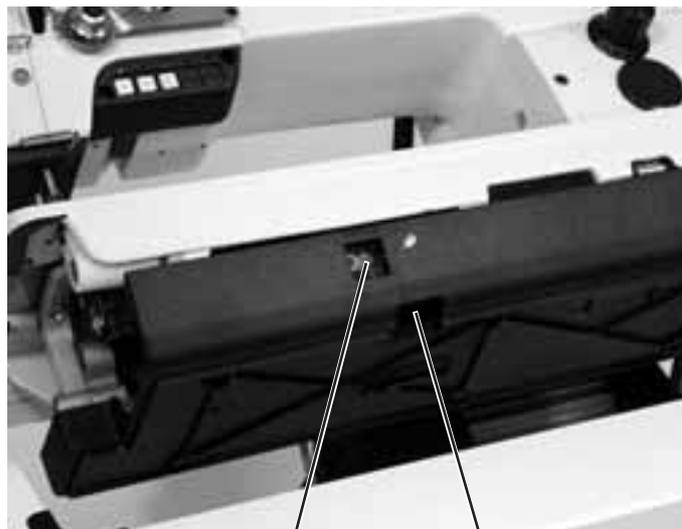
- Pour ajuster la pression de service tirer la manette tournante 2 en haut et la tourner.
Pour augmentation la pression = Tourner la manette tournante 2 dans le sens des aiguilles d'une montre
Pour réduire la pression = Tourner la manette tournante 2 en sens inverse des aiguilles d'une montre.



8. Lubrification



1



2

3



ATTENTION! Risque d'accidents !

L'huile peut provoquer des éruptions cutanées.
Évitez le contact prolongé avec votre peau!
Lavez les mains soigneusement après un contact !



ATTENTION !

Comme la maintenance et l'évacuation des huiles minérales usées sont soumises à une réglementation stricte par la Législation, il faut délivrer les huiles usées aux centres de ramassage autorisés. Protégez votre environnement!
Faites attention à ne pas épancher d'huile !

Pour huiler la machine à coudre spéciale, utilisez exclusivement le lubrifiant **DA-10** ou toute autre huile de qualité identique avec la spécification suivante:

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

Le lubrifiant **DA-10** peut s'acheter aux agences de la Société **DÜRKOPP ADLER AG** sous les numéros de références suivants:

- 9047 000011 le récipient de 250 ml et
- 9047 000012 le récipient de 1 litres et
- 9047 000013 le récipient de 2 litres et
- 9047 000014 le récipient de 5 litres.

Graissage de la tête (premier remplissage)

NOTA BENE

Avant la livraison tous les feutres et mèches de la tête de machine ont été imbibés d'huile. Cette huile circulera et retournera au réservoir 1. C'est pourquoi il ne faut pas mettre trop d'huile dans le réservoir.

- En remettant d'huile dans le réservoir 1, ne pas dépasser le trait-repère "**min.**".

Huilage de crochet

- Basculer la tête de la machine à coudre.
- Remplir d'huile l'autre réservoir par le graisseur 2 jusqu'au trait-repère "**max.**". Contrôler le niveau d'huile au verre-indicateur 3.

9. Essai de couture

Après avoir terminé les travaux d'assemblage, un essai de couture s'impose.

- Insérer la fiche du réseau.



ATTENTION ! Risque d'accident!

Fermer l'interrupteur principal.
Enfiler les fils d'aiguille et de crochet seulement après avoir coupé la machine à coudre du secteur.

- Enfiler le fil de canette (voir Instructions de Maniement, paragraphe 6.5).
- Enclencher l'interrupteur principal.
- Bloquer les pieds presseurs en position levée (voir Instructions de Maniement, paragraphe 6.10).
- Faire la canette à une vitesse réduite.
- Fermer l'interrupteur principal.
- Enfiler le fil d'aiguille et le fil de crochet (voir Instructions de Maniement, paragraphes 6.1 et 6.6).
- Choisir le matériel à travailler.
- Faire l'essai de couture au début à une vitesse réduite avant de l'augmenter ensuite peu à peu.
- Contrôler, si les coutures réalisées donnent entière satisfaction. Si les exigences ne sont pas remplies, modifier les tension de fil (voir Instructions de Maniement, paragraphes 6.2, 6.4 et 6.7). Si besoin est, contrôler aussi les réglages indiqués dans les Instructions de Service et les corriger éventuellement.

Pour vos notes: