

Partie 2: Instructions de montage Classe 195

1. Généralités	3
1.1 Faire travailler la machine sans matériel à coudre	3
1.2 Dessus de tables	3
2. Montage du bâti	6
3. Compléter et visser le dessus de table	7
4. Attacher l'entraînement de couture au dessus de table	8
4.1 Généralités	8
4.2 Fixation du moteur	8
4.3 Compensation du potentiel entre le moteur et la tête de machine	8
4.4 Attacher pédale et tringlerie	9
4.5 Raccordement électrique des moteurs	9
5. Mise en place de la machine	10
5.1 Mettre la tête de machine en place, poser la courroie trapézoïdale, monter le garde-courroie et le volant	10
6. Etablir les raccordements par fiches entre la commande du moteur et le moteur et monter le transmetteur de position	11
7. Raccorder le dispositif de conditionnement d'air comprimé	12
8. Mettre la machine en ordre de marche	12
8.1 Installer le dispositif de recyclage d'huile	13
9. Ajuster le transmetteur de position	14



1. Generalites



ATTENTION!

La tension du secteur et le voltage de service indiqué sur la plaque matricule du moteur devront être identiques.

Tous les travaux sur l'équipement électrique se feront exclusivement par un personnel compétent et autorisé.

Avant de commencer un travail sur le matériel, il faudra retirer la fiche de la prise du secteur.

Veillez observer strictement toutes les instructions de sécurité!

On procédera au montage et à l'assemblage en suivant les instructions données ci-après. Toutes les pièces nécessaires pour cela se trouvent dans les accessoires livrés avec la machine.

1.1 Faire travailler la machine sans matériel à coudre



ATTENTION!

Avant d'exécuter cette opération, arrêter les pieds-presseurs en position du haut et les régler à leur course la plus petite.

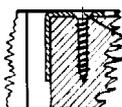
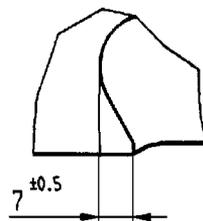
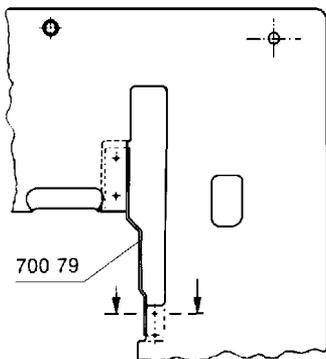
1.2 Dessus de tables

Les ouvertures pratiquées dans les dessus de table confectionnés par le client lui-même devront respecter exactement les cotes indiquées dans les croquis que vous trouverez en pages 4 et 5 du présent manuel.

A part cela, les dessus de table en question seront suffisamment solide et résistante.

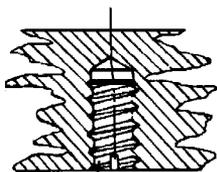
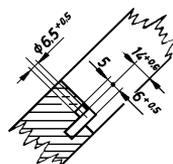


Einzelheit Z

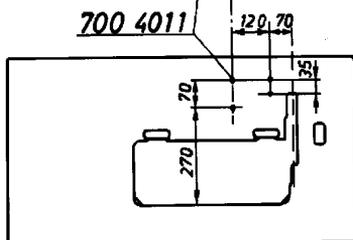


240 1023
Aspa-Spanplattenschraube 5x30 DIN 97
Aspa-Chip board screw 5x30 DIN 97

Schnitt
Cut E-F



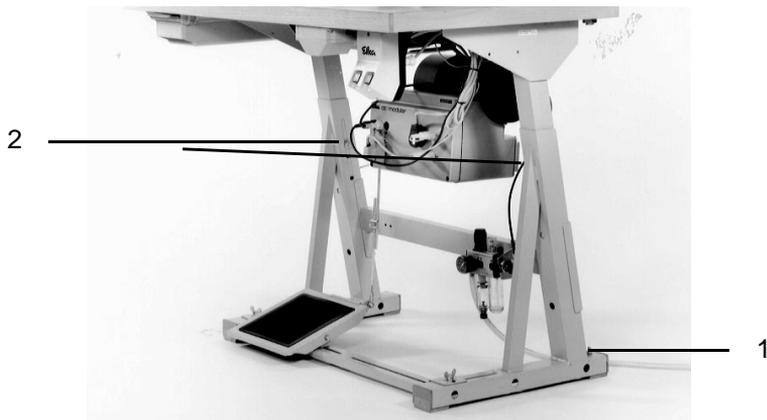
700 4011



Ansicht von oben
Sight from above



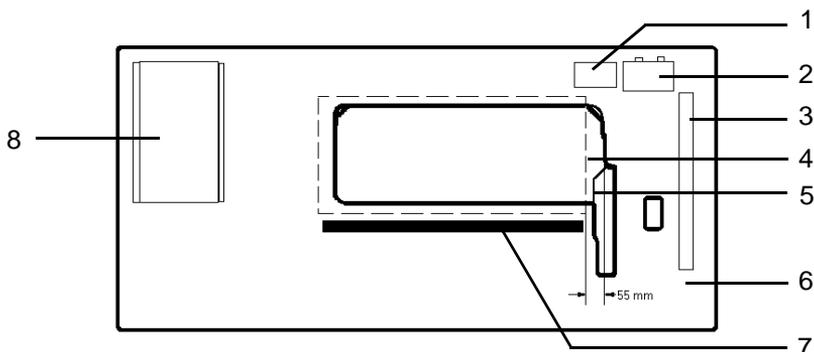
2. Montage du bâti



- Assembler les éléments du bâti comme indiqué sur la photo ci-dessus.
- A l'aide de la vis (1) aligner le bâti à ce que tous les pieds de la table reposent bien sur le sol.
- Desserrer les vis (2) et régler le dessus de table à la bonne hauteur de travail.



3. Compléter et visser le dessus de table



Dessous de la table

- Avec 4 vis, attacher la jambe de renforcement (5) entre les ouvertures découpées pour la tête de machine et le garde-courroie.
- Fixer la tôle collectrice d'huile (4) avec des vis à bois. Aligner la tôle collectrice d'huile de façon à ce que l'écart entre son bord droit et l'ouverture dans la table soit de 55 mm.
- Fixer par vis la jambe de renforcement (7) derrière la tôle collectrice d'huile.
- Visser la conduite de câbles (3) et la pince de décharge de traction (6) pour la conduite de raccordement.
- Fixer par vis l'interrupteur principal (2).
- Fixer en vissant le transformateur pour la lampe (1) (s'il y en a).
- Attacher avec des vis le tiroir (8) avec ses supports. Pour empêcher un déplacement, fixer la tôle insérée dans le tiroir avec un clou.
- Moyennant vis à bois B 8X35, assembler en vissant le dessus de table et le bâti. La position correcte du dessus de table par rapport au bâti est déterminée par un pointage sur le dessous de la table.

Dessus de la table

- Insérer en poussant les supports en caoutchouc pour les charnières et les point d'appui avant dans les creux du dessus de table.
- Introduire bouchon dans le trou prévu pour le recevoir.



4. Attacher l'entraînement de couture au dessus de table

4.1 Généralités

Plusieurs kits d'entraînement et de raccordement sont disponibles pour la machine. Le kit d'entraînement se compose des éléments suivants: moteur, disjoncteur-protecteur avec câblerie, courroie et poulie à gorge.

Le kit de raccordement contient tous les câbles qui relie le moteur à la tête de machine.

Le moteur à courant continu disponible pour cette machine est alimenté par un courant alternatif monophasé. C'est pourquoi en cas de branchement de plusieurs machines, ce branchement devra se faire équitablement sur les différentes phases du secteur (triphase). Sinon on risque la surcharge de certaines phases.



ATTENTION!

Au cas où l'équipement électrique ne sera pas fourni par DÛRKOPP ADLER, la finition et les contrôles s'effectueront selon les normes EN 60204-3-1 respectivement JEC 204-3-1.

4.2 Fixation du moteur

- En vissant attacher le pied du moteur au dessus de table.
A cet effet, faire rentrer 3 vis hexagonales M 8x35 avec rondelle dans les écrous à insertion de la table.
- Fixer la poulie à gorge sur l'arbre du moteur.
- Vérifier la disposition des branchements sur la tablette à bornes du moteur. La modifier à la rigueur.
La disposition devra correspondre à la tension du secteur.

4.3 Compensation du potentiel entre le moteur et la tête de machine

- Brancher le câble de raccordement qui se trouve dans les accessoires en vissant sur le pied du moteur. Il servira à dériver l'électricité statique de la tête de machine vers la masse, via le moteur.



4.4 Attacher pédale et tringlerie

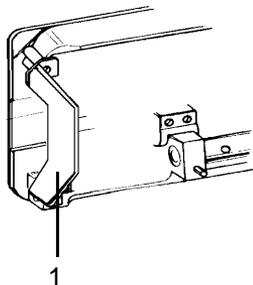
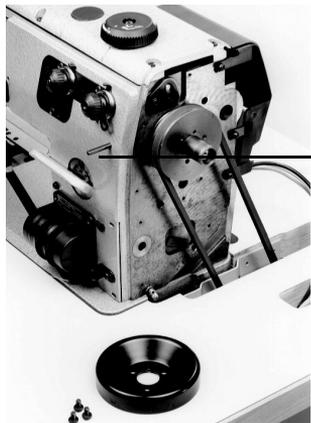
Pour des raisons ergonomiques, la pédale vue dans le sens latéral devra être alignée de sorte qu'elle se trouve en position centrique par rapport à l'aiguille. Régler la tringlerie de façon à donner à la pédale une inclinaison de dix degrés par rapport à l'horizontale.

4.5 Raccordement électrique des moteurs

Veillez consulter les schémas de connexions contenus dans le kit d'entraînement livré pour obtenir les données techniques nécessaires.



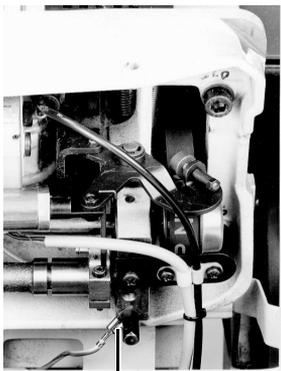
5. Mettre la tête de machine en place, poser la courroie trapézoïdale, monter le garde-courroie et le volant



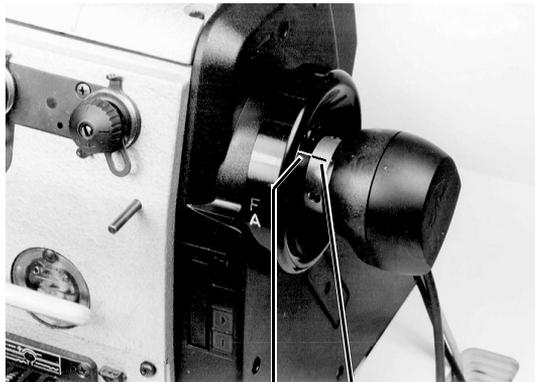
- Placer la tête de machine dans l'ouverture correspondante du dessus de table.
- Mettre la tête en position renversée et retirer la bride de protection (1).
- Insérer la goupille d'arrêt (2) dans l'une des encoches du disque d'ajustage incorporé.
- Dévisser le volant.
- Pour commencer, poser la courroie trapézoïdale sur la poulie à gorge du volant de la machine.
- Poser la courroie sur la poulie du moteur. Faire alors pivoter le moteur de façon à tendre la courroie trapézoïdale suffisamment pour qu'en exerçant une légère pression sur sa partie centrale, l'on puisse l'écarter de 10 mm environ de sa position tendue.
- Attacher le garde-courroie avec 5 vis. Quand on fait revenir la tête de machine dans sa position non renversée, le garde-courroie devra s'engager sans problèmes dans l'ouverture de la table.
- Visser le garde-courroie du moteur. Régler ses cames de sécurité de façon à maintenir la courroie dans la gorge de la poulie même si la tête se trouve en position renversée.
- Revisser le volant. La position correcte du volant s'obtiendra à l'aide des forages supplémentaires pratiqués dans le volant et dans la bride de courroie. Ils se trouveront alors l'un au-dessus de l'autre dans une position superposée.



6. Etablir les raccordements par fiches entre la commande du moteur et le moteur et monter le transmetteur de position (ne s'applique que pour une commande de positionnement)



1



3

2

- Renverser la tête de machine.
- Y fixer en vissant le câble de compensation de potentiel 1.
- Le cas échéant, brancher un panneau de commande externe.
- Placer les câbles pour les touches, le panneau de commande éventuellement la lampe dans le creux prévu dans la tête de machine.



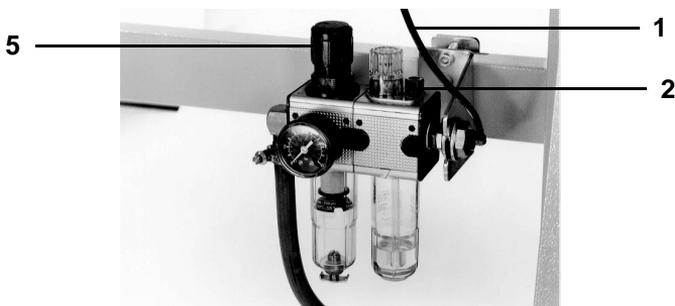
ATTENTION!

Avant de raccorder le transmetteur de position au panneau de commande, déconnecter la fonction coupe-fil.

- La machine étant à l'arrêt, faire passer le transmetteur de position sur la bride du volant de sorte que la goupille d'arrêt du garde-courroie s'emboîte dans la rainure de la bride.
- Bloquer le volant en position **A**.
- Serrer les vis de fixation du transmetteur de position. Régler le trait de repère (2) de sorte à ce qu'il se trouve exactement en face de l'encoche (3). Ceci sera la position **ZERO**, c'est-à-dire la position de départ impérative pour tous les réglages entrepris déjà à l'Usine. Pour le réglage de la première et deuxième position de l'aiguille, veuillez consulter le paragraphe 9 ci-après.



7. Raccorder le dispositif de conditionnement d'air comprimé



Afin d'assurer un fonctionnement correct du relèvement du pied-presseur, des points d'arrêt automatiques et du coupe-fil, la fourniture d'air comprimé absolument sans eau, mais légèrement huilé est indispensable.

- Visser le dispositif de conditionnement d'air comprimé sur le bâti.
- Etablir la jonction entre la tête de machine et le dispositif de conditionnement d'air comprimé avec un tuyau PU3 (1).
- Remettre de l'huile "Esso SP-NK 10" uniquement lorsque l'amenée d'air comprimé est fermée ou que l'alimentation en air comprimé est interrompue. A cet effet ouvrir vis (2) et arrêter le remplissage quand le trait-rainure a été atteint.
- Brancher le tuyau du dispositif de conditionnement d'air comprimé sur le réseau de distribution d'air comprimé.
- Tirer la poignée (5) vers le haut et tout en la tournant régler la pression de service à 6 bar.

8. Mettre la machine en ordre de marche

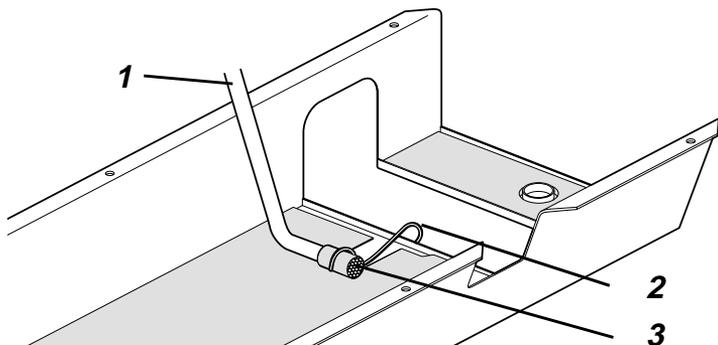
- Attacher le porte-bobines.
- Remplir jusqu'au trait de repère supérieur du réservoir d'huile pour la lubrification centrale par mèches (voir Instruction de Service, paragraphe 2.1).
- Mettre la fiche sur le secteur.
- En cas d'entraînement par moteur triphasé, actionner pour un petit moment le disjoncteur-protecteur. Vérifier le sens de rotation du ventilateur du moteur. Voir la flèche sur le garde-courroie. En cas d'un mauvais sens de rotation, échanger deux phases sur la fiche du secteur.
- Surveiller le débit de l'huileur par embrun (ce débit ne devra pas passer la quantité d'une goutte d'huile pour environ 10 cycles opératifs. En cas de besoin, réajuster le débit. Voir aussi le paragraphe correspondant des Instructions de Service.



8.1 Installer le dispositif de recyclage d'huile.

Ce dispositif ramasse l'huile dans le carter d'huile et le retourne moyennant une pompe au circuit d'huile.

- Envelopper le filtre d'aspiration 3 du feutre et le fixer à la tôle d'huile par la pince 2.
- Installer le tuyau d'huile et le fixer de telle sorte qu'il ne puisse entrer en contact avec les pièces en mouvement.



ATTENTION!

Changer l'huile tous les 2 années, quel que soit le nombre des heures de service.

9. Ajuster le transmetteur de position

Les différentes positions de la machine seront enregistrées par le transmetteur de position sous forme de pas (ou encore incréments) de 0,7° et affichées au panneau d'affichage. Un tour complet correspond par conséquent à 512 pas.

Première position

La machine devra s'arrêter dès que le crochet aura saisi la boucle sûrement.

Cela revient à dire que l'aiguille devra monter au-delà de son point mort inférieur, jusqu'à ce que la pointe du crochet ait dépassée l'aiguille pour se trouver maintenant d'environ 6 mm à gauche. Ceci correspond à 50 incréments.

Deuxième position

Barre à aiguille just avant le point mort supérieur. Cela correspond au nombre d'incrément de 190.



Programmation des positions:



1. Maintenirlatouche **P**appuyée.
2. Enclencherl'interrupteur principal. Le display affiche le code no. C 0000.
3. Pour rentrer au "niveau techniciens 1" introduire le code Efka no. 1907 à l'aide des touches 1 ...0.
4. Appuyersurlatouche **E**. Le display affiche Paramètre no. F100.
5. Introduire le paramètre no. F170 à l'aide des touches 1...0.
Appuyer sur la touche **E**. La routine de service 1 (Sr1) apparaît.
Appuyer sur la touche **F**. La position 0 apparaît.
6. Tourner le volant d'un tour complet en sens de machine et le bloquer enposition **A** à l'aide de la goupille d'arrêt jointe.
Appuyer deux fois sur la touche **P**.
7. Appuyer sur la touche **P**. Le display affiche F170.
8. Appuyer deux fois sur la touche **E**. Le display affiche la routine de service 2 (Sr2) et F171.
9. Appuyer sur la touche **F**. Le display affiche la position 1 et lenombre d'incrémentsmis.
Mettre lenombre d'incréments 50 à l'aide des touches + et -.
10. Appuyer sur la touche **E**. Le display affiche la position 2 et lenombre d'incrémentsmis.
Mettre lenombre d'incréments 190 à l'aide des touches + et -.
11. Appuyer sur la touche **E**. Le display affiche la position 1A et lenombre d'incrémentsmis.
Mettre lenombre d'incréments 100 à l'aide des touches + et -.
12. Appuyer sur la touche **E**. Le display affiche la position 2A et lenombre d'incrémentsmis.
Mettre lenombre d'incréments 240 à l'aide des touches + et -.
13. Appuyer deux fois sur la touche **P** pour terminer l'introduction.
14. **Attention!**

Il est indispensable de faire une couture, de couper le fil et de lever le pied presseur. Ce n'est que par ce manoeuvre qu'un réglage introduit est mémorisé définitivement. Si la couture n'est pas effectuée, le réglage est perdu lorsqu'on coupe la machine.