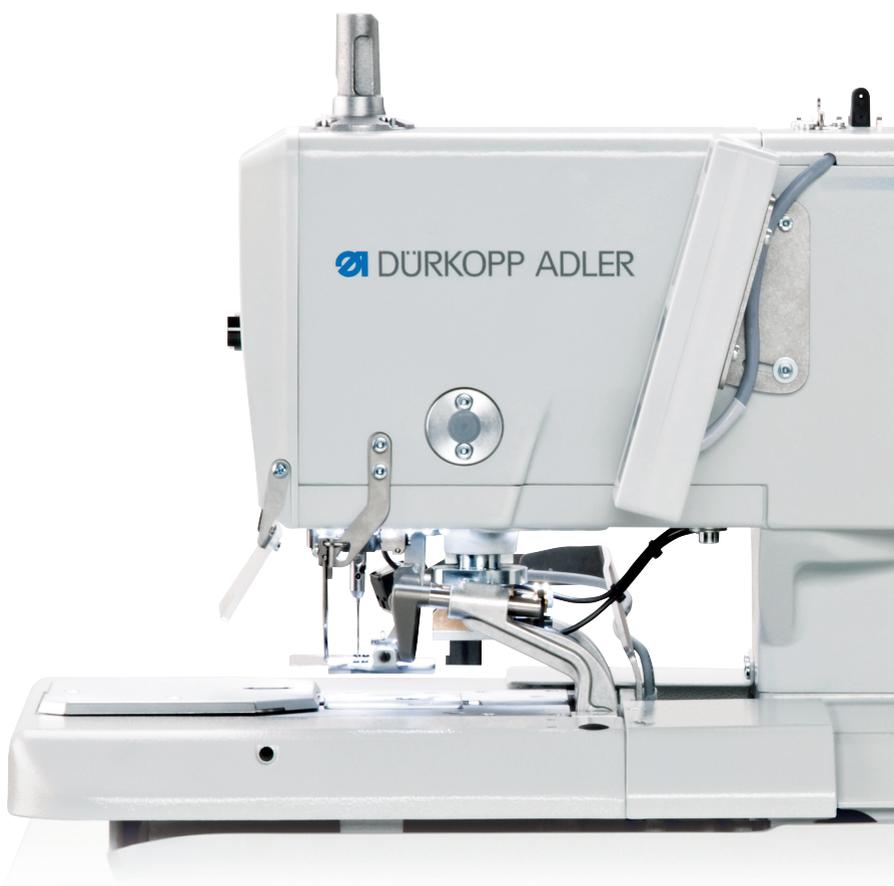


581

Manuel d'utilisation



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

Tous droits réservés.

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

Copyright © Dürkopp Adler GmbH 2021

1	À propos de cette notice	5
1.1	À qui est destinée cette notice ?	5
1.2	Conventions de représentation – Symboles et signes	6
1.3	Autres documents	7
1.4	Responsabilité	8
2	Sécurité	9
2.1	Consignes de sécurité de base	9
2.2	Mots-signaux et symboles dans les avertissements	11
3	Description de l'appareil.....	15
3.1	Composants de la machine	15
3.2	Panneau de commande	16
4	Utilisation	19
4.1	Préparer la machine pour utilisation	19
4.2	Mettre en marche et arrêter la machine	20
4.3	Activer et désactiver le mode enfilage	22
4.4	Mettre en place ou changer l'aiguille	23
4.5	Enfiler le fil d'aiguille	25
4.6	Enfiler le fil de boucleur	29
4.7	Enfiler le fil de ganse	35
4.7.1	Enfiler le fil de ganse (sous-classes 121 et 321)	36
4.7.2	Enfiler le fil de ganse (sous-classes 141 et 341)	40
4.7.3	Enfiler le fil de ganse (sous-classe 151).....	45
4.8	Tension du fil	49
4.8.1	Régler la tension du fil d'aiguille	49
4.8.2	Régler la tension du fil de boucleur	50
4.9	Retirer et positionner les plaques de serrage.....	51
4.10	Relever et rabattre la machine	53
4.11	Changer le couteau	55
4.12	Coudre.....	56
4.12.1	Coudre avec les touches	56
4.12.2	Coudre avec l'interrupteur au pied	58
5	Programmation	61
5.1	Description du logiciel	61
5.1.1	Structure	63
5.1.2	Modes de fonctionnement	63
5.2	Niveau « Utilisateur »	65
5.2.1	Utilisation de base	65
5.2.2	Mode boutonnière individuelle.....	65
5.2.3	Mode séquence	66
5.2.4	Régler la longueur de coupe	68

5.2.5	Régler la tension du fil	69
5.2.6	Régler le mode de coupe	70
5.2.7	Réinitialiser le compteur de pièces	71
5.3	Programmation de boutonsnières	72
5.4	Programmation de séquences	78
5.4.1	Supprimer une boutonsnière à la fin d'une séquence	80
5.4.2	Ajouter une boutonsnière à la fin d'une séquence	80
5.4.3	Insérer une boutonsnière au sein d'une séquence	81
5.4.4	Désactiver le mode séquence	81
5.5	Mode service	82
5.6	Activer le niveau « Technicien »	82
5.7	Cycle de boutonsnière	84
5.8	Structure du menu	85
5.9	Élément de menu <i>Machine config</i>	88
5.9.1	Load. pos.	88
5.9.2	Zig-zag	90
5.9.3	Thread mon.	92
5.9.4	Cut. time	93
5.9.5	E-group	94
5.9.6	Threading mode	96
5.9.7	Operation mode	98
5.9.8	Tension data	99
5.9.9	Multiflex (seulement 581-321 et 581-341)	101
5.9.10	ZZ offset	103
5.9.11	Cut control	104
5.9.12	Spec.funct.	104
5.10	Élément de menu <i>User config</i>	105
5.10.1	Language	105
5.10.2	Buttons	107
5.10.3	Sew.lamp	109
5.10.4	Key tones	110
5.11	Élément de menu <i>Test functions</i>	111
5.11.1	Multitest	111
5.11.2	Sewing proc.	119
5.11.3	Events	125
5.12	Élément de menu <i>Data transfer</i>	128
5.12.1	Import	128
5.12.2	Export	129
5.13	Élément de menu <i>Reset data</i>	130
6	Maintenance	131
6.1	Nettoyage	133
6.2	Lubrification	134
6.3	Maintenance du système pneumatique	137
6.3.1	Régler la pression de service	137

6.3.2	Purger le mélange eau-huile	138
6.3.3	Nettoyer l'élément filtrant	139
6.4	Changer les blocs de coupe et les couteaux	141
6.4.1	Sous-classe sans Multiflex	141
6.4.2	Sous-classe avec Multiflex	143
6.5	Liste des pièces	145
7	Installation	147
7.1	Contrôle du contenu de la livraison	147
7.2	Retirer les sécurités de transport	147
7.3	Monter le bâti	149
7.4	Monter la tablette	149
7.5	Utiliser l'œillet de transport	150
7.6	Fixer le porte-bobine	151
7.7	Bloquer le bâti	152
7.8	Régler la hauteur de travail	153
7.9	Monter l'unité de commande	154
7.10	Raccordement électrique	156
7.11	Établir la liaison équipotentielle	156
7.12	Monter le réservoir d'aspiration	157
7.13	Raccordement pneumatique	158
7.13.1	Monter l'unité de maintenance à air comprimé	159
7.13.2	Pression de service	160
7.14	Contrôler la lubrification	161
7.15	Régler les butées-bord de tissu	165
7.16	Effectuer un cycle d'essai	166
8	Mise hors service	167
9	Mise au rebut	169
10	Élimination des dysfonctionnements	171
10.1	Service clientèle	171
10.2	Messages du logiciel	171
10.2.1	Messages d'avertissement	171
10.2.2	Messages d'erreur	174
10.3	Erreurs pendant la couture	183
11	Caractéristiques techniques	187
11.1	Données et valeurs caractéristiques	187
11.2	Conditions requises pour un fonctionnement sans problème	187
12	Glossaire	189

13	Annexe	193
13.1	Dessin de table.....	193
13.2	Schéma de câblage.....	194

1 À propos de cette notice

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

Si vous remarquez des inexactitudes ou souhaitez des améliorations, veuillez nous contacter via le **Service clientèle** (📖 p. 171).

Considérez la notice comme un élément du produit et conservez-la dans un endroit facilement accessible.

1.1 À qui est destinée cette notice ?

Cette notice s'adresse aux groupes de personnes suivants :

- **Opérateurs :**
Ce groupe de personnes est formé sur la machine et a accès à la notice. Le chapitre **Utilisation** (📖 p. 19) est particulièrement important pour les opérateurs.
- **Personnel spécialisé :**
Ce groupe de personnes dispose de la formation technique adéquate lui permettant de procéder à la maintenance ou d'éliminer des erreurs. Le chapitre **Installation** (📖 p. 147) est particulièrement important pour le personnel spécialisé.

Des instructions de service sont livrées à part.

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

1.2 Conventions de représentation – Symboles et signes

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



Réglage correct

Indique le réglage correct.



Dysfonctionnements

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



Protection

Indique les protections à démonter pour accéder aux composants à régler.



Actions lors de l'utilisation (préparation et couture)



Actions lors de l'entretien, de la maintenance et du montage



Actions via le panneau de commande du logiciel

Les différentes actions sont numérotées :

1. Première action
 2. Deuxième action
 - ...
- Suivre impérativement l'ordre des actions.
- Les éléments d'une liste sont précédés d'un point.



Résultat d'une action

Changement au niveau de la machine ou de l'affichage/du panneau de commande.



Important

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



Information

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



Ordre des actions

Indique les travaux à effectuer avant ou après un réglage.

Renvois



Annonce un renvoi à une autre partie du texte.

Sécurité

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

Indications de position

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

1.3 Autres documents

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

1.4 Responsabilité

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

Dürkopp Adler décline toute responsabilité pour les dommages dus :

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

Transport

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

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

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

2 Sécurité

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



2.1 Consignes de sécurité de base

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

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

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

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

- changement de l'aiguille ou d'autres outils de couture
- abandon du poste de travail
- réalisation de travaux de maintenance et de réparations
- enfilage

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

Transport Pour le transport de la machine, utiliser un chariot élévateur ou un transpalette. Soulever la machine de 20 mm maximum et s'assurer qu'elle ne peut pas glisser.

Installation Le câble de raccordement doit disposer d'une fiche secteur homologuée propre au pays. Seul le personnel spécialisé qualifié peut équiper le câble de raccordement d'une fiche secteur.

Obligations de l'exploitant Respecter les prescriptions nationales de sécurité et de prévention des accidents ainsi que les réglementations légales relatives à la sécurité au travail et à la protection de l'environnement.

Tous les avertissements et symboles de sécurité figurant sur la machine doivent toujours être lisibles. Ne pas les retirer !
Changer immédiatement les avertissements et symboles de sécurité manquants ou abîmés.

**Exigences
concernant
le personnel**

Seul un personnel spécialisé qualifié est habilité à :

- mettre la machine en place/en service ;
- réaliser des travaux de maintenance et des réparations ;
- réaliser des travaux sur les équipements électriques.

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

Fonctionnement

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

**Dispositifs
de sécurité**

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

2.2 Mots-signaux et symboles dans les avertissements

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

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

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

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

Symbole	Type de danger
	Général
	Électrocution

Symbole	Type de danger
	Piqûre
	Écrasement
	Pollution environnementale

Exemples Exemples de structure des avertissements dans le texte :

DANGER



Type et source du danger !

Conséquences en cas de non-respect.

Mesures de prévention du danger.

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

AVERTISSEMENT



Type et source du danger !

Conséquences en cas de non-respect.

Mesures de prévention du danger.

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

PRUDENCE



Type et source du danger !

Conséquences en cas de non-respect.

Mesures de prévention du danger.

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

REMARQUE

Type et source du danger !

Conséquences en cas de non-respect.

Mesures de prévention du danger.

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

ATTENTION



Type et source du danger !

Conséquences en cas de non-respect.

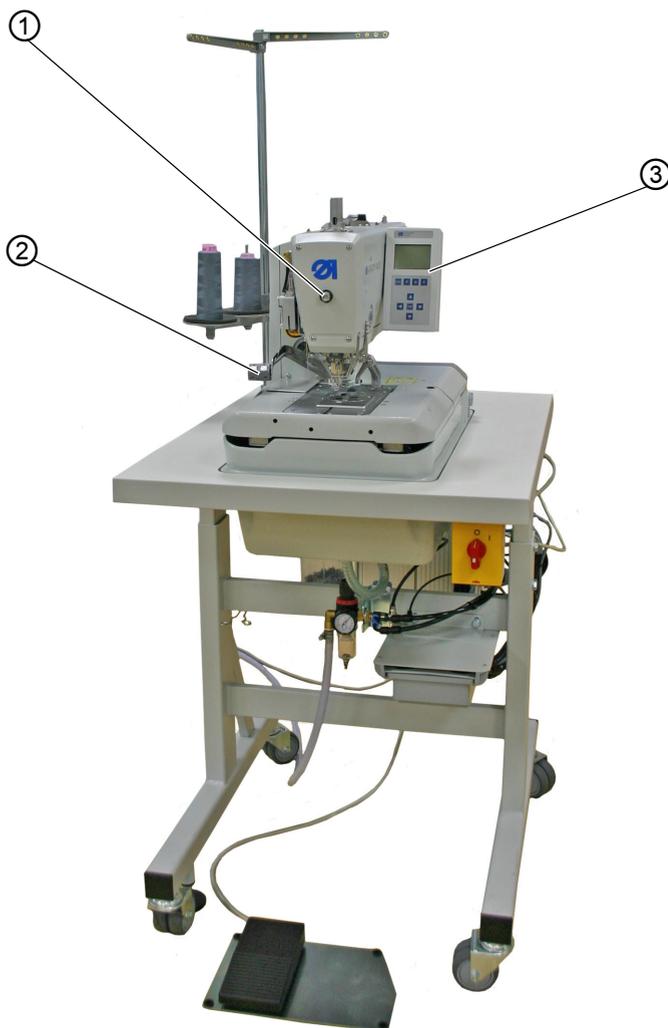
Mesures de prévention du danger.

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

3 Description de l'appareil

3.1 Composants de la machine

Image 1: Composants de la machine



(1) - Touche du mode enfilage
(2) - Touches

(3) - Panneau de commande

La machine est équipée d'une commande programmable et d'un panneau de commande.

Il est possible de définir jusqu'à 50 boutonnières différentes.

Il est possible de programmer les boutonnières dans 25 séquences au maximum ( p. 78).

Une séquence peut contenir au maximum 9 boutonnières différentes, chaque boutonnière de la séquence peut être répétée au maximum 9 fois de suite.

Lors de la couture, il est possible de passer automatiquement ou manuellement d'une boutonnière programmée à l'autre ( p. 72).

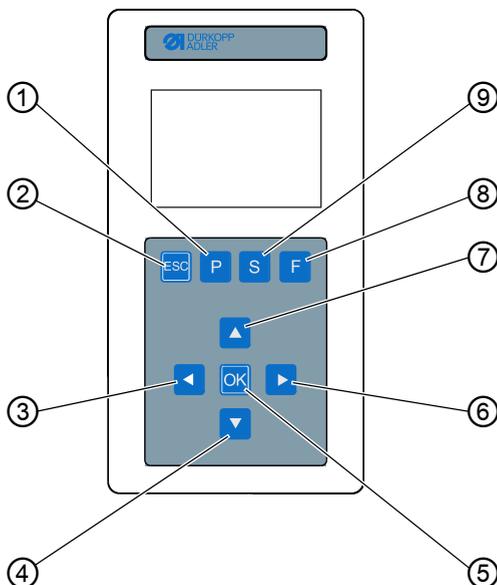
3.2 Panneau de commande

Le panneau de commande **OP5000** se trouve sur le côté de la machine et est relié à l'unité de commande. Le panneau de commande permet de régler les fonctions pour chaque boutonnière.

Il se compose des éléments suivants :

- Écran
- Touches

Image 2: Panneau de commande



- (1) - Touche P
 (2) - Touche ESC
 (3) - Touche fléchée
 (4) - Touche fléchée

- (5) - Touche OK
 (6) - Touche fléchée
 (7) - Touche fléchée
 (8) - Touche F
 (9) - Touche S

Touches et fonctions du panneau de commande

Pos.	Touche	Fonction
①		<ul style="list-style-type: none"> • Appelle le mode de réglage pour des boutonnières individuelles
②		<ul style="list-style-type: none"> • Revient au niveau « Utilisateur » • Rejette les modifications
③		<ul style="list-style-type: none"> • Passe au niveau inférieur • Passe à la forme de boutonnière précédente
④		<ul style="list-style-type: none"> • Passe à l'élément de menu inférieur • Réduit les valeurs
⑤		<ul style="list-style-type: none"> • Appelle les valeurs • Enregistre les valeurs modifiées

Pos.	Touche	Fonction
⑥		<ul style="list-style-type: none">• Passe à la forme de boutonnière suivante
⑦		<ul style="list-style-type: none">• Passe à l'élément de menu supérieur• Augmente les valeurs
⑧		<ul style="list-style-type: none">• Appelle le mode service
⑨		<ul style="list-style-type: none">• Appelle le mode de réglage pour des séquences de boutonnières

4 Utilisation

Le travail se déroule en plusieurs étapes. Pour obtenir un bon résultat lors de la couture, une utilisation parfaite est nécessaire.

4.1 Préparer la machine pour utilisation

AVERTISSEMENT



Risque de blessure dû à des éléments en mouvement, coupants et pointus !

Risque d'écrasement, de coupure et de piqûre.

Si possible, procéder aux préparations uniquement lorsque la machine est désactivée.

Avant de coudre avec la machine, procéder aux préparations suivantes :

- Mettre en place ou changer l'aiguille
- Enfiler le fil d'aiguille
- Enfiler ou bobiner le fil de boucleur
- Régler la tension du fil

4.2 Mettre en marche et arrêter la machine

Image 3: Mettre en marche et arrêter la machine



(1) - Interrupteur principal

Activer l'alimentation électrique



Pour activer l'alimentation électrique :

1. Tourner l'interrupteur principal (1) en position I.
- ↳ L'écran d'accueil s'affiche, YYYY-MM-DD indique la date actuelle :

Image 4: Activer l'alimentation électrique



- ↳ La machine se place en position d'insertion et est prête à coudre lorsque le menu principal (📖 p. 61) apparaît.

Désactiver l'alimentation électrique



Information

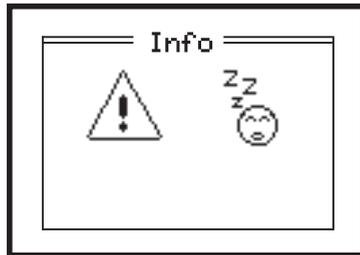
L'interrupteur principal fait également office d'interrupteur d'ARRÊT D'URGENCE. Lorsque l'interrupteur principal est désactivé, la machine est déconnectée de l'alimentation électrique.



Pour désactiver l'alimentation électrique :

1. Tourner l'interrupteur principal (1) en position **0**.
- ↳ Tous les entraînements et l'unité de commande sont coupés du réseau électrique.
L'écran se présente comme suit :

Image 5: Désactiver l'alimentation électrique



4.3 Activer et désactiver le mode enfilage

Le mode enfilage peut être utilisé pour enfiler le fil d'aiguille, le fil de boucleur et le fil de ganse.

Image 6: Activer et désactiver le mode enfilage



(1) - Touche du mode enfilage

Activer le mode enfilage



Pour activer le mode enfilage :

1. Appuyer sur la touche (1) du couvercle de la tête de machine.
La touche doit s'enclencher.
- ☞ La machine se trouve en mode enfilage.
La touche s'allume.
La plaque porte-tissu se déplace dans la meilleure position pour l'enfilage.
Les pinces à tissu restent dans la position dans laquelle elles se trouvaient lors de l'activation du mode enfilage.
L'entraînement de couture est coupé du réseau.
Le couteau de découpe est désactivé.
 - ☞ Il est désormais possible d'effectuer les opérations suivantes :
 - Mettre l'aiguille en place
 - Enfiler le fil de boucleur
 - Enfiler le fil d'aiguille
 - Enfiler le fil de ganse

Désactiver le mode enfilage



Pour désactiver le mode enfilage :

1. Appuyer de nouveau sur la touche (1). La touche doit décli-quer.
- ↳ Après une courte pause, la machine est à nouveau prête à coudre. Le processus de couture se poursuit à l'endroit où le mode enfilage a été activé.

4.4 Mettre en place ou changer l'aiguille

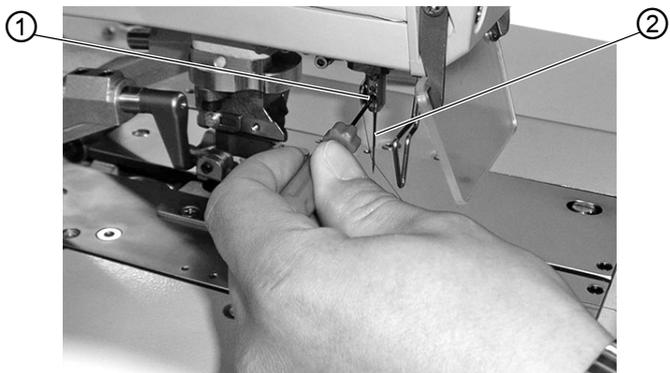
AVERTISSEMENT



Risque de blessure dû à des objets pointus !
Risque de piqûre.

Changer l'aiguille uniquement lorsque la machine est éteinte.

Image 7: Mettre en place ou changer l'aiguille (1)



(1) - Vis

(2) - Aiguille



Pour mettre en place ou changer l'aiguille :

1. Desserrer la vis (1).
2. Sortir l'aiguille (2) de la barre à aiguille.
3. Insérer la nouvelle aiguille jusqu'en butée dans le trou de la barre à aiguille.

Image 8: Mettre en place ou changer l'aiguille (2)



(3) - Talon



4. Orienter l'aiguille (2) de sorte que le chas soit dirigé vers l'avant et la surface (uniquement pour le système d'aiguille 579) sur le talon (3) vers la gauche en direction de la vis (1).
5. Serrer la vis (1) à fond.

4.5 Enfiler le fil d'aiguille

AVERTISSEMENT

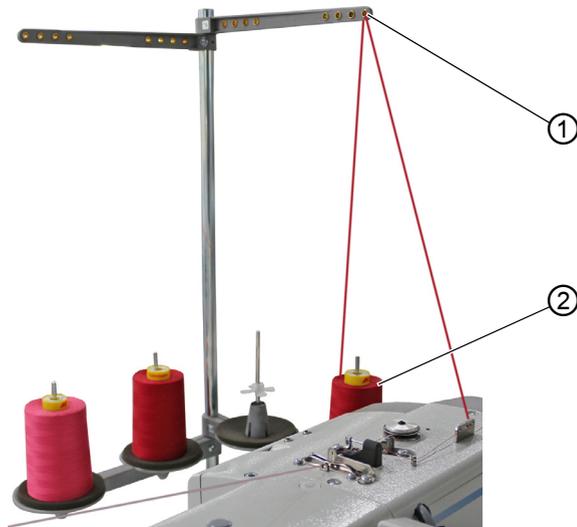


Risque de blessure dû à des objets pointus !

Risque de piqûre.

Éteindre la machine ou appuyer sur la touche du mode enfilage avant d'enfiler le fil d'aiguille.

Image 9: Enfiler le fil d'aiguille (1)



(1) - Trou

(2) - Bobine de fil



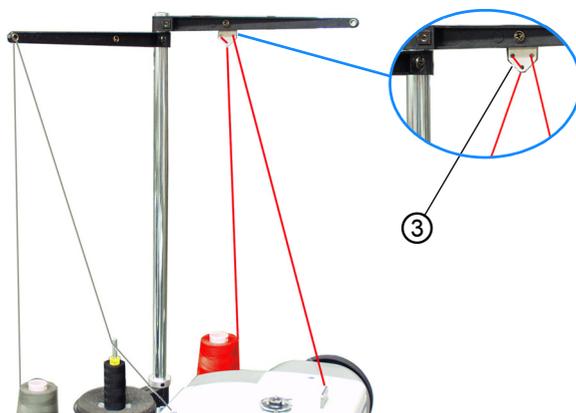
Pour enfiler le fil d'aiguille :

1. Appuyer sur la touche du mode enfilage.
OU
Éteindre la machine.
2. Placer la bobine de fil (2) sur le porte-bobine.
3. Introduire le fil d'aiguille dans le trou (1) du bras de dévidage.



Information

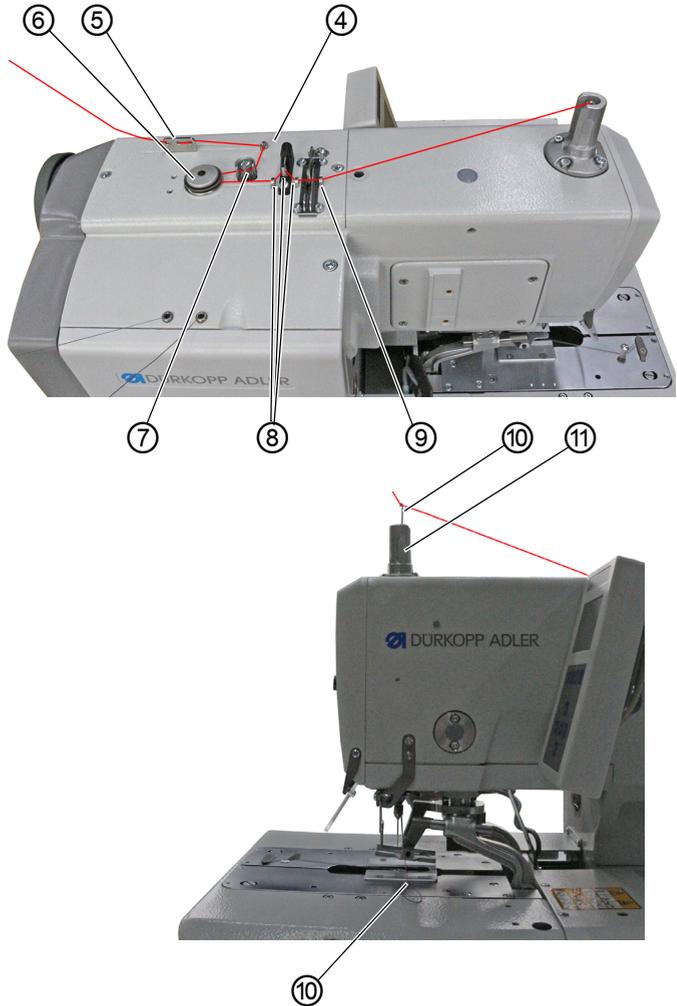
Image 10: Enfiler le fil d'aiguille (2)



(3) - Guide

Pour les fils très lisses, il est également possible de monter le guide (3) sur le bras de dévidage et d'enfiler le fil d'aiguille dans le guide (3) comme illustré ci-dessus.

Image 11: Enfiler le fil d'aiguille (3)



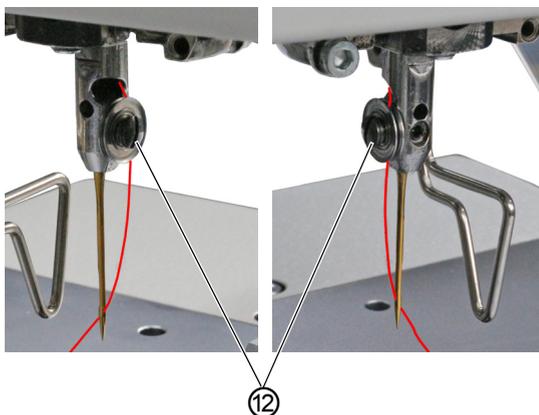
- | | |
|---------------|-----------------------|
| (4) - Guide | (8) - Guides |
| (5) - Guide | (9) - Guide |
| (6) - Tendeur | (10) - Fil d'enfilage |
| (7) - Guides | (11) - Guide-fil |



4. Faire passer le fil d'aiguille de manière alternée de l'arrière vers l'avant dans le guide (5).
5. Enfiler le fil d'aiguille de gauche à droite dans le guide (4).
6. Enfiler le fil d'aiguille de droite à gauche dans les guides (7).

7. Faire passer le fil d'aiguille autour du tendeur (6) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.
 8. Enfiler le fil d'aiguille de gauche à droite dans les guides (8) et (9).
 9. Faire passer le fil d'enfilage (10) par le bas à travers la barre à aiguille creuse et tirer le fil d'aiguille vers le bas à travers le guide-fil (11).
- OU**
- Souffler de l'air comprimé sur le fil d'aiguille de haut en bas à travers le guide-fil (11).

Image 12: Enfiler le fil d'aiguille (4)



(12)- Tendeur



10. Introduire le fil d'aiguille latéralement dans le tendeur (12).
11. Enfiler le fil d'aiguille de l'arrière vers l'avant dans le chas de l'aiguille.

4.6 Enfiler le fil de boucleur

AVERTISSEMENT



Risque de blessure dû à des objets pointus !

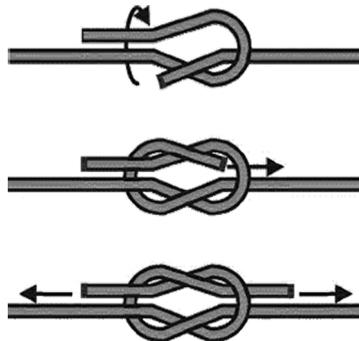
Risque de piqûre.

Éteindre la machine ou appuyer sur la touche du mode enfilage avant d'enfiler le fil de boucleur.



Information

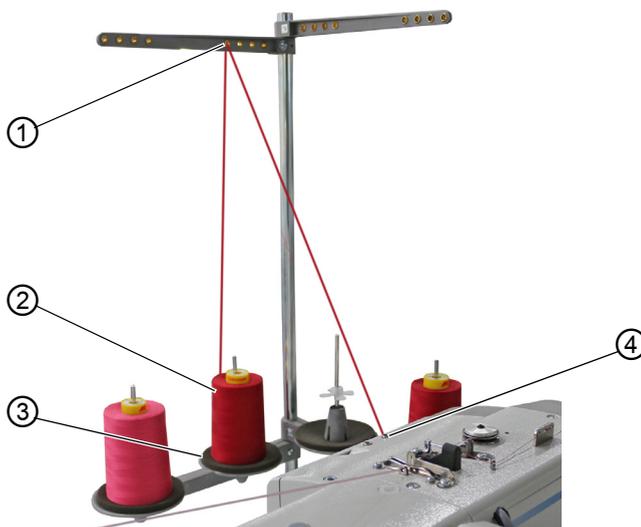
Image 13: Enfiler le fil de boucleur (1), nœud de tisserand



Si l'on ne souhaite pas réenfiler complètement le fil de boucleur, il est possible de nouer un nouveau fil à l'ancien fil avec un nœud de tisserand.

Ensuite, il est possible de faire passer le nouveau fil avec précaution.

Image 14: Enfiler le fil de boucleur (2)



(1) - Trou

(2) - Bobine de fil

(3) - Porte-bobine

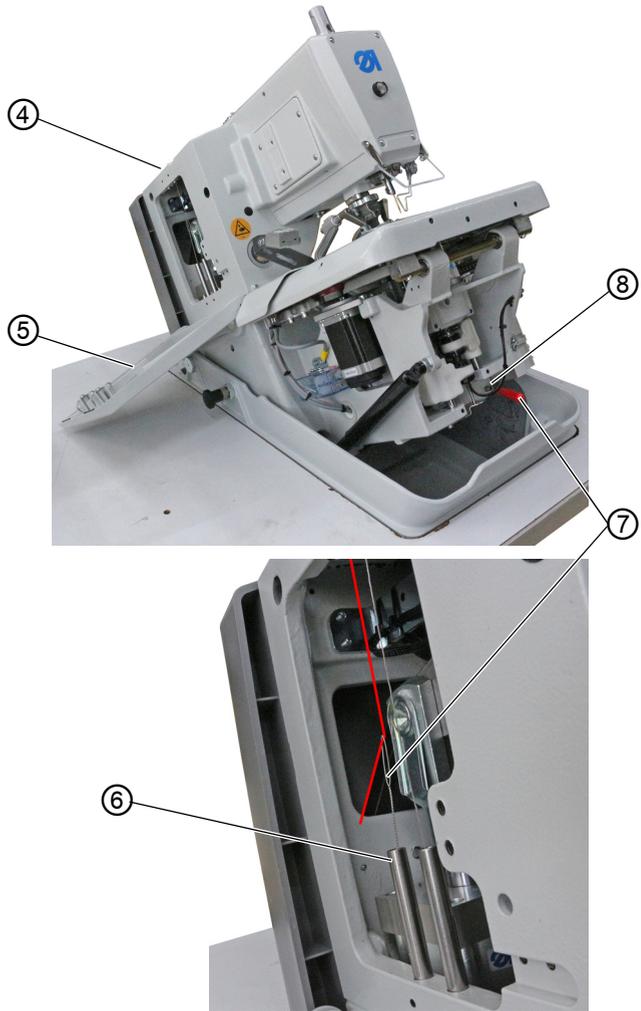
(4) - Trou



Pour enfiler le fil de boucleur :

1. Appuyer sur la touche du mode enfilage.
OU
Éteindre la machine.
- ↳ Le boucleur se tourne en position d'enfilage.
2. Placer la bobine de fil (2) sur le porte-bobine (3).
3. Introduire le fil de boucleur dans le trou (1) du bras de dévidage.

Image 15: Enfiler le fil de boucleur (3)



(4) - Alésage
 (5) - Protection
 (6) - Guide

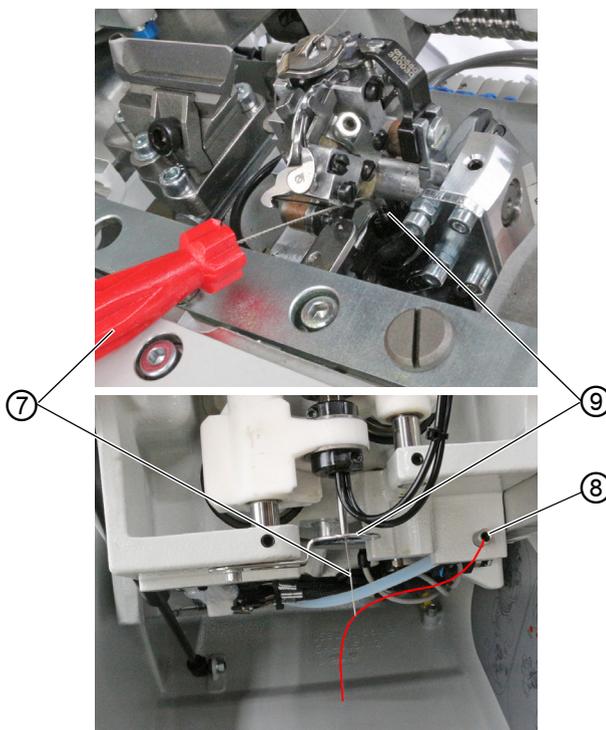
(7) - Fil d'enfilage
 (8) - Trou



4. Ouvrir la protection (5).
5. Relever la machine.
6. Faire passer le fil d'enfilage (7) par le trou (8).
- ↳ Le fil d'enfilage (7) sort du guide (6).

7. Faire passer le fil de boucleur par le trou (4) et l'insérer dans la boucle du fil d'enfilage (7).
8. Retirer le fil d'enfilage (7) du trou (8) avec le fil de boucleur.
OU
Souffler de l'air comprimé sur le fil de boucleur à travers le guide (6).
9. Retirer les plaques de serrage.

Image 16: Enfiler le fil de boucleur (4)



(8) - Alésage
(7) - Fil d'enfilage

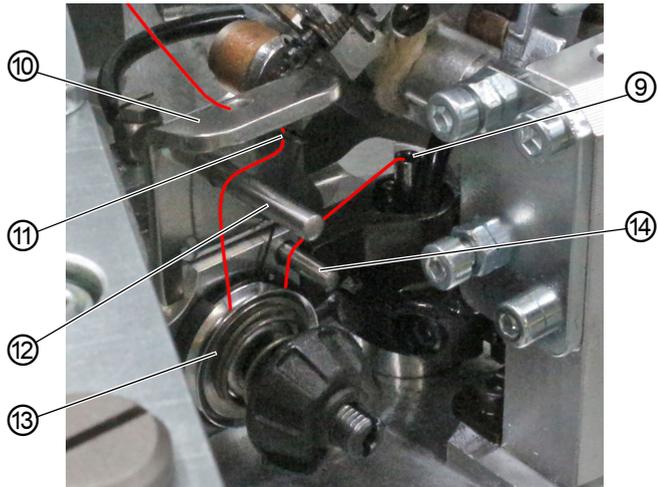
(9) - Guide



10. Faire passer le fil d'enfilage (7) par le guide (9).
11. Placer le fil de boucleur du trou (8) dans la boucle du fil d'enfilage (7).

12. Retirer le fil d'enfilage (7) du guide (9) avec le fil de boucleur vers le haut.
OU
Souffler de l'air comprimé sur le fil de boucleur par le bas à travers le guide (9).

Image 17: Enfiler le fil de boucleur (5)

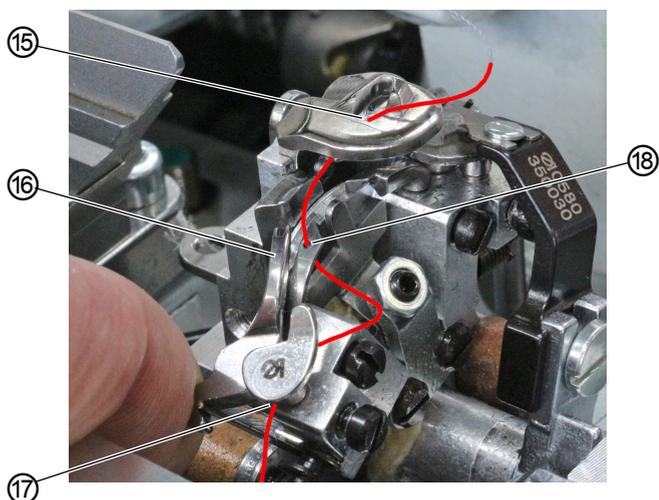


- | | |
|----------------|-----------------|
| (9) - Guide | (12) - Cheville |
| (10) - Guide | (13) - Tendeur |
| (11) - Ressort | (14) - Cheville |



13. Faire passer le fil de boucleur du guide (9) au-dessus de la cheville (14).
14. Faire passer le fil de boucleur autour du tendeur (13) dans le sens des aiguilles d'une montre.
15. Faire passer le fil de boucleur au-dessus de la cheville (12).
16. Faire passer le fil de boucleur par le bas à travers le ressort (11).
17. Faire passer le fil de boucleur par le bas à travers le guide (10).

Image 18: Enfiler le fil de boucleur (6)



(15) - Plaque à aiguille
(16) - Écarteur

(17) - Trou
(18) - Trou



18. Enfiler le fil de boucleur à travers le trou (17).
19. Pousser l'écarteur (16) sur le côté.
20. Faire passer le fil de boucleur par le bas à travers le trou (18).
21. Faire passer le fil de boucleur par le bas à travers la plaque à aiguille (15).

4.7 Enfiler le fil de ganse

AVERTISSEMENT



Risque de blessure dû à des objets pointus !

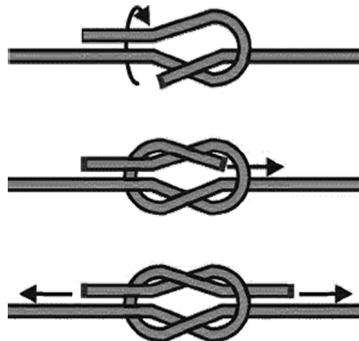
Risque de piqûre.

Éteindre la machine ou appuyer sur la touche du mode enfilage avant d'enfiler le fil de ganse.



Information

Image 19: Enfiler le fil de ganse, nœud de tisserand

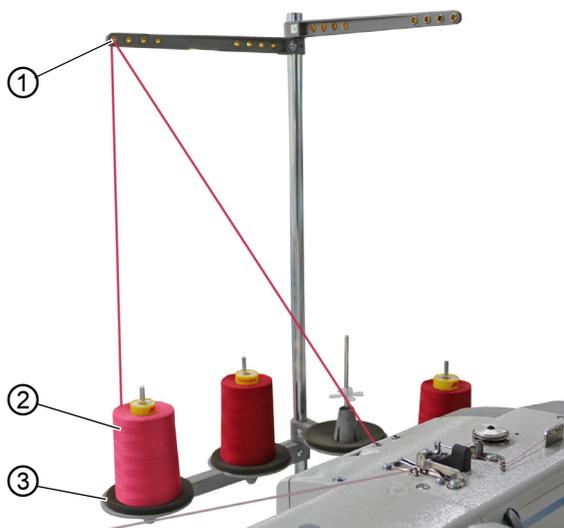


Si l'on ne souhaite pas réenfiler complètement le fil de ganse, il est possible de nouer un nouveau fil à l'ancien fil avec un nœud de tisserand.

Ensuite, il est possible de faire passer le nouveau fil avec précaution.

4.7.1 Enfiler le fil de ganse (sous-classes 121 et 321)

Image 20: Enfiler le fil de ganse (1)



(1) - Trou

(2) - Bobine de fil

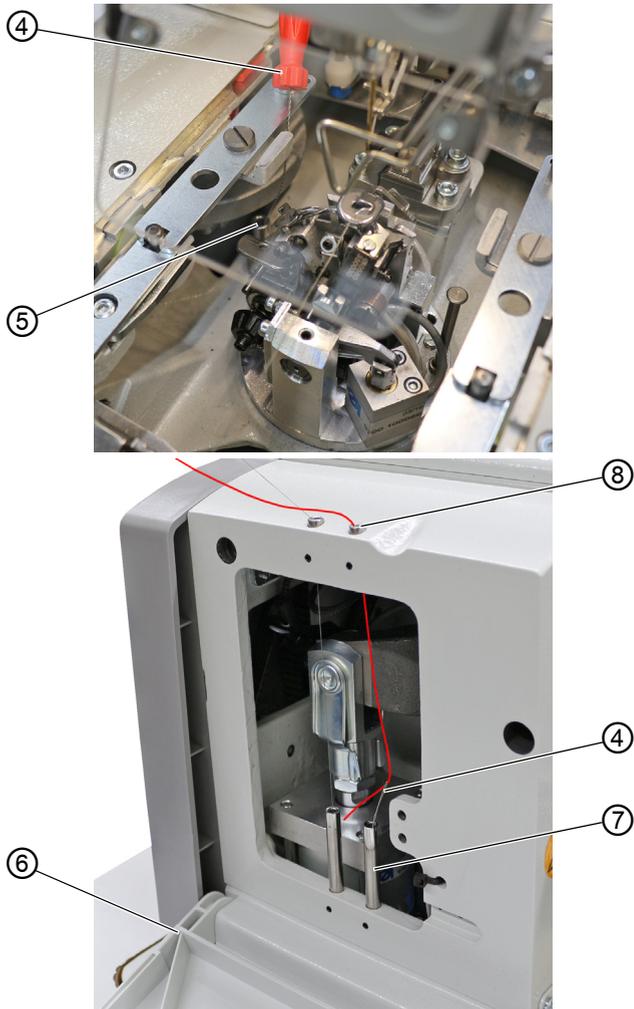
(3) - Porte-bobine



Pour enfiler le fil de ganse :

1. Appuyer sur la touche du mode enfilage.
OU
Éteindre la machine.
- ↳ Le boucleur se tourne en position d'enfilage.
2. Retirer les plaques de serrage.
3. Placer la bobine de fil (2) sur le porte-bobine (3).
4. Introduire le fil de ganse dans le trou (1) du bras de dévidage.

Image 21: Enfiler le fil de ganse (2)



- (4) - Fil d'enfilage
- (5) - Guide
- (6) - Protection

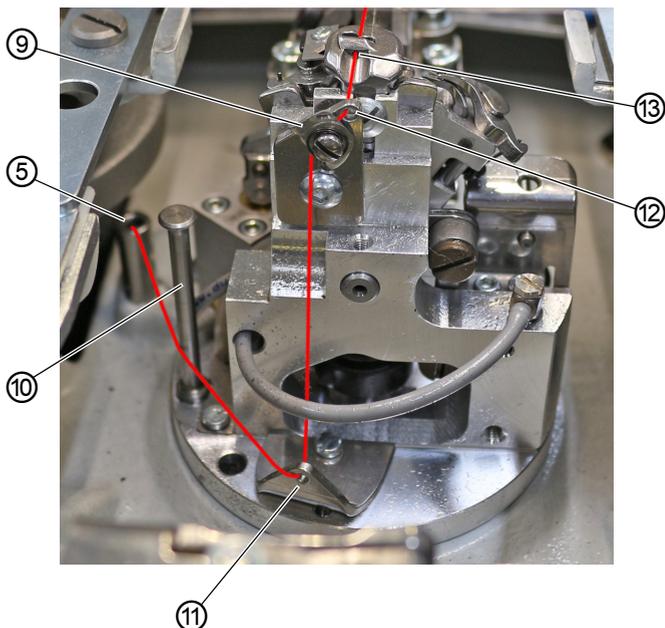
- (7) - Guide
- (8) - Trou



5. Ouvrir la protection (6).
 6. Faire passer le fil d'enfilage (4) par le guide (5).
- ↪ Le fil d'enfilage (4) sort du guide (7).

7. Faire passer le fil de ganse par le trou (8) et l'insérer dans la boucle du fil d'enfilage (4).
8. Tirer le fil d'enfilage (4) avec le fil de ganse dans le guide (7).
OU
Souffler de l'air comprimé sur le fil de ganse à travers le guide (7).

Image 22: Enfiler le fil de ganse (3)



- | | |
|-----------------|--------------|
| (5) - Guide | (11) - Guide |
| (9) - Tôle | (12) - Guide |
| (10) - Cheville | (13) - Trou |



9. Tourner le mécanisme de couture de 180° à la main.
10. Faire passer le fil de ganse du guide (5) à l'extérieur de la cheville (10).
11. Faire passer le fil de ganse par l'avant dans le guide (11).
12. Amener le fil de ganse de bas en haut derrière la tôle (9).
13. Faire passer le fil de ganse par l'avant dans le guide (12).
14. Enfiler le fil de ganse dans le trou (13).

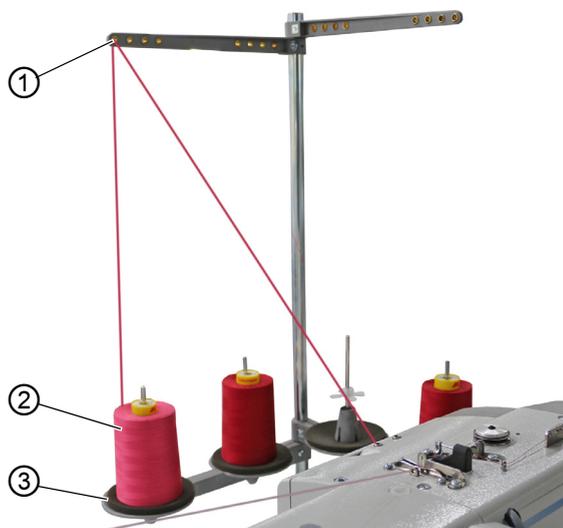
Image 23: Enfiler le fil de ganse (4)



15. Positionner les plaques de serrage.

4.7.2 Enfiler le fil de ganse (sous-classes 141 et 341)

Image 24: Enfiler le fil de ganse (1)



(1) - Trou

(2) - Bobine de fil

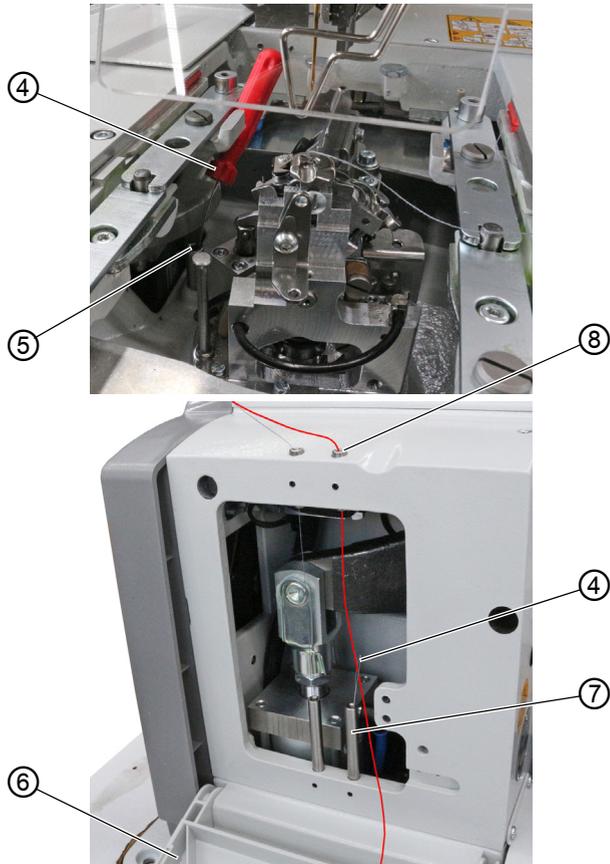
(3) - Porte-bobine



Pour enfiler le fil de ganse :

1. Appuyer sur la touche du mode enfilage.
OU
Éteindre la machine.
- ↳ Le boucleur se tourne en position d'enfilage.
2. Retirer les plaques de serrage.
3. Placer la bobine de fil (2) sur le porte-bobine (3).
4. Introduire le fil de ganse dans le trou (1) du bras de dévidage.

Image 25: Enfiler le fil de ganse (2)



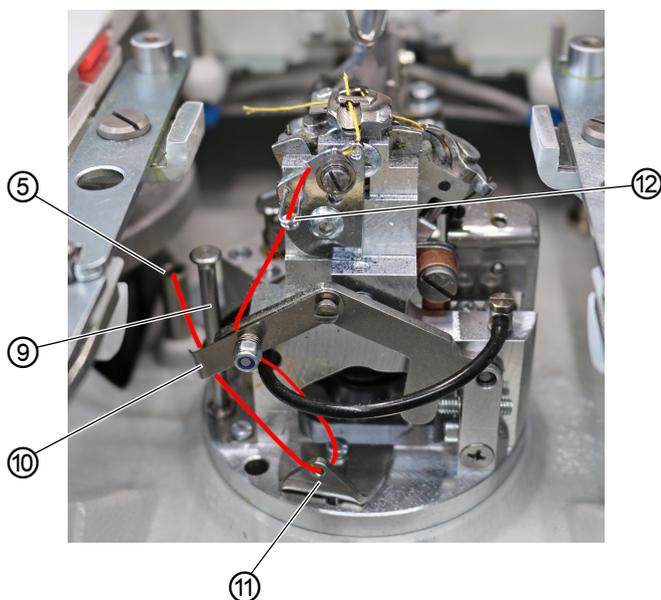
(4) - Fil d'enfilage
 (5) - Guide
 (6) - Protection

(7) - Guide
 (8) - Trou



5. Ouvrir la protection (6).
6. Faire passer le fil d'enfilage (4) par le guide (5).
 ↳ Le fil d'enfilage (4) sort du guide (7).
7. Faire passer le fil de ganse par le trou (8) et l'insérer dans la boucle du fil d'enfilage (7).
8. Tirer le fil d'enfilage (7) avec le fil de ganse dans le guide (5).
OU
 Souffler de l'air comprimé sur le fil de ganse à travers le guide (7).

Image 26: Enfiler le fil de ganse (3)



(5) - Guide

(9) - Cheville

(10) - Tôle

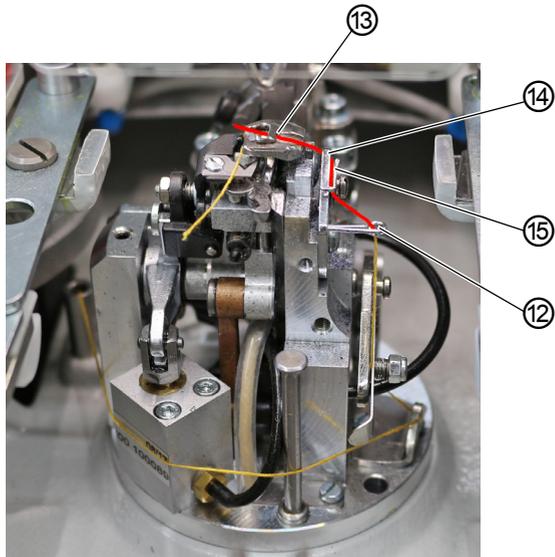
(11) - Guide

(12) - Guide



9. Faire passer le fil de ganse du guide (5) à l'extérieur de la cheville (9) et sous la tôle (10).
10. Faire passer le fil de ganse par l'avant dans le guide (11).
11. Amener le fil de ganse de bas en haut derrière la tôle (10).
12. Faire passer le fil de ganse de bas en haut à travers le guide (12).

Image 27: Enfiler le fil de ganse (4)



(12) - Guide
(13) - Trou

(14) - Guide
(15) - Tôle



13. Amener le fil de ganse de bas en haut derrière la tôle (15).
14. Faire passer le fil de ganse de l'avant vers l'arrière à travers le guide (14).
15. Enfiler le fil de ganse dans le trou (13).

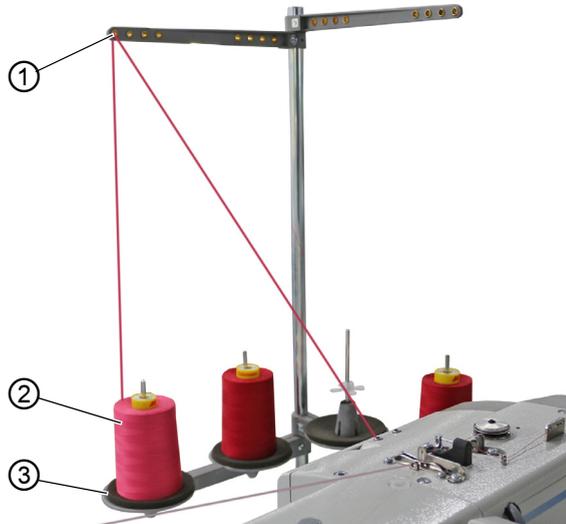
Image 28: Enfiler le fil de ganse (5)



16. Positionner les plaques de serrage.

4.7.3 Enfiler le fil de ganse (sous-classe 151)

Image 29: Enfiler le fil de ganse (1)



(1) - Trou

(2) - Bobine de fil

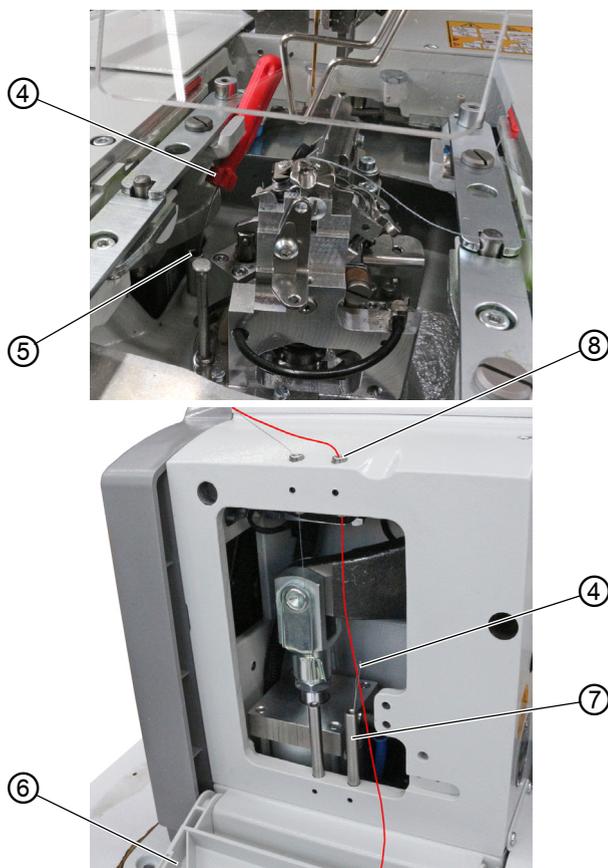
(3) - Porte-bobine



Pour enfiler le fil de ganse :

1. Appuyer sur la touche du mode enfilage.
OU
Éteindre la machine.
- ↳ Le boucleur se tourne en position d'enfilage.
2. Retirer les plaques de serrage.
3. Placer la bobine de fil (2) sur le porte-bobine (3).
4. Introduire le fil de ganse dans le trou (1) du bras de dévidage.

Image 30: Enfiler le fil de ganse (2)



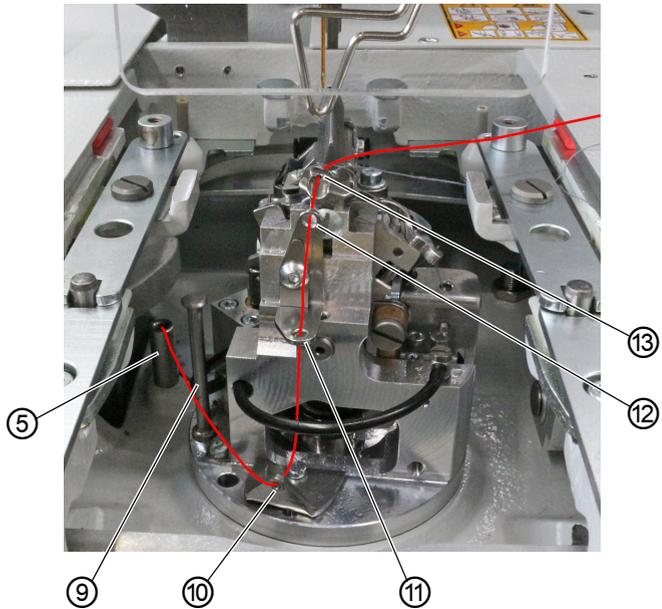
(4) - Fil d'enfilage
(5) - Guide
(6) - Protection

(7) - Guide
(8) - Trou



5. Ouvrir la protection (6).
6. Faire passer le fil d'enfilage (4) par le guide (5).
 ↳ Le fil d'enfilage (4) sort du guide (7).
7. Faire passer le fil de ganse par le trou (8) et l'insérer dans la boucle du fil d'enfilage (7).
8. Tirer le fil d'enfilage (7) avec le fil de ganse dans le guide (5).
OU
 Souffler de l'air comprimé sur le fil de ganse à travers le guide (7).

Image 31: Enfiler le fil de ganse (3)



(5) - Guide

(9) - Cheville

(10) - Guide

(11) - Trou

(12) - Trou

(13) - Trou



9. Faire passer le fil de ganse du guide (5) à l'extérieur de la cheville (9).
10. Faire passer le fil de ganse par l'avant dans le guide (10).
11. Faire passer le fil de ganse par le bas à travers le trou (11).
12. Faire passer le fil de ganse par l'avant à travers le trou (12).
13. Enfiler le fil de ganse dans le trou (13).

Image 32: Enfiler le fil de ganse (4)



(14) - Couteau



14. Positionner les plaques de serrage.

15. Couper le fil de ganse au niveau du couteau (14).

4.8 Tension du fil

Les tensions de fil dépendent du type et de la qualité du fil ainsi que de la matière à coudre. Une tension de fil aussi faible que possible doit garantir un bon aspect de la bouttonnière.

Si la matière à coudre est très fine, des tensions de fil trop importantes peuvent être à l'origine de fronces et de ruptures de fil non souhaitées.

4.8.1 Régler la tension du fil d'aiguille

La tension du fil d'aiguille doit généralement être réglée plus fermement que la tension du fil de boucleur. La tension du fil est conçue comme une tension électronique. Elle se compose de la tension principale pour le processus de couture et d'une tension résiduelle (tension de coupe) pour tendre le fil d'aiguille pendant le processus de coupe sous la plaque à aiguille.

Régler la tension résiduelle (tension de coupe) en fonction de l'élasticité du fil d'aiguille utilisé, de sorte que l'extrémité de fil dépassant de l'aiguille soit suffisamment longue pour garantir une couture sûre.

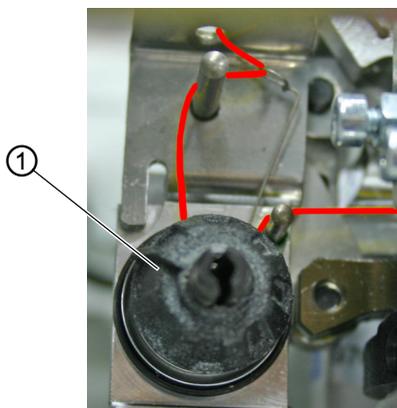


Pour régler la tension du fil d'aiguille, procéder comme suit :

1. Régler la tension principale pour le processus de couture via le panneau de commande ( p. 69).
2. Régler la tension résiduelle (tension de coupe) via le panneau de commande.

4.8.2 Régler la tension du fil de boucleur

Image 33: Régler la tension du fil de boucleur



(1) - Élément de tension du fil de boucleur



Pour régler la tension du fil de boucleur :

1. Relever la tête de machine.
2. Régler la tension du fil de boucleur avec l'élément de tension du fil de boucleur (1) :
 - Augmenter la tension du fil de boucleur : tourner dans le sens des aiguilles d'une montre
 - Réduire la tension du fil de boucleur : tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre
3. Rabattre la tête de machine.

La longueur du fil du début peut être réglée par la tension de lancement de couture.

4.9 Retirer et positionner les plaques de serrage

AVERTISSEMENT



Risque de blessure dû à des objets pointus !

Risque de piqûre.

Retirer et positionner les plaques de serrage lorsque la machine est éteinte ou en mode enfilage.

Retirer les plaques de serrage

Image 34: Retirer les plaques de serrage



(1) - Plaque de serrage gauche (2) - Plaque de serrage droite



Pour retirer les plaques de serrage :

1. Soulever légèrement la plaque de serrage droite (2) à l'arrière et la tirer vers l'arrière.
2. Retirer la plaque de serrage (2) latéralement vers la droite.
3. Soulever légèrement la plaque de serrage gauche (1) à l'arrière et la tirer vers l'arrière.
4. Retirer la plaque de serrage (1) latéralement vers la gauche.

Positionner les plaques de serrage

REMARQUE

Risque de dommages matériels !

Si les plaques de serrage sont mal positionnées, cela peut entraîner des dommages matériels.

Positionner les plaques de serrage comme indiqué.

Image 35: Positionner les plaques de serrage



(3) - Cheville



Pour positionner les plaques de serrage :

1. Pousser la plaque de serrage vers l'avant dans le logement.
2. Enclencher la plaque de serrage à l'arrière dans la cheville (3).

4.10 Relever et rabattre la machine

AVERTISSEMENT



Risque de blessure dû à des objets pointus !

Risque de piqûre.

Relever la machine uniquement lorsqu'elle est éteinte ou en mode enfilage.

AVERTISSEMENT



Risque de blessure dû aux pièces en mouvement !

Risque d'écrasement.

Maintenir la machine lors de son rabattement.

REMARQUE

Risque de dommages matériels !

L'utilisation de la machine en position relevée peut entraîner des dommages matériels.

Toujours rabattre la machine avant le processus de couture.

Relever

Pour diverses opérations (par ex. pour enfiler le fil de boucleur ou le fil de ganse), il faut relever la machine.

Image 36: Relever la machine



(1) - Boulon d'arrêt



Pour relever la machine :

1. Tirer le boulon d'arrêt (1).
2. Soulever la machine à l'avant.
3. Relâcher le boulon d'arrêt (1) et l'enclencher dans un trou. Pour ce faire, il peut être nécessaire de relever ou de rabattre légèrement la machine.
4. Ne relâcher la machine que lorsque le boulon d'arrêt (1) est enclenché.

Une fois les opérations souhaitées terminées, rabattre à nouveau la machine.

Rabattre

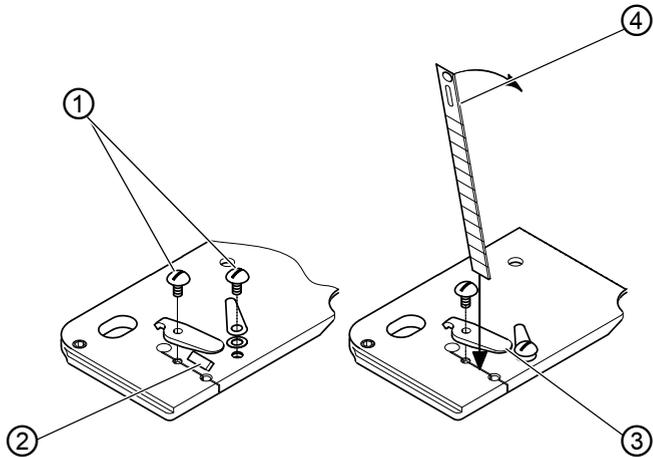


Pour rabattre la machine :

1. Maintenir la machine.
2. Tirer le boulon d'arrêt (1).
3. Rabattre lentement la machine.

4.11 Changer le couteau

Image 37: Changer le couteau



(1) - Vis

(2) - Ancien couteau

(3) - Serre-flan

(4) - Couteau neuf



Pour changer le couteau :

1. Desserrer les vis (1) et retirer le serre-flan (3).
2. Enlever l'ancien couteau (2).
3. Insérer le couteau neuf (4) jusqu'au fond de la rainure et le plier dans le sens de la flèche.
4. Resserrer les vis (1).
5. Serrer le serre-flan avec la vis (1).



Important

Le couteau ne doit pas se trouver à l'extérieur du serre-flan !

4.12 Coudre

Le processus de couture peut être commandé soit par les touches de la machine, soit par l'interrupteur au pied.

4.12.1 Coudre avec les touches

Les touches de la machine permettent de commander les pinces et de démarrer la couture. La fonction varie en fonction du réglage dans le menu « Service » ( *Instructions de service*).

Image 38: Touches



(1) - Touche 1

(2) - Touche 2

1^{er} réglage (standard) :

- Touche 1 : les pinces sont ouvertes ou fermées.
- Touche 2 : la couture démarre lorsque les pinces sont fermées.

2^e réglage :

- Touche 1 : les pinces sont ouvertes ou fermées.
- Touche 2 : si les pinces ne sont pas abaissées, elles sont abaissées. La couture démarre.

Les touches prennent en charge l'arrêt rapide pendant la couture.



Pour activer l'arrêt rapide :

1. Appuyer sur la touche 1 ou 2.
- ↳ La couture s'arrête.

Les possibilités suivantes sont désormais disponibles :

- Arrêter la couture
- Poursuivre la couture

Arrêter la couture



Pour arrêter la couture :

1. Appuyer sur la touche 1.

Poursuivre la couture



Pour poursuivre la couture :

1. Appuyer sur la touche 2.

4.12.2 Coudre avec l'interrupteur au pied

L'interrupteur au pied est une pédale à 2 niveaux sans rétropédalage :

- Lorsque l'interrupteur au pied est actionné au 1^{er} niveau, les pinces sont fermées. Pour rouvrir les pinces, relâcher l'interrupteur au pied.
- Lorsque l'interrupteur au pied est actionné au 2^e niveau, la couture démarre. Lorsque la couture est en cours, l'utilisateur peut relâcher l'interrupteur au pied.

L'interrupteur au pied prend en charge l'arrêt rapide pendant la couture. L'utilisateur ne peut pas poursuivre la couture avec l'interrupteur au pied.

Activer l'arrêt rapide



Pour activer l'arrêt rapide :

1. Actionner l'interrupteur au pied.
- ↳ La couture s'arrête.

Les possibilités suivantes sont désormais disponibles :

- Arrêter la couture
- Poursuivre la couture

Arrêter la couture



Pour arrêter la couture :

1. Actionner l'interrupteur au pied.
- ↳ La couture est arrêtée.

Poursuivre la couture



Pour poursuivre la couture :

1. Appuyer sur la touche  du panneau de commande



Information

L'utilisateur peut également utiliser les touches de la machine pour l'arrêt rapide ( p. 56).

Retirer la matière à coudre pour la sous-classe 151

Image 39: Retirer la matière à coudre pour la sous-classe 151



(1) - Couteau

(2) - Pince-fil



Pour retirer la pièce de tissu terminée :

1. Faire passer le fil de boucleur et la ganse sous le pince-fil (2).
 2. Tirer les deux fils de droite à gauche le long du couteau (1).
- ↳ Les fils sont coupés.

5 Programmation

5.1 Description du logiciel

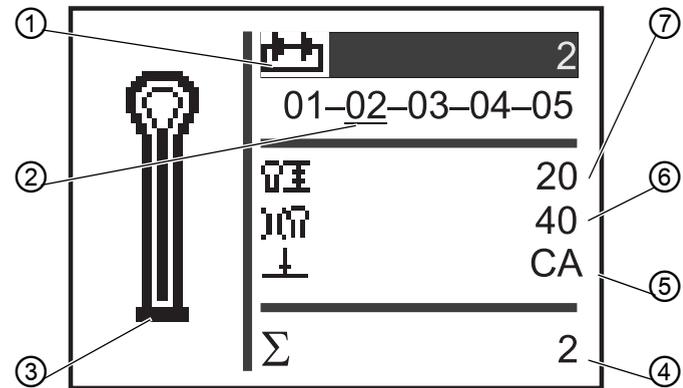
Le niveau « Utilisateur » propose 2 modes :

- Mode séquence
- Mode boutonnière individuelle

Selon le mode, le menu principal est constitué des champs suivants :

- Numéro de séquence (1) ou numéro de boutonnière (8)
- Séquence de boutonnières (2) ou ligne vide
- Tendeur de fil (7)
- Longueur de coupe ou diamètre de l'œillet (6)
- Mode de coupe (5)
- Compteur de pièces (4)

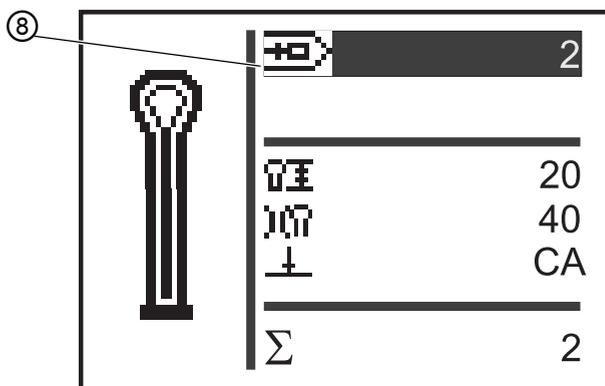
Image 40: Mode séquence



- (1) - Numéro de séquence
 (2) - Séquence de boutonnières
 (3) - Forme de boutonnière

- (4) - Compteur de pièces
 (5) - Mode de coupe
 (6) - Longueur de coupe
 (7) - Tension du fil

Image 41: Mode boutonnière individuelle



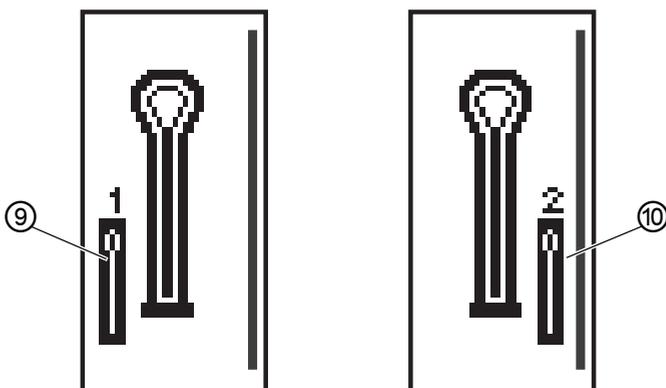
(8) - Numéro de boutonnière

Le champ actif est reconnaissable à ses caractères blancs sur fond sombre.

En ce qui concerne les sous-classes 312, 321 et 341, il est possible d'avoir 2 positions différentes de la lame avec le mode Monoflex supplémentaire.

Le mode Monoflex se reconnaît à la barre qui est affichée à côté de la forme de boutonnière :

Image 42: Mode Monoflex



(9) - Position de la lame 1

(10) - Position de la lame 2

5.1.1 Structure

Le menu de la machine est subdivisé en niveaux. Le menu principal contient les informations les plus importantes pour les opérations de couture (niveau « Utilisateur »).

À côté du niveau « Utilisateur » se trouvent les niveaux suivants :

- Mode réglage pour programmer les boutonnières (niveau P)
- Mode réglage pour programmer les séquences de boutonnières (niveau S)
- Mode service, protégé par mot de passe, pour effectuer des travaux de service (niveau F)

Dans ces niveaux, un élément de menu peut contenir plusieurs sous-éléments de menu.

5.1.2 Modes de fonctionnement

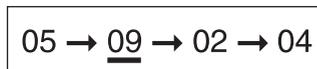
En fonction du réglage, la machine est en mode séquence dans les fonctionnements suivants :

- Fonctionnement automatique
- Fonctionnement manuel
- Mode barrage photoélectrique (le cas échéant)

Fonctionnement automatique

La séquence affichée comporte des flèches placées entre les formes de boutonnières. La boutonnière actuelle est indiquée par une barre sous le chiffre.

Image 43: Écran du fonctionnement automatique

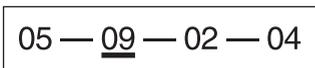


Après la couture d'une boutonnière, l'unité de commande passe automatiquement à la forme de boutonnière suivante. Après la couture de la dernière boutonnière, l'unité de commande retourne à la première boutonnière de la séquence.

Fonctionnement manuel

La séquence affichée comporte des traits placés entre les formes de boutons. La boutonnière actuelle est indiquée par une barre sous le chiffre.

Image 44: Écran du fonctionnement manuel



L'unité de commande ne passe **pas** automatiquement à la forme de boutonnière suivante. Il est possible d'effectuer un changement manuel à l'aide des touches  ou .

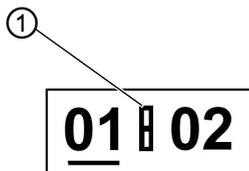
Mode barrage photoélectrique

Lorsque le kit de barrage photoélectrique est monté, il est possible de travailler en mode barrage photoélectrique.

Deux barrages photoélectriques permettent de reconnaître s'il s'agit du revers ou du bord avant et de sélectionner automatiquement le programme approprié.

La séquence doit comporter exactement 2 programmes. Le mode barrage photoélectrique est reconnaissable au symbole (1).

Image 45: Mode barrage photoélectrique



(1) - Symbole

5.2 Niveau « Utilisateur »

Le niveau « Utilisateur » contient les informations les plus importantes pour les opérations de couture.

5.2.1 Utilisation de base

Pour modifier les valeurs du niveau « Utilisateur », appuyer sur la touche correspondante du panneau de commande ( p. 16). Selon l'endroit où se trouve le curseur, les valeurs changent par incréments de 1 ou de 10.

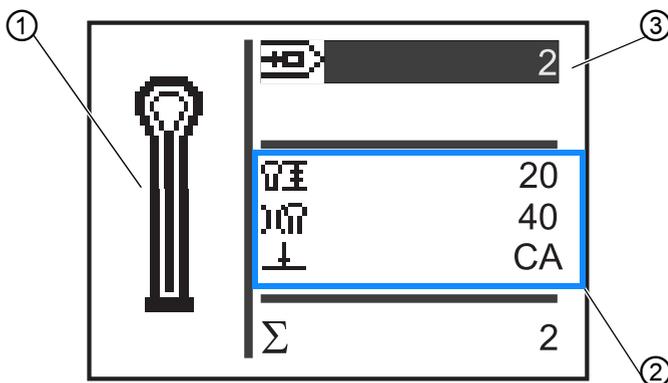
Selon le réglage dans le menu séquence, le mode séquence ou le mode boutonnière individuelle est disponible ( p. 72).

Après activation, le mode activé apparaît en surbrillance dans le champ supérieur de l'écran ( p. 63).

5.2.2 Mode boutonnière individuelle

Dans le niveau « Utilisateur », l'utilisateur peut choisir parmi 50 boutonnières préprogrammées.

Image 46: Mode boutonnière individuelle



(1) - Forme de boutonnière

(2) - Valeurs

(3) - Numéro de boutonnière



Pour sélectionner une boutonnière préprogrammée, procéder de la manière suivante :

1. Passer au champ **Numéro de boutonnière** (3) à l'aide de la touche .

2. Appuyer sur la touche .
 - ↳ Le curseur clignote.
 3. Sélectionner le numéro de boutonnière souhaité à l'aide des touches  ou .
- Afin de faciliter le choix, la forme de boutonnière actuelle (1) et les valeurs correspondantes les plus importantes (2) sont affichées.
4. Confirmer la sélection à l'aide de la touche .

5.2.3 Mode séquence

En fonction du réglage, la machine est en fonctionnement automatique ou manuel ou en mode barrage photoélectrique ( p. 63). En mode séquence, il est à tout moment possible de passer d'une boutonnière programmée à une autre de la séquence, sauf si l'appareil est en mode barrage photoélectrique.

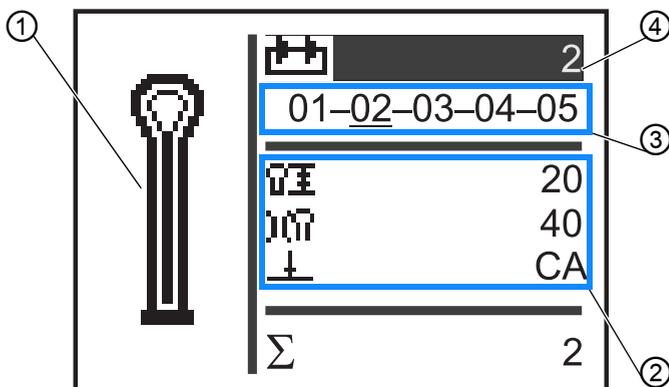
La sélection d'une boutonnière en mode séquence comporte 2 étapes :



Ordre des actions

1. Sélection du numéro de séquence.
2. Sélection de la boutonnière.

Image 47: Mode séquence



- (1) - Forme de boutonnière
(2) - Valeurs

- (3) - Séquence
(4) - Numéro de séquence

Sélection du numéro de séquence



Pour sélectionner le numéro de séquence, procéder comme suit :

1. Passer au champ **Numéro de séquence** (4) à l'aide de la touche .
2. Appuyer sur la touche .
- ↳ Le curseur clignote au sein de la ligne souhaitée.
3. Sélectionner le numéro souhaité à l'aide des touches  ou .
4. Confirmer la sélection à l'aide de la touche .

Sélection de la boutonnière



Pour sélectionner une boutonnière, procéder de la manière suivante :

1. Sélectionner la boutonnière au sein de la séquence affichée à l'aide des touches  ou .
- ↳ La boutonnière souhaitée est identifiée par une barre. Afin de faciliter le choix, la forme de boutonnière actuelle est affichée dans le champ **Forme de boutonnière** (1) et les valeurs correspondantes dans la zone **Valeurs** (2).

Sélection du mode de fonctionnement



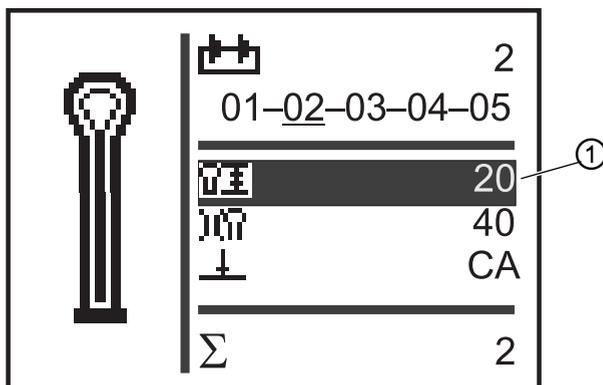
Pour sélectionner le mode de fonctionnement, procéder comme suit :

1. Passer au champ **Séquence** (3) à l'aide des touches  ou .
2. Appuyer sur la touche .
3. Changer le mode de fonctionnement à l'aide de la touche .
- ↳ Les flèches entre les formes de boutonnière apparaissent ou disparaissent.
4. Confirmer la sélection à l'aide de la touche .

5.2.4 Régler la longueur de coupe

Sur l'écran, le champ (1) affiche la longueur de coupe. La longueur de coupe peut être adaptée.

Image 48: Régler la longueur de coupe



(1) - Longueur de coupe



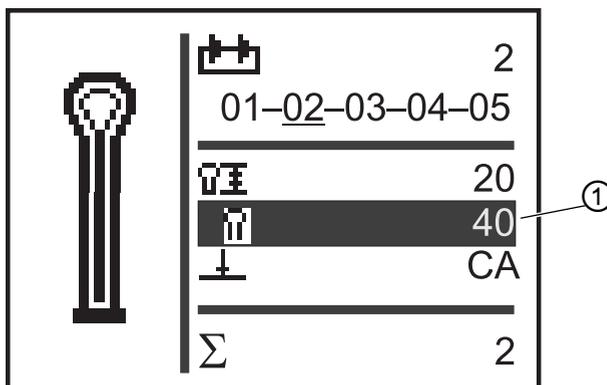
Pour définir la longueur de coupe, procéder comme suit :

1. Passer au champ **Longueur de coupe** (1) à l'aide de la touche .
2. Appuyer sur la touche .
- ↳ Le curseur clignote.
3. Régler la valeur souhaitée à l'aide des touches  ou .
4. Confirmer à l'aide de la touche .

5.2.5 Régler la tension du fil

Sur l'écran, le champ (1) affiche la tension du fil lors de la couture. La tension du fil peut être adaptée.

Image 49: Régler la tension du fil



(1) - Champ de la tension du fil



Pour définir la tension du fil, procéder comme suit :

1. Passer au champ **Tension du fil** (1) à l'aide de la touche .
2. Appuyer sur la touche .
- ↳ Le curseur clignote.
3. Régler la valeur souhaitée à l'aide des touches  ou .
4. Confirmer à l'aide de la touche .

5.2.6 Régler le mode de coupe

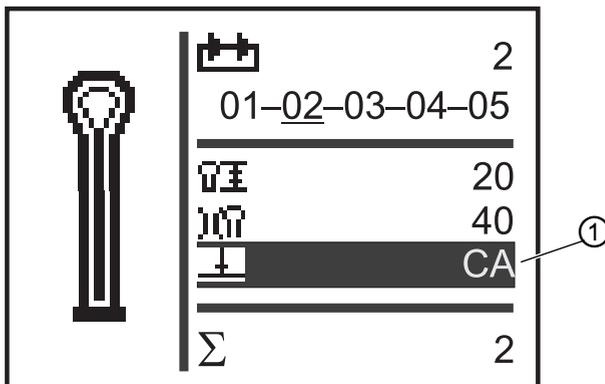
Sur l'écran, le champ (1) affiche le mode de coupe. Le mode de coupe détermine quand et si une boutonnière est coupée lors d'un processus de couture.

En mode de coupe, l'utilisateur peut choisir entre les paramètres suivants :

Paramètres pour le mode de coupe

Paramètre	Fonction
0	= sans incision
CA	= incision après la fin de couture (Cut After)
CB	= incision avant le début de couture (Cut Before)

Image 50: Réglage du mode de coupe en mode séquence



(1) - Mode de coupe



Pour régler le mode de coupe, procéder comme suit :

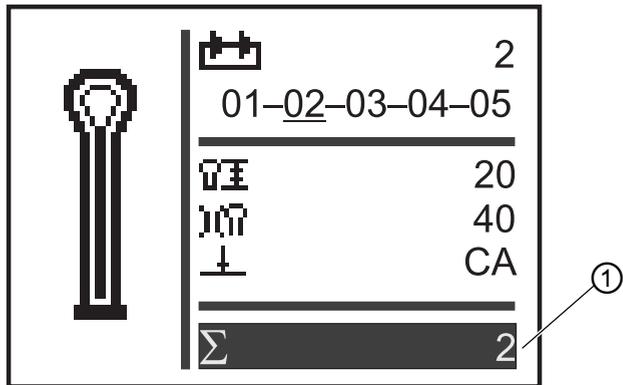
1. Passer au champ **Mode de coupe** (1) à l'aide de la touche .
2. Appuyer sur la touche .
- ↳ Le curseur clignote.
3. Régler la valeur souhaitée à l'aide des touches  ou .
4. Confirmer à l'aide de la touche .

5.2.7 Réinitialiser le compteur de pièces

La machine est équipée d'un compteur de pièces qui compte le nombre de boutonnieres cousues. La valeur actuelle (par. ex. 2) est affichée derrière le symbole Σ (1). La valeur du compteur de pièces est conservée après l'extinction de la machine.

Le compteur de pièces va jusqu'à 9 999 boutonnieres. Si cette valeur est dépassée, le comptage reprend à 0.

Image 51: Réinitialiser le compteur de pièces



(1) - Champ du compteur de pièces



Pour réinitialiser le compteur de pièces :

1. Passer au champ **Compteur de pièces** (1) à l'aide de la touche .
2. Appuyer sur la touche .
 - ↳ La barre de menu change.
3. Appuyer pendant env. 2 secondes sur la touche .
 - ↳ Le compteur de pièces est remis à 0 et le menu principal réapparaît ( p. 65).

5.3 Programmation de boutonsnières

La programmation de boutonsnières s'effectue au niveau P. Pour toutes les formes d'arrêt, il est possible de régler les propriétés respectives de la boutonsnière, comme la longueur de la boutonsnière et la forme de l'œillet.



Important

Si la touche  est activée, il n'est plus possible de coudre !



Important

Si la forme d'arrêt d'un programme de boutonsnière est modifiée, toutes les valeurs de cette boutonsnière sont réinitialisées à la valeur de consigne.



Information

Il n'est pas possible de coudre toutes les formes de boutonsnière et toutes les variantes avec toutes les sous-classes.



Pour programmer une boutonsnière, procéder comme suit :

1. Appuyer sur la touche .
- ↳ Le mode de réglage pour les boutonsnières individuelles démarre.
2. Passer au champ **Numéro de boutonsnière** ( p. 65) à l'aide de la touche .
3. Appuyer sur la touche .
4. Sélectionner le numéro de boutonsnière souhaité à l'aide des touches  ou .
5. Appuyer sur la touche .
6. Sélectionner la forme d'arrêt  à l'aide des touches  ou .
7. Appuyer sur la touche .
8. Sélectionner la forme d'arrêt souhaitée à l'aide des touches  ou .

Formes d'arrêt

Sans arrêt	Arrêt en pointe	Arrêt transversal	Arrêt rond	Œillet
	∪	⊥	∪	○

9. Confirmer la sélection à l'aide de la touche .

La touche  permet de choisir un niveau supérieur et régler d'autres valeurs (voir la liste suivante d'éléments de menu et de sous-menu).

Sinon, quitter le mode de réglage à l'aide de la touche .

Liste d'éléments de menu et de sous-menu

Valeur	Description
	Réglages de longueur
	Longueur de coupe : selon le dispositif de couture, la longueur de coupe peut se régler de 6 mm à 50 mm maximum.
	Diamètre d'œillet (seulement pour les machines automatiques à œillets)
	Longueur de point dans la lèvres : distance entre deux points de piqûre à l'intérieur de la lèvres (de 0,5 mm à 2 mm).
	Nombre de points dans l'œillet (seulement pour les machines automatiques à œillets) : nombre de points répartis équitablement sur l'ensemble de l'œillet.
	Chevauchement dans l'œillet (seulement pour les machines automatiques à œillets) : chevauchement du début et de la fin de la couture.
	Longueur du fil coupé : la longueur du fil d'aiguille et du fil de canette du côté inférieur de la boutonnière peut être changée sur la 581-112 ou la 581-312. Les points de rétrécissement augmentent la sécurité de la couture en son début et à sa fin.

Valeur	Description
	Longueur des points de rétrécissement en début de couture : distance entre deux points de piqûre à l'intérieur du rétrécissement en début de couture.
	Longueur des points de rétrécissement à la fin de la couture : distance entre deux points de piqûre à l'intérieur du rétrécissement à la fin de la couture.
	Nombre de points de rétrécissement en début de couture : nombre de points à l'intérieur du rétrécissement en début de couture.
	Nombre de points de rétrécissement à la fin de la couture : nombre de points à l'intérieur du rétrécissement à la fin de la couture.
	Tension du fil d'aiguille
	Tension de couture : tension de couture réglée électroniquement pendant le cycle de couture.
	Tension de coupe : tension du fil d'aiguille réduite pour le coupe-fil du fil d'aiguille.
	Tension de lancement de couture : la longueur du fil du début peut être réglée par la tension de lancement de couture.
	Réglages d'œillet
	Forme d'œillet : on peut programmer 7 formes d'œillet différentes.
	Nombre de points de piqûre dans l'œillet : on peut régler entre 4 points minimum et 25 points maximum dans le rond de l'œillet de boutonnière.
	Inclinaison de l'œillet : l'œillet de la boutonnière peut être légèrement incliné vers le côté gauche ou droit.
	Ajustement du point zigzag : la largeur du point zigzag réglée mécaniquement peut être réduite de 1,0 mm ou agrandie de 0,5 mm maximum.

Valeur	Description
	Réglages de coupe
	Mode de coupe : selon le dispositif de couture, la boutonnière peut être ouverte par incision après (CA), avant (CB), ou ne pas être incisée du tout (0).
	Espace d'incision : distance entre les deux piqûres intérieures entre la lèvre aller et la lèvre retour.
	Aire de coupe du mode Multiflex : 1 = sur toute la longueur, 2 = coupe au milieu, 3 = coupe dans l'œillet ou au bord/milieu
	Longueur de coupe - coupe sur toute la longueur : la longueur de coupe peut être réduite de 2 mm maximum.
	Position de la coupe - coupe au milieu : la position est donnée en pourcentage et se compte à partir de la position de l'œillet (0 %) vers la partie la plus en arrière (100 %).
	Correction de la coupe dans l'axe des x : la position de la lame à l'intérieur de la boutonnière peut être déplacée à gauche ou à droite.
	Correction de la coupe dans l'axe des y : la position de la lame à l'intérieur de la boutonnière peut être déplacée en avant ou en arrière.
	Correction de la pression de coupe : adaptation automatique (en 4 étapes) de la force de coupe pour la lame de boutonnière en fonction de la longueur de la boutonnière. - jusqu'à 14 mm de longueur de boutonnière (œillets) (en 2 étapes) - jusqu'aux longueurs de boutonnière de 15 mm à 30 mm (en 3 étapes) - à partir de 31 mm de longueur de boutonnière (en 4 étapes) Dans cet élément de menu, la force de coupe pré réglée peut être augmentée ou diminuée en fonction de la longueur de boutonnière.
	Coupe flexible : mode Monoflex 581-312, 581-321 ou 581-341

Valeur	Description
	Réglages d'arrêts en pointe
	Longueur de l'arrêt en pointe : en fonction du dispositif de couture et de la longueur de la boutonnrière, la longueur de l'arrêt en pointe peut se régler entre un minimum de 2 mm et un maximum de 36 mm.
	Largeur de point zigzag dans l'arrêt en pointe : la largeur du point zigzag pour toute la boutonnrière peut être réduite au niveau de l'arrêt en pointe.
	Chevauchement dans l'arrêt en pointe : chevauchement de la lèvre aller et de la lèvre retour dans l'arrêt en pointe.
	Hauteur du biais de la pointe : la longueur de la pointe dans l'arrêt est réglable.
	Réglages d'arrêts transversaux
	Longueur de l'arrêt transversal : longueur totale de l'arrêt transversal. La plage de réglage est automatiquement ajustée par rapport à l'espace d'incision sélectionné et à la largeur de point zigzag.
	Longueur de point dans l'arrêt transversal : distance entre deux points de piqûre à l'intérieur de l'arrêt transversal (de 0,5 mm à 2 mm).
	Largeur de point zigzag dans l'arrêt transversal : la largeur de point zigzag dans l'arrêt transversal peut être réduite ou augmentée.
	Position axe des x de l'arrêt transversal : l'arrêt transversal total peut être déplacé à gauche ou à droite.
	Rallonge de lèvres dans l'arrêt transversal : chevauchement des lèvres aller et retour avec l'arrêt transversal.

Valeur	Description
	Réglages d'arrêts ronds
	Nombre de points dans l'arrêt rond : on peut régler un minimum de 6 points et un maximum de 12 points dans l'arrêt rond, ou 4 à 10 points dans le demi-cercle inférieur.
	Largeur de point zigzag dans l'arrêt rond : la largeur du point zigzag pour toute la boutonnière peut être réduite au niveau de l'arrêt rond.
	Position de début de couture : selon votre souhait, la couture peut débuter dans l'arrêt rond ou à l'intérieur de la lèvre aller.
	Chevauchement dans la lèvre : chevauchement du début et de la fin de couture dans la lèvre.
	Position de début de couture à l'intérieur de la lèvre : il est possible de changer la position du début de couture à l'intérieur de la lèvre aller depuis le commencement de la lèvre (100 %) jusqu'à l'œillet (0 %).
	Chevauchement dans l'arrêt rond : chevauchement du début et de la fin de couture dans l'arrêt rond.
Gimp	Surveillance de la ganse (seulement pour les équipements supplémentaires 581-141 et 581-341) : surveillance activée/désactivée, nécessité de mettre un fil de ganse ou non.
	Réalisation d'une suite de boutonnières : numéro de la boutonnière qui est cousue directement à la suite de cette boutonnière sans ouvrir la pince. De ce fait, il est possible d'effectuer une deuxième passe.
	Vitesse de rotation : rotations par minute.

5.4 Programmation de séquences

La programmation de séquences s'effectue au niveau S.



Important

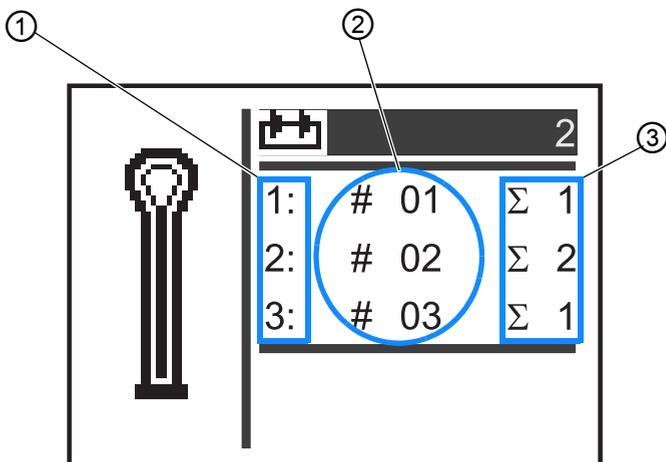
Si la touche **S** est activée, il n'est plus possible de coudre !



Pour programmer une séquence, procéder comme suit :

1. Appuyer sur la touche **S**.
↳ Le mode de réglage pour les séquences démarre.
2. Passer au champ **Numéro de séquence** (p. 66) à l'aide de la touche **▲**.
3. Appuyer sur la touche **OK**.
↳ L'écran se présente comme suit :

Image 52: Programmation de séquences (1)



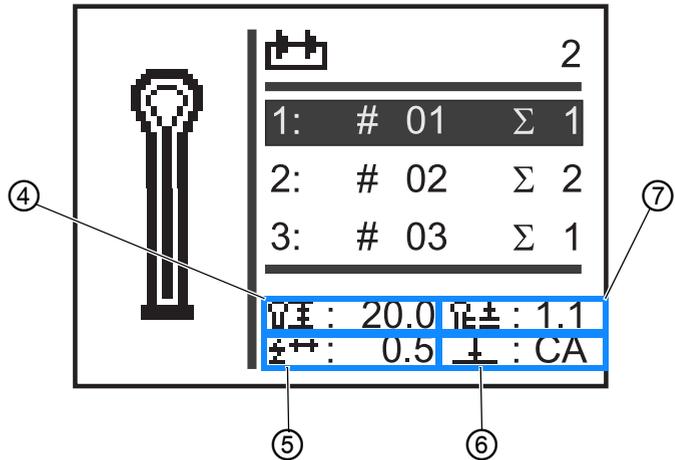
(1) - Position à l'intérieur de la séquence

(2) - Numéro de boutonnière

(3) - Nombre de boutonnières

4. Sélectionner le numéro de séquence souhaité à l'aide des touches **▲** ou **▼**.
5. Appuyer sur la touche **OK**.
↳ L'écran se présente comme suit :

Image 53: Programmation de séquences (2)



- (4) - Longueur de coupe
- (5) - Ajustement du point zigzag
- (6) - Mode de coupe
- (7) - Longueur de point



6. Sélectionner la position souhaitée pour la boutonnière à l'intérieur de la séquence (première colonne de l'écran) à l'aide des touches ▲ ou ▼.
- ↳ Le curseur indique le chiffre actuel.
7. Appuyer sur la touche .
8. Sélectionner le numéro de boutonnière souhaité (2^e colonne de l'écran) à l'aide des touches ▲ ou ▼.
- ↳ La forme de boutonnière s'affiche.
9. Appuyer sur la touche .
10. Régler le nombre de boutonnières souhaité (3^e colonne de l'écran) à l'aide des touches ▲ ou ▼.
11. Confirmer à l'aide de la touche .

Il est possible d'ajouter d'autres programmes de boutonnières. Recommencer pour ce faire à l'étape 1.

5.4.1 Supprimer une boutonnière à la fin d'une séquence



Pour supprimer une boutonnière à la fin d'une séquence, procéder comme suit :

1. Sélectionner l'avant-dernière ligne de la suite de boutonnières programmée à l'aide des touches ▲ ou ▼.
 2. Appuyer sur la touche .
 3. Sélectionner le programme de boutonnières 0 à l'aide des touches ▲ ou ▼.
 4. Confirmer à l'aide de la touche .
- ☞ La boutonnière sélectionnée est supprimée.

Pour quitter le mode de réglage, appuyer sur la touche . L'écran revient au niveau « Utilisateur ».

5.4.2 Ajouter une boutonnière à la fin d'une séquence



Pour ajouter une boutonnière à la fin d'une séquence, procéder comme suit :

1. Sélectionner la dernière ligne de la suite de boutonnières programmée à l'aide de la touche ▼.
2. Appuyer sur la touche .
3. Sélectionner le programme de boutonnières souhaité à l'aide des touches ▲ ou ▼.
4. Appuyer sur la touche .

Pour quitter le mode de réglage, appuyer sur la touche . L'écran revient au niveau « Utilisateur ».

5.4.3 Insérer une boutonnière au sein d'une séquence

L'insertion individuelle de boutonnières dans la séquence n'est pas possible. Noter la programmation de séquence actuelle et modifier la séquence en conséquence ( p. 72).

Le mode séquence peut également être désactivé.

5.4.4 Désactiver le mode séquence

Pour utiliser le mode boutonnière individuelle au lieu du mode séquence, désactiver le mode séquence.



Pour désactiver le mode séquence, procéder comme suit :

1. Appuyer sur la touche .
 2. Sélectionner le champ **Numéro de séquence** ( p. 66) à l'aide de la touche .
 3. Appuyer sur la touche .
 4. Sélectionner le numéro de séquence 0 à l'aide de la touche .
 5. Appuyer sur la touche .
- ↳ Le mode séquence est désactivé.
6. Appuyer sur la touche .
- ↳ Le mode de réglage se termine. L'écran revient au niveau « Utilisateur ».

5.5 Mode service

Le mode service renferme les fonctions de la machine utilisables lors des travaux de service. Le mode service est protégé par un mot de passe pour éviter des erreurs involontaires de réglage de la machine.

Pour régler la machine, il faut configurer les paramètres suivants sur le panneau de commande :

- Sous-classe ( p. 94)
- Boutonnière sans arrêt
- Point zigzag = 0,0
- Espace d'incision = 0,0

5.6 Activer le niveau « Technicien »

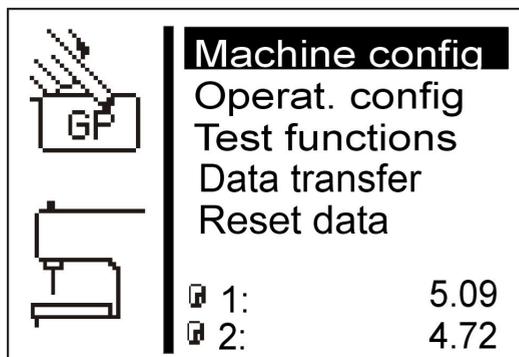
Le mode service donne accès aux fonctions de la machine utilisables lors des travaux de service. Le mode service est protégé par un code pour éviter des erreurs involontaires de réglage de la machine lors de son utilisation. Tous les réglages du mode service s'effectuent au niveau « Technicien ».



Pour activer le niveau « Technicien », procéder comme suit :

1. Sur le panneau de commande, appuyer sur la touche  .
↳ Le masque de saisie du code apparaît à l'écran.
2. Saisir le code 2548 avec les touches fléchées.
3. Appuyer sur la touche  .
↳ Le menu « Service » apparaît à l'écran :

Image 54: Activation du niveau « Technicien »



Les touches fléchées permettent de sélectionner les différents menus. La touche  permet d'activer le menu sélectionné.



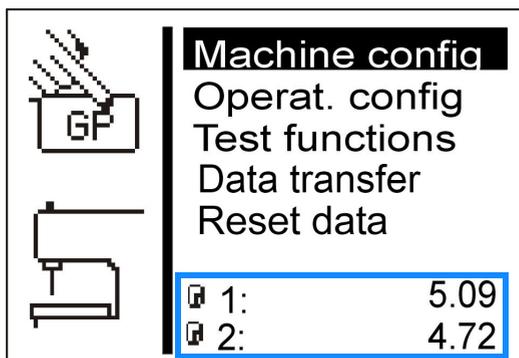
Pour quitter le mode service, procéder comme suit :

1. Appuyer sur la touche .
- ↪ L'unité de commande retourne au menu principal.

5.7 Cycle de boutonnière

Le niveau « Technicien » permet de contrôler la durée du cycle d'une boutonnière ou la durée de la couture à proprement parler d'une boutonnière.

Image 55: Cycle de boutonnière



Pour examiner le cycle de boutonnière, procéder comme suit :

1. Activer le niveau « Technicien » (📖 p. 82).
- ↪ 2 durées sont inscrites dans la partie inférieure de l'écran.
 - ⌚ 1 : durée du cycle (mesurée depuis le démarrage de la couture jusqu'à l'ouverture des pince-ouvrages supérieures)
 - ⌚ 2 : durée de la couture (mesurée depuis le démarrage jusqu'à la fin de la couture)
- ↪ Les modifications des paramètres ont des répercussions sur la durée du cycle et celle de la couture.

5.8 Structure du menu

Le tableau suivant donne une vue d'ensemble de la structure du menu « Service ».

Structure du menu « Service » OP5000

Élément de menu	Numéros	Fonction	Sous-éléments	Sous-éléments	Renvoi
Machine config	1	Définition des réglages de base de la machine valables dans tous les programmes			 p. 88
	1.1		Load. pos.		 p. 88
	1.2		ZZ range		 p. 90
	1.3		Thread mon.		 p. 92
	1.4		Cut. time		 p. 93
	1.5		E-group		 p. 94
	1.5.1			Subclass	
	1.5.2			Equipment	
	1.6		Threading pos.		 p. 96
	1.6.1			Standard	
	1.6.2			Parallel	
	1.7		Operation mode		 p. 98
	1.7.1			Standard	
	1.7.2			Sample	
	1.7.3			Tandem	
1.7.4	Indexer				

Élément de menu	Numéros	Fonction	Sous-éléments	Sous-éléments	Renvoi
	1.8		Tension data		 p. 99
	1.9		Multiflex		 p. 101
	1.9.1			Mode	
	1.9.2			X-Corr.L	
	1.9.3			X-Corr.R	
	1.9.4			Y-Corr.	
	1.9.5			Blocklength	
	1.9.6			Knife L	
	1.9.7			Knife R	
	1.10			ZZ offset	
	1.11		Cut control		 p. 104
	1.12		Spec.funct.		 p. 104
User config	2	Modification de la langue, des réglages techniques			 p. 105
	2.1		Langue		 p. 105
	2.1.1			Deutsch	
	2.1.2			English	
	2.1.3		Numbers		
	2.2		Start Mode		 p. 107
	2.3		Sew.lamp		 p. 109
	2.4		Key tones		 p. 110

Élément de menu	Numéros	Fonction	Sous-éléments	Sous-éléments	Renvoi
Test functions	3	Contrôle rapide des éléments d'entrée et de sortie, modification des cycles de couture, suivi des événements			 p. 111
	3.1		Multitest		 p. 111
	3.1.1			Output test	
	3.1.2			Input test	
	3.1.3			Auto input tst	
	3.1.4			Sew. motor tst	
	3.1.5			Step.motor tst	
	3.1.6			Flash test	
	3.1.7			RAM test	
	3.2			Sewing proc.	
	3.2.1		Step by step		
	3.2.2		Start ref.		
	3.2.3		St.cont.operate		
	3.2.4		Looper adjust.		
	3.3		Import/Export		 p. 125
	3.3.1			Import	
	3.3.2			Export	
	3.4		Events		 p. 125
	3.4.1			All events	
	3.4.2			Latest events	
Data transfer	4	Charger/enregistrer des données			
	4.1		Import		 p. 128
	4.2		Export		 p. 129
Reset data	5	Réinitialisation de données			 p. 130

5.9 Élément de menu *Machine config*

L'élément de menu *Machine config* permet de définir les réglages de base de la machine valables pour tous les programmes. Les sous-éléments suivants sont disponibles dans cet élément de menu :

- Load. pos. ( p. 88)
- ZZ range ( p. 90)
- Thread mon. ( p. 92)
- Cut. time ( p. 93)
- E-group ( p. 94)
- Threading mode ( p. 96)
- Operation mode ( p. 98)
- Tension data ( p. 99)
- Multiflex ( p. 101)

5.9.1 Load. pos.

Le sous-élément *Load. pos.* permet de régler la position d'insertion souhaitée.

Paramètres dans le sous-élément *Load. pos.*

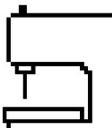
Icône	Entrée	Signification	Plage de valeurs possible	Valeur de consigne
	Load. pos.	Position d'insertion : écart par rapport au point de coupe	0-68	68



Pour régler la position d'insertion, procéder comme suit :

1. Sélectionner *Machine config* dans le mode service ( p. 82).
 2. Appuyer sur la touche .
- ↳ L'écran se présente comme suit :

Image 56: Load. pos.

	Load. pos 68
	Zig-zag 2 Thread mon. 0 Cut. time 90
	E-group Threading mode
	Operation mode Tension data Multiflex ZZ offset 1.1 Cut control 1 Spec.funct. 2 Serial numbers



3. Appuyer sur la touche .

↳ L'écran affiche 68.

La valeur de consigne est identique à la position de début de couture.

4. Saisir la valeur souhaitée avec les touches fléchées.

5.9.2 Zig-zag

Le sous-élément *ZZ range* permet de contrôler la largeur de point zigzag.

La largeur de point zigzag peut être réglée sur les automates pour œillets.

REMARQUE

Risque de dommages matériels !

Si le dispositif de couture présente des largeurs de point zigzag différentes, il existe un risque de casse.

Régler les largeurs de point zigzag électronique et mécanique soit sur **étroite** soit sur **large**.

Contrôler la largeur de point zigzag mécanique.

Paramètres dans le sous-élément *Zig-zag*

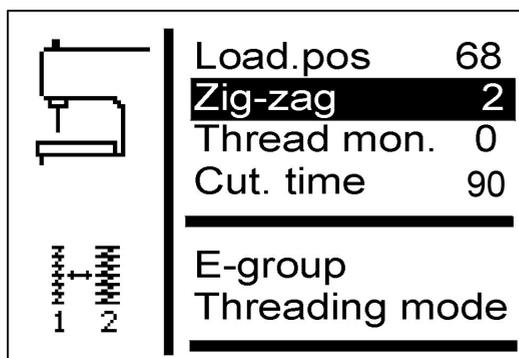
Icône	Entrée	Signification	Plage de valeurs possible	Valeur de consigne
	Zig-zag	Largeur de point zigzag : <ul style="list-style-type: none"> • 1 = étroite • 2 = large 	1-2	



Pour contrôler la largeur de point zigzag, procéder comme suit :

1. Sélectionner ( p. 82) *Machine config* dans le mode service.
2. Appuyer sur la touche .
3. Appuyer sur la touche  jusqu'à ce que *Zig-zag* apparaisse en surbrillance.

Image 57: ZZ range



Sous *Zig-zag*, la valeur réglée (ici : 2) s'affiche.

La largeur de point zigzag peut désormais être ajustée à l'aide du dispositif de couture correspondant (📖 p. 94).

5.9.3 Thread mon.

Le sous-élément *Thread mon.* permet de régler le contrôleur de fil d'aiguille.

Paramètre du sous-élément *Thread mon.*

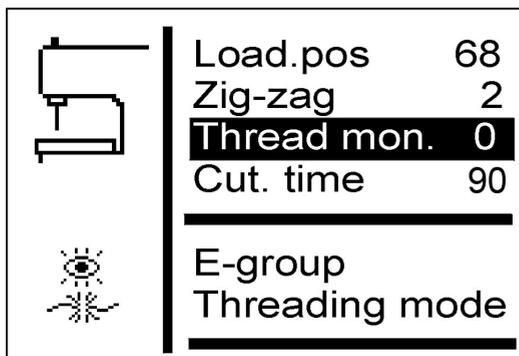
Icône	Entrée	Signification	Plage de valeurs possible	Valeur de consigne
	Thread mon.	Nombre de points après lesquels le processus de couture est interrompu à cause d'une rupture de fil	0 à 14	7



Pour régler le contrôleur de fil, procéder comme suit :

1. Sélectionner *Machine config* dans le mode service ( p. 82).
2. Appuyer sur la touche .
3. Appuyer sur la touche  jusqu'à ce que *Thread mon.* apparaisse en surbrillance.

Image 58: *Thread mon.*



4. Appuyer sur la touche .
- ↳ L'écran affiche 7.
5. Saisir la valeur souhaitée avec les touches fléchées.

5.9.4 Cut. time

Le sous-élément *Cut. time* permet de régler individuellement la durée de fonctionnement du bloc de coupe. La matière à coudre à traiter est ainsi coupée proprement et à la bonne longueur.

Paramètre du sous-élément *Cut. time*

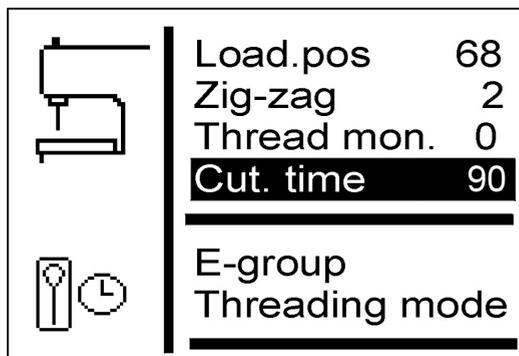
Icône	Entrée	Signification	Plage de valeurs possible	Valeur de consigne
	Cut. time	Durée de fonctionnement du bloc de coupe en ms	70 à 300	90



Pour régler le temps d'activation du bloc de coupe, procéder comme suit :

1. Sélectionner *Machine config* dans le mode service (📖 p. 82).
2. Appuyer sur la touche .
3. Appuyer sur la touche  jusqu'à ce que *Cut. time* apparaisse en surbrillance.

Image 59: *Cut. time*



4. Appuyer sur la touche .
5. Saisir la valeur souhaitée avec les touches fléchées.

5.9.5 E-group

Divers dispositifs de couture peuvent être utilisés. Saisir le dispositif de couture sélectionné dans le sous-élément *E-group*.

Paramètre du sous-élément *E-group*

Icône	Entrée	Signification	Plage de valeurs possible	Valeur de consigne
	E-group	Voir tableau suivant		



Pour régler le dispositif de couture, procéder comme suit :

1. Sélectionner *Machine config* dans le mode service (📖 p. 82).
2. Appuyer sur la touche .
3. Appuyer sur la touche  jusqu'à ce que *E-group* apparaisse en surbrillance.

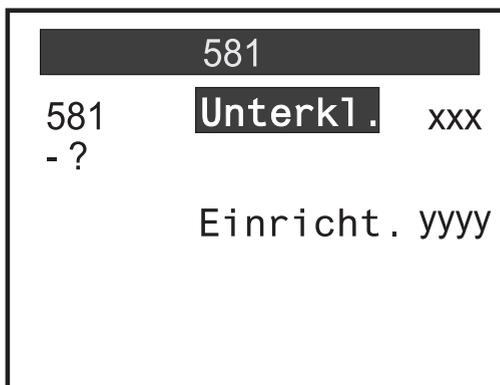
Image 60: *E-group* (1)

	Load.pos	68
	Zig-zag	2
	Thread mon.	0
	Cut. time	90
<hr/>		
580	E-group	
-?	Threading mode	
<hr/>		



4. Appuyer sur la touche .
- ↳ L'écran se présente comme suit :

Image 61: E-group (2)



5. Sélectionner *Equipment* à l'aide de la touche .
6. Appuyer sur la touche .
7. Saisir le dispositif de couture sélectionné.

Sous-classe	Dispositif de couture, étroit	Dispositif de couture, large
112	E1101 E1151 E1190	E1121 E1171 E1195
121	E1201 E1202 E1204	E1221 E1222 E1224
141	E1401 E1403	E1421 E1423
151	E1501 E1502 E1504 E1551 E1553 E1590	E1521 E1522 E1524 E1571 E1573 E1595
312	E3101	E3121
321	E3201	E3221
341	E3401	E3421



Information

Le sous-élément *E-group* permet également de régler différentes plages de longueur pour les sous-classes 141 et 314.

5.9.6 Threading mode

Le sous-élément *Threading mode* permet de définir la configuration de la machine.

Paramètre du sous-élément *Threading pos.*

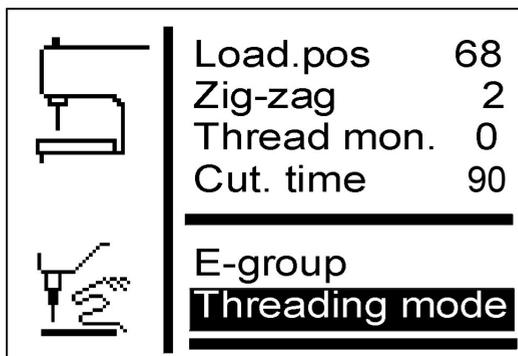
Icône	Entrée	Signification	Plage de valeurs possible	Valeur de consigne
	Threading mode	<ul style="list-style-type: none"> • Standard = insertion normale • Longitudinal = insertion latérale 		



Pour régler la position d'enfilage, procéder comme suit :

1. Sélectionner *Machine config* dans le mode service ( p. 82).
2. Appuyer sur la touche .
3. Appuyer sur la touche  jusqu'à ce que *Threading mode* apparaisse en surbrillance.

Image 62: Threading mode



4. Appuyer sur la touche .

↳ *Standard* apparaît à l'écran.

5. Appuyer sur la touche .

↳ *Parallel b/h* apparaît à l'écran.

5.9.7 Operation mode

Le sous-élément *Operation mode* permet de régler le mode de fonctionnement.

Paramètre du sous-élément *Operation mode*

Icône	Entrée	Signification	Plage de valeurs possible	Valeur de consigne
	Operation mode	<ul style="list-style-type: none"> • Standard = coudre normalement • Sample = la machine s'arrête avant de couper la boutonnière • Tandem = raccordement d'une deuxième machine • Indexer = la machine est installée sur un indexeur 		

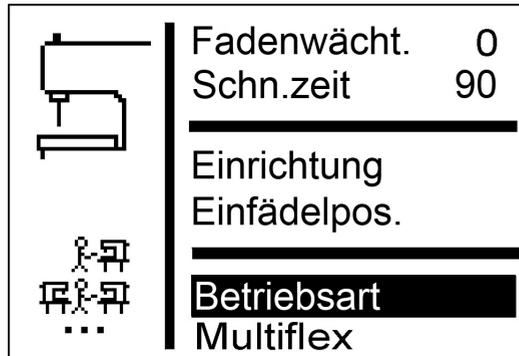
En mode Sample, les boutonnières peuvent être contrôlées.



Pour régler le mode de fonctionnement, procéder comme suit :

1. Sélectionner *Machine config* dans le mode service ( p. 82).
2. Appuyer sur la touche .
3. Appuyer sur la touche  jusqu'à ce que *Operation mode* apparaisse en surbrillance.

Image 63: Operation mode



4. Appuyer sur la touche .

 *Standard* apparaît à l'écran.

5. Appuyer sur la touche  jusqu'à ce que la valeur souhaitée apparaisse.

5.9.8 Tension data

Le sous-élément *Tension data* permet de définir les valeurs caractéristiques pour l'aimant du tendeur de fil d'aiguille.



Important

Modifier les valeurs caractéristiques uniquement si un nouvel aimant est monté ! Les valeurs correspondantes sont fournies avec l'aimant en cas de nouvelle commande.



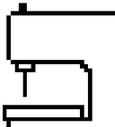
Pour définir les données de tension, procéder comme suit :

1. Sélectionner *Machine config* dans le mode service ( p. 82).

2. Appuyer sur la touche .

 L'écran se présente comme suit :

Image 64: Tension data

	Load.pos 68
	Zig-zag 2 Thread mon. 0 Cut. time 90
	E-group Threading mode
Operation mode Tension data Multiflex ZZ offset 1.1 Cut control 1 Spec.funct. 2 Serial numbers	



3. Appuyer sur la touche  jusqu'à ce que *Tension data* apparaisse en surbrillance.
4. Appuyer sur la touche .
- ↳ La valeur 1 apparaît en surbrillance.
5. Pour modifier la valeur caractéristique en surbrillance, appuyer sur la touche .
Pour modifier une autre valeur caractéristique, appuyer sur la touche  jusqu'à ce que la valeur souhaitée soit en surbrillance.

5.9.9 Multiflex (seulement 581-321 et 581-341)

Le sous-élément *Multiflex* permet de régler le système de coupe intégré.

Paramètre du sous-élément *Multiflex*

Icône	Entrée	Signification	Plage de valeurs possible	Valeur de consigne
	Multiflex	<ul style="list-style-type: none"> • Mono • Multi 		

Mode Mono

- Correction X boutonnière gauche
- Correction X boutonnière droite
- Correction Y pour les deux boutonnières

Mode Multi

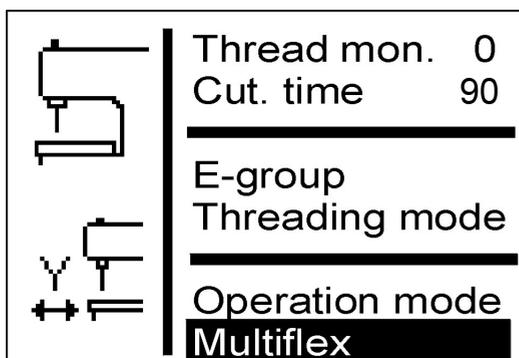
- Correction X boutonnière gauche
- Correction X boutonnière droite
- Correction Y pour les deux boutonnières
- Longueur de bloc
- Numéro de couteau pour le couteau gauche
- Numéro de couteau pour le couteau droit



Pour régler le système de coupe, procéder comme suit :

1. Sélectionner *Machine config* dans le mode service ( p. 82).
2. Appuyer sur la touche .
3. Appuyer sur la touche  jusqu'à ce que *Multiflex* apparaisse en surbrillance.

Image 65: Multiflex



4. Appuyer sur la touche .

↳ L'écran affiche *Mono*.

5. Appuyer sur la touche .

↳ L'écran affiche *Multi*.

6. Appuyer sur la touche .

Couteau et formes

Référence	Numéro de couteau	Forme
0580 332000	31	avec œillet 2,8 x 4,3 x 36 mm
0580 332010	21	avec œillet 2,1 x 3,2 x 36 mm
0580 332020	02	coupe au milieu sans œillet 8 mm
0580 332030	33	œillet uniquement 2,8 x 4,3 mm
0580 332040	23	œillet uniquement 2,1 x 3,2 mm
0580 332050	01	sans œillet 36 mm
0580 332060	32	coupe au milieu avec œillet 2,8 x 4,3 x 8 mm
0580 332070	22	coupe au milieu avec œillet 2,1 x 3,2 x 8 mm
0580 332100	82	œillet Ø 1,0 mm
0580 332110	83	œillet Ø 1,5 mm
0580 332120	84	œillet Ø 2,0 mm
0580 332130	86	œillet Ø 3,0 mm
0580 332140	88	œillet Ø 4,0 mm

5.9.10 ZZ offset

Le sous-élément *ZZ offset* permet de régler la compensation du décalage du point zigzag.

Paramètres dans le sous-élément *ZZ offset*

Icône	Entrée	Signification	Plage de valeurs possible	Valeur de consigne
	ZZ offset	Décalage du point zigzag	0,8 à 1,6	1.3

5.9.11 Cut control

Le sous-élément *Cut control* permet de régler la surveillance du processus de coupe.

Paramètre du sous-élément *Cut control*

Icône	Entrée	Signification	Plage de valeurs possible	Valeur de consigne
	Cut control	<ul style="list-style-type: none"> • 0 = arrêt • 1 = marche 	0 ou 1	1

5.9.12 Spec.funct.

Les fonctions spéciales suivantes peuvent être réglées :

- Ouvrir les pinces uniquement en position d'insertion (1)
- Modèle de couture double (2)
- Limites min. ou max. étendues (4)
- Ouvrir les pinces ensemble (8)
- Boutonnères extra longues (16)

Jusqu'à 31 combinaisons sont possibles.

5.10 Élément de menu *User config*

L'élément de menu *User config* permet de définir d'autres réglages de la machine qui concernent l'utilisateur.

Les sous-éléments suivants sont disponibles dans cet élément de menu :

- *Language* ( p. 105)
- *Buttons* ( p. 107)
- *Sew.lamp* ( p. 109)
- *Key tones* ( p. 110)

5.10.1 Language

Le sous-élément *Language* permet de sélectionner la langue souhaitée (allemand ou anglais ou numéros).

Paramètre du sous-élément *Language*

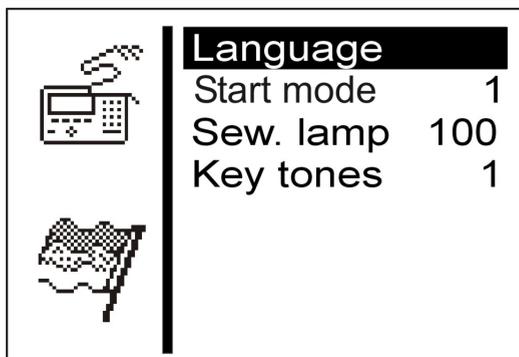
Icône	Entrée	Signification	Plage de valeurs possible	Valeur de consigne
	Language	Réglage de la langue pour l'interface utilisateur	<ul style="list-style-type: none"> • Deutsch • English • Numbers 	



Pour sélectionner la langue, procéder comme suit :

1. Sélectionner *Operat. config* dans le mode service ( p. 82).
 2. Appuyer sur la touche .
-  L'écran se présente comme suit :

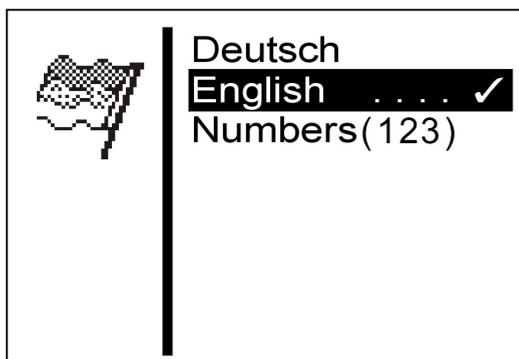
Image 66: Language (1)



3. Appuyer sur la touche .

↳ L'écran se présente comme suit :

Image 67: Language (2)



4. Appuyer sur la touche  jusqu'à ce que la langue souhaitée apparaisse en surbrillance.

5. Appuyer sur la touche .

5.10.2 Buttons

Le sous-élément *Buttons* permet de changer le mode de fonctionnement des touches de la machine. Il existe 2 réglages.

Paramètre du sous-élément *Buttons*

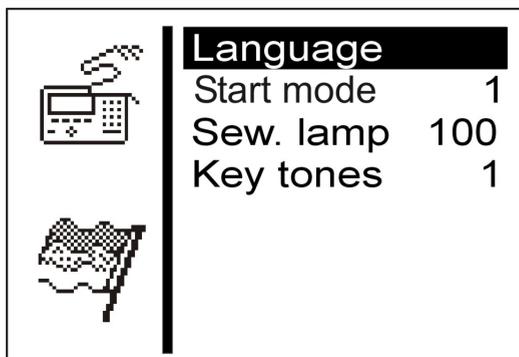
Icône	Entrée	Signification	Plage de valeurs possible	Valeur de consigne
	Buttons	<ul style="list-style-type: none"> • 1 = <i>Touche 1</i> : les plaques de serrage sont ouvertes ou fermées. <i>Touche 2</i> : la couture démarre seulement lorsque les plaques de serrage sont fermées. • 2 = <i>Touche 1</i> : les plaques de serrage sont ouvertes ou fermées. <i>Touche 2</i> : la couture démarre. Les plaques de serrage sont automatiquement fermées. 	1-2	2



Pour régler le mode de fonctionnement des touches, procéder comme suit :

1. Sélectionner *User config* dans le mode service (📖 p. 82).
 2. Appuyer sur la touche .
- 👉 L'écran se présente comme suit :

Image 68: Buttons



3. Appuyer sur la touche  jusqu'à ce que *Buttons* apparaisse en surbrillance.
4. Appuyer sur la touche .
- ↳ L'écran affiche 2.
5. Appuyer sur la touche .
- ↳ L'écran affiche 1.
6. Appuyer sur la touche .

5.10.3 Sew.lamp

Le sous-élément *Sew.lamp* permet de régler la luminosité de la lampe de couture lorsque cet équipement supplémentaire est monté.

Paramètre du sous-élément *Sew.lamp*

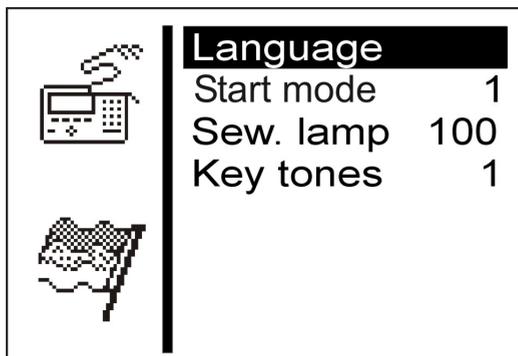
Icône	Entrée	Signification	Plage de valeurs possible	Valeur de consigne
	Sew.lamp	<ul style="list-style-type: none"> • 0 = arrêt • 100 = luminosité maximale 	0-100	100



Pour régler la luminosité de la lampe de couture, procéder comme suit :

1. Sélectionner *User config.* dans le mode service (p. 82).
 2. Appuyer sur la touche .
- L'écran se présente comme suit :

Image 69: Sew.lamp



3. Appuyer sur la touche jusqu'à ce que *Sew.lamp* apparaisse en surbrillance.
 4. Appuyer sur la touche .
- L'écran affiche *100*.
5. Appuyer sur la touche jusqu'à ce que la luminosité souhaitée soit atteinte.
 6. Appuyer sur la touche .

5.10.4 Key tones

Le sous-élément *Key tones* permet de régler le son des touches.

Paramètre du sous-élément *Key tones*

Icône	Entrée	Signification	Plage de valeurs possible	Valeur de consigne
	Key tones	<ul style="list-style-type: none"> 0 = arrêt 1-50 = durée, en millisecondes, du signal sonore émis à chaque pression de touche 	0-50	0



Pour activer le son des touches, procéder comme suit :

1. Sélectionner *User config* dans le mode service ( p. 82).
2. Appuyer sur la touche .
- ↳ L'écran affiche *Language*.
3. Appuyer sur la touche  jusqu'à ce que *Key tones* apparaisse en surbrillance.
4. Appuyer sur la touche .
- ↳ L'écran affiche *0*.
5. Avec les touches fléchées, régler la durée du signal sonore souhaitée.

5.11 Élément de menu *Test functions*

AVERTISSEMENT



Risque de blessure dû aux pièces pointues et mobiles !

Risque de piqûre, de coupure ou d'écrasement.

Lorsque la machine est en marche, procéder avec la plus grande précaution pour effectuer des essais.

L'élément de menu *Test functions* permet d'effectuer des essais de fonctionnement des éléments d'entrée et de sortie, de contrôler le déroulement de la couture et de suivre les événements.

Les sous-éléments suivants sont disponibles dans cet élément de menu :

- Multitest ( p. 111)
- Sewing proc. ( p. 119)
- Events ( p. 125)

Les sous-éléments possèdent d'autres sous-éléments.

5.11.1 Multitest

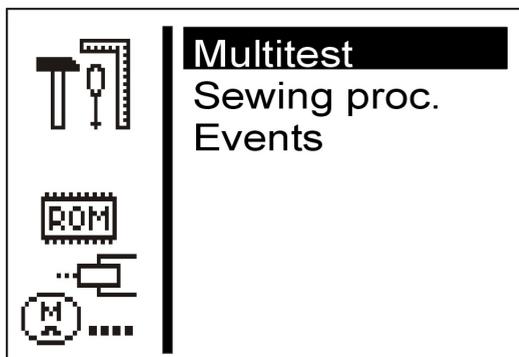
Le sous-élément *Multitest* permet de tester à l'aide du logiciel la capacité de fonctionnement de certains éléments. Des appareils de mesure supplémentaires ne sont pas nécessaires.



Pour appeler le sous-élément *Multitest*, procéder comme suit :

1. Sélectionner *Test functions* dans le mode service ( p. 82).
 2. Appuyer sur la touche .
- ↳ L'écran se présente comme suit :

Image 70: Multitest



3. Appuyer sur la touche .

↳ Les possibilités suivantes sont disponibles :

- *Output test*
- *Input test*
- *Auto input tst*
- *Sew. motor tst*
- *Step.motor tst*
- *Flash test*
- *RAM test*

Output test

REMARQUE

Risque de dommages matériels !

Lors du test d'un élément de sortie, il peut y avoir une collision avec d'autres éléments de la machine. Il existe un risque de casse.

Avant toute activation d'un élément de sortie, s'assurer qu'il ne peut pas entrer en collision avec d'autres composants.

Le sous-élément *Output test* permet de tester des éléments de sortie individuellement.



Pour effectuer un test de sortie, procéder comme suit :

1. Sélectionner *Output test*.
 2. Appuyer sur la touche .
 3. Avec les touches fléchées, sélectionner l'élément de sortie souhaité.
- ↳ L'état actuel est affiché à l'écran :
- 0 = sortie non activée
 - 1 = sortie activée
4. Appuyer sur la touche .
- ↳ La sortie est commutée.

Fonctions des éléments de sortie

Sortie	Fonction
Y01	Coupe-fil d'aiguille ; coupe-fil de boucleur en plus pour les machines 581-112 et 581-312
Y02	Tension du fil de boucleur
Y03	Pince à tissus
Y04	Écarteur
Y05	Entraînement du fil d'aiguille

Sortie	Fonction
Y06	Lame d'incision
Y07	Lame d'incision
Y08	Entraînement du fil de boucleur ; uniquement sur les machines 581-121 et 581-321
Y09	Attrape-fil d'aiguille (matière à coudre)
Y10	Ouverture de l'attrape-fil d'aiguille
Y11	Attrape-fil d'aiguille (aiguille)
Y12	Coupe-fil de boucleur ; uniquement sur les machines 581-121, 581-141 et 581-321, 521-341
Y13	Couteau Multiflex
Y14	Bloc de coupe Multiflex
Y15	Lame d'incision

Appuyer sur la touche  pour quitter le test de sortie.

Input test

Le sous-élément *Input test* permet de tester des éléments d'entrée individuellement.



Pour effectuer un test d'entrée, procéder comme suit :

1. Sélectionner *Input test*.
 2. Appuyer sur la touche .
 3. Avec les touches fléchées, sélectionner l'élément d'entrée souhaité (voir *tableau suivant*).
- ☞ L'état actuel est affiché à l'écran :
- 0° = entrée non activée
 - 1 = entrée activée

Fonctions des éléments d'entrée

Entrée	Fonction
S03	Position du poinçon de coupe
S04	Mode barrage photoélectrique
S05	Mode barrage photoélectrique
S09	Touche 1
S10	Touche 2
S11	Pédale 1
S12	Pédale 2
S13	Pédale 3
RefN	Moteur de la machine à coudre
RefX	Axe X
RefY	Axe Y
RefZ	Axe Z

Appuyer sur la touche  pour quitter le test d'entrée.

Auto input tst

Le sous-élément *Auto input tst* permet de tester le fonctionnement de tous les éléments d'entrée.



Pour effectuer le test d'entrée automatique, procéder comme suit :

1. Sélectionner *Auto input tst*.
2. Appuyer sur la touche .
- ↳ Lorsque l'état d'une entrée est modifié, cette entrée est automatiquement affichée à l'écran.
3. Appuyer sur la touche  pour quitter le test automatique des entrées.

Sew. motor tst

REMARQUE

Risque de dommages matériels !

Lors du test du moteur de la machine à coudre, il peut y avoir une collision avec d'autres éléments de la machine. Il existe un risque de casse.

Avant d'effectuer le test du moteur de la machine à coudre, impérativement retirer les plaques de serrage.

Le sous-élément *Sew. motor tst* permet de tester le moteur de la machine à coudre.

Pendant le test, la vitesse de rotation peut être augmentée par pas de cent.



Pour effectuer le test du moteur de la machine à coudre, procéder comme suit :

1. Sélectionner *Sew. motor tst*.
2. Appuyer sur la touche .
3. Augmenter la vitesse de rotation avec la touche .
4. Réduire la vitesse de rotation avec la touche .
5. Appuyer sur la touche  pour quitter le test du moteur de la machine à coudre.

Step.motor tst

REMARQUE

Risque de dommages matériels !

Lors du test du moteur pas à pas, il peut y avoir une collision avec d'autres éléments de la machine. Il existe un risque de casse.

Avant d'effectuer le test du moteur pas à pas, impérativement retirer les plaques de serrage.

Le sous-élément *Step.motor tst* permet de tester les moteurs pas à pas.

Les moteurs pas à pas sont contrôlés avec les interrupteurs de référence correspondants.



Pour effectuer le test des moteurs pas à pas, procéder comme suit :

1. Sélectionner *Step.motor tst*.
2. Appuyer sur la touche .
3. Avec les touches  ou , sélectionner le moteur pas à pas correspondant X ... Z.
4. Avec les touches  ou , le moteur pas à pas fait 20 pas en avant ou en arrière.

X = sens X (mouvement transversal de la plaque porte-tissu)

Y = sens Y (mouvement longitudinal de la plaque porte-tissu)

Z = sens Z (mouvement rotatif du mécanisme de couture)

5. Appuyer sur la touche  pour quitter le test des moteurs pas à pas.

Flash test

Le sous-élément *Flash test* permet de tester la mémoire flash en affichant une somme de contrôle.



Pour effectuer un test de la mémoire flash, procéder comme suit :

1. Sélectionner *Flash test*.
2. Appuyer sur la touche .
- ↳ L'écran affiche *Busy*.
À la fin du test de la mémoire flash, la somme de contrôle calculée apparaît à gauche et *OK* ou *Error* apparaissent à droite.
3. Appuyer sur la touche  pour quitter le test de la mémoire flash.

RAM test

Le sous-élément *RAM test* permet de tester la mémoire vive.



Pour effectuer un test de la mémoire RAM, procéder comme suit :

1. Sélectionner *RAM test*.
2. Appuyer sur la touche .
- ↳ L'écran affiche *Busy*.
À la fin du test de la mémoire RAM, l'un de ces deux messages apparaît :
 - *OK* = la mémoire vive fonctionne correctement
 - *Error* = la mémoire vive est défectueuse
3. Appuyer sur la touche  pour quitter le test de la RAM.

5.11.2 Sewing proc.

AVERTISSEMENT



Risque de blessure dû aux pièces pointues et mobiles !

Risque de piqûre, de coupure ou d'écrasement.
Pendant le contrôle, ne pas effectuer de travaux de maintenance et de réglage.

Le sous-élément *Sewing proc.* permet de contrôler le déroulement de la couture.

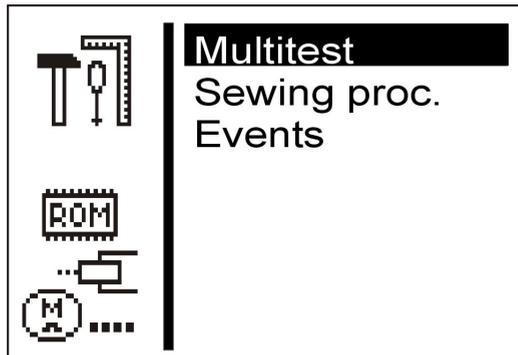


Pour appeler le sous-élément *Sewing proc.*, procéder comme suit :

1. Sélectionner *Test functions* dans le mode service ( p. 82).
2. Appuyer sur la touche .

↳ L'écran se présente comme suit :

Image 71: *Sewing proc.*



3. Appuyer sur la touche  jusqu'à ce que *Sewing proc.* apparaisse en surbrillance.

4. Appuyer sur la touche .

↳ Les possibilités suivantes sont disponibles :

- *Step by step*
- *Start ref.*
- *St.cont.operate*
- *Looper adjust.*

Step by step

Le sous-élément *Step by step* permet de stopper le déroulement des opérations de couture, pas à pas, à différents points. Les points d'arrêt facilitent le contrôle et le réglage de la machine.



Pour démarrer le programme de contrôle, procéder comme suit :

1. Appuyer sur la touche .

↳ La valeur réglée signifie :

- 0 = déroulement normal de la couture, le programme de contrôle est désactivé.
- 1 = après la commutation des soupapes pour l'attrape-fil d'aiguille, la couture est arrêtée.
- 2 = après la commutation des soupapes pour le coupe-fil concerné, la couture est arrêtée.
- 3 = après la commutation de chaque soupape, la couture est arrêtée.

Pour quitter le programme de contrôle, appuyer sur , puis sur .

Start ref.

Le sous-élément *Start ref.* permet de démarrer un déplacement de référence.

Il est possible d'effectuer des réglages simples de la machine à l'aide du déplacement de référence.



Pour démarrer un déplacement de référence, procéder comme suit :

1. Sélectionner *Start ref.*
2. Appuyer sur la touche .

St.cont.operate

Le sous-élément *St.cont.operate* permet de démarrer une marche continue.

Avant le démarrage de la couture, une question de sécurité à laquelle il faudra répondre par *Oui*, s'affiche.



Pour démarrer une marche continue, procéder comme suit :

1. Sélectionner *St.cont.operate*.
2. Appuyer sur la touche .

Looper adjust.

L'élément de menu *Looper adjust.* permet de contrôler les réglages des outils de couture. Pour le calibrage, le moteur de la machine à coudre va d'abord aux points de piquetage (📖 *Instructions de service*), puis aux différentes positions pour vérifier la levée de boucle, la course d'aiguille, la protection d'aiguille et les positions des écarteurs.

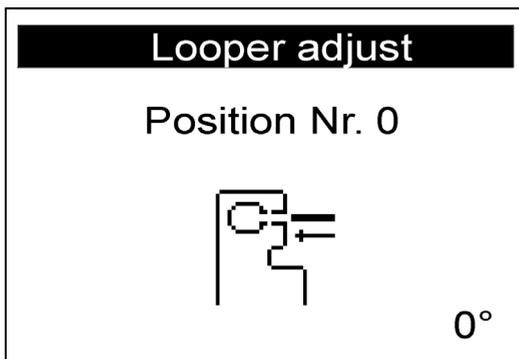


Pour contrôler les outils de couture, procéder comme suit :

1. Sélectionner *Looper adjust.*
2. Appuyer sur la touche .

👉 La machine est référencée. L'écran se présente comme suit :

Image 72: *Looper adjust.* (1)



(1) - Goupille de verrouillage

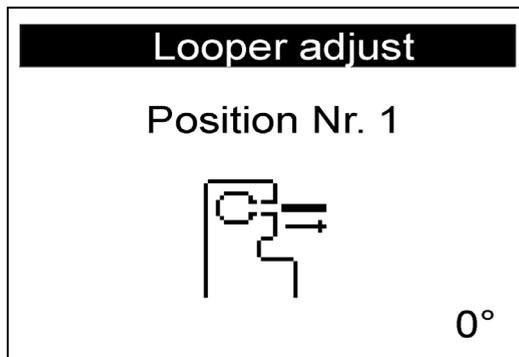


3. Placer la goupille de verrouillage (1) et contrôler qu'elle s'encliquette dans la rainure de l'arbre du bras. Dans cette position, la barre à aiguille doit se trouver au point mort haut.



4. Appuyer sur la touche .
- ↳ L'écran se présente comme suit :

Image 73: Looper adjust. (2)

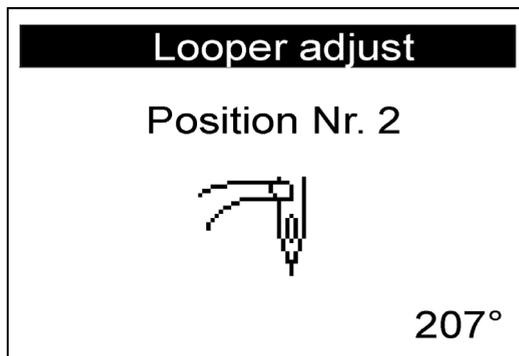


5. Retirer la goupille de verrouillage (1).



6. Appuyer sur la touche .
- ↳ Le moteur de la machine à coudre va en position de test 2 (levée de boucle gauche).
L'écran se présente comme suit :

Image 74: Looper adjust. (3)





7. Vérifier que la pointe du boucleur gauche se trouve au milieu de l'aiguille.

S'il s'avère nécessaire de modifier sa position, procéder comme suit :



1. Appuyer sur la touche .

↳ La machine retourne à la position 0.



2. Relever la machine.

↳ Les vis de réglage du boucleur sont désormais accessibles.

3. Modifier le réglage du boucleur.

4. Rabattre la machine.



5. Appuyer sur la touche .

↳ Le moteur de la machine à coudre retourne à sa position de test 2.

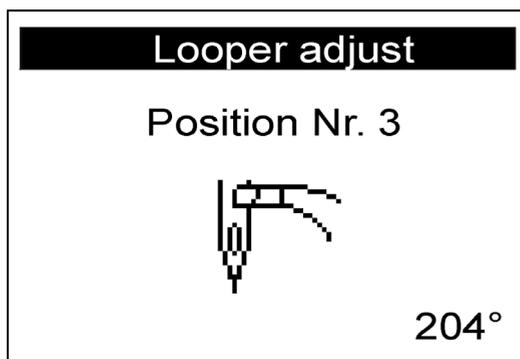
6. Contrôler la position du boucleur.

7. Appuyer sur la touche .

↳ Le moteur de la machine à coudre va en position de test 3 (levée de boucle droite).

L'écran se présente comme suit :

Image 75: Looper adjust. (4)



Vérifier la position du boucleur et, le cas échéant, le régler comme décrit auparavant.

En appuyant sur la touche , la position de test suivante de l'outil de couture apparaît à l'écran (voir *tableau suivant*).



Important

Lors du réglage de la hauteur de la barre à aiguille, la position est choisie de sorte que le chas de l'aiguille complet soit visible sous la pointe de boucleur gauche !

Positions et réglages

Position	Réglage
4	Hauteur de la barre à aiguille
5	Protection d'aiguille gauche
6	Protection d'aiguille droite
7	Écarteur gauche ouvert
8	Écarteur gauche fermé
9	Écarteur droit ouvert
10	Écarteur droit fermé

5.11.3 Events

Le sous-élément *Events* permet de suivre les événements.



Pour sélectionner le sous-élément *Events*, procéder comme suit :

1. Sélectionner *Test functions* dans le mode service ( p. 82).
2. Appuyer sur la touche .
3. Sélectionner *Events*.
4. Appuyer sur la touche .

↳ Les possibilités suivantes sont disponibles :

- *All events*
- *Latest events*

All events

Le sous-élément *All events* permet d'afficher tous les événements survenus.

Les messages d'erreur sont expliqués à la  p. 171.

Exemple :

Image 76: *All events*

All events	
E1052:	1 x
E3210:	12 x
E3319:	1 x
E3380:	4 x
E3522:	20 x
E3523:	2 x



Pour consulter tous les événements, procéder comme suit :

1. Sélectionner *All events*.

2. Appuyer sur la touche .

↳ Tous les événements apparaissent à l'écran.

Appuyer sur la touche  pour afficher d'autres événements.

La touche  permet de quitter le sous-élément.

Latest events

Le sous-élément *Latest events* permet d'afficher les derniers événements survenus.

Les messages d'erreur sont expliqués au chapitre **Élimination des dysfonctionnements** ( p. 171).

Exemple :

Image 77: Latest events

Latest events			
1	E7558	Z	780046
		S	8064
2	E3210	Z	628043
		S	8063
3	E3210	Z	613112
		S	8063



Pour consulter les derniers événements survenus, procéder comme suit :

1. Sélectionner *Latest events*.
 2. Appuyer sur la touche .
-  Les derniers événements survenus apparaissent à l'écran.

La touche  permet de quitter le sous-élément.

5.12 Élément de menu *Data transfer*

Le sous-élément *Data transfer* permet de charger/enregistrer des programmes de boutons/depous sur une clé USB.

Les sous-éléments suivants sont disponibles dans cet élément de menu :

- *Import* (📖 p. 128)
- *Export* (📖 p. 129)

5.12.1 Import

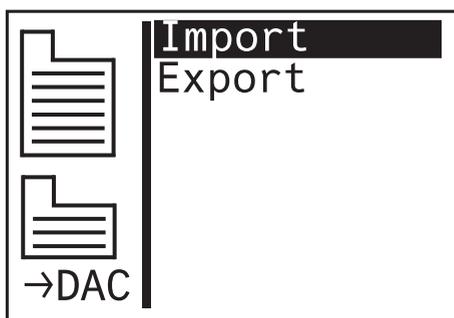
Le sous-élément *Import* permet de charger sur la machine des programmes de boutons/depous depuis une clé USB.



Pour appeler le sous-élément *Import*, procéder comme suit :

1. Sélectionner *Data transfer* dans le mode service (📖 p. 82).
 2. Appuyer sur la touche .
- ↳ L'écran se présente comme suit :

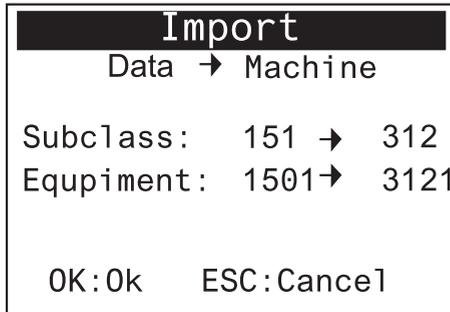
Image 78: *Import* (1)



3. Appuyer sur la touche .
- ↳ Les données sont importées.

Si les programmes de boutons/depous proviennent d'une machine dotée d'une sous-classe ou d'un dispositif différents, l'écran suivant s'affiche :

Image 79: Import (2)



4. Appuyer sur la touche  pour importer les données.

 Les données sont importées, l'écran revient à *Import/Export*.

5. Appuyer sur la touche  pour annuler l'importation de données.

5.12.2 Export

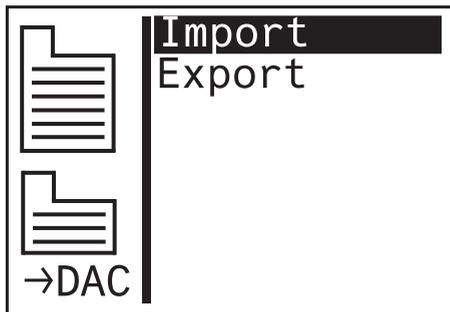
Le sous-élément *Export* permet d'enregistrer des programmes de boutons de la machine sur une clé USB.



Pour appeler le sous-élément *Export*, procéder comme suit :

1. Sélectionner *Data transfer* dans le mode service ( p. 82).
2. Appuyer sur la touche .
3. L'écran se présente comme suit :

Image 80: Export (1)

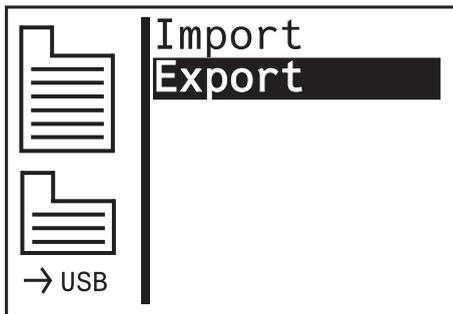




4. Appuyer sur la touche  et sélectionner *Export*.

↳ L'écran se présente comme suit :

Image 81: Export (2)



5. Appuyer sur la touche  pour enregistrer les données sur la clé USB.

↳ Les données sont exportées, l'écran revient à *Import/Export*.

5.13 Élément de menu *Reset data*

REMARQUE

Perte de données due à la réinitialisation !

Lors de la réinitialisation, tous les réglages sont perdus.

Avant la réinitialisation, s'assurer que toutes les données importantes ont été sauvegardées.

L'élément de menu *Reset data* permet de restaurer la configuration d'origine des programmes et des paramètres en cas de dysfonctionnement de la machine. Pour des raisons de sécurité, une nouvelle saisie du code est demandée.

Seules les valeurs de calibrage et la sous-classe réglée sont conservées.

6 Maintenance

AVERTISSEMENT



Risque de blessure dû à des éléments pointus !

Risque de piqûre et de coupure.

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

AVERTISSEMENT



Risque de blessure dû aux pièces en mouvement !

Risque d'écrasement.

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

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

Les travaux de maintenance plus poussés ne doivent être effectués que par du personnel technique qualifié ( *Instructions de service*).

Intervalles de maintenance

Travaux à effectuer	Heures de service			
	8	40	160	500
Machine				
Enlever les accumulations de peluche	●			
Enlever la poussière de couture sous la plaque à aiguille	●			
Contrôler le niveau d'huile	●			
Contrôler et nettoyer la courroie crantée			●	
Huiler le poinçon de coupe			●	

Travaux à effectuer	Heures de service			
	8	40	160	500
Huiler les bras de pince au niveau du feutre			●	
Huiler le feutre de la came			●	
Système pneumatique				
Contrôler le niveau d'eau dans le régulateur de pression	●			
Nettoyer l'élément filtrant dans l'unité de maintenance	●			
Contrôler l'étanchéité du système			●	

6.1 Nettoyage

AVERTISSEMENT



Risque de blessure dû à des particules en suspension !

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

Porter des lunettes de protection.

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

REMARQUE

Dommages matériels dus à l'encrassement !

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

Nettoyer la machine comme indiqué.

REMARQUE

Dommages matériels dus à des nettoyeurs contenant des solvants !

Les nettoyeurs contenant des solvants endommagent la peinture.

Utiliser uniquement des substances sans solvants pour le nettoyage.

La machine doit être nettoyée tous les jours pour éliminer la poussière et les résidus de fil. Une machine propre est protégée contre les dysfonctionnements.



Pour nettoyer la machine, procéder comme suit :

1. Nettoyer la zone du boucleur, du coupe-fil, de la plaque à aiguille et la tête de couture pour éliminer la poussière de couture, les résidus de fil et les déchets de coupe.
Si un aspirateur est disponible, il est conseillé d'aspirer les déchets de couture.
2. Si nécessaire, vider le réservoir d'aspiration des déchets de coupe.

6.2 Lubrification

PRUDENCE



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

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

Éviter tout contact cutané avec l'huile.

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

REMARQUE

Dommages matériels dus à une huile inadéquante !

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

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

ATTENTION



Pollution environnementale à l'huile !

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

Récupérer l'huile usagée avec soin.

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

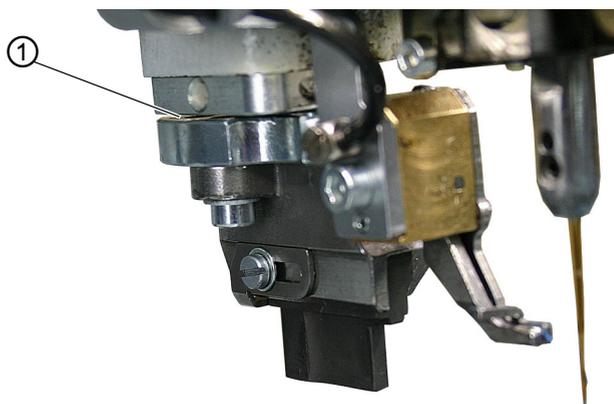
Pour le remplissage du réservoir d'huile, utiliser exclusivement l'huile lubrifiante **DA 10** ou une huile équivalente ayant les spécifications suivantes :

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

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

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

Image 82: Lubrification (1)



(1) - Poinçon de coupe



Pour lubrifier la machine, procéder comme suit :

1. Huiler le poinçon de coupe (1).

Image 83: Lubrification (2)

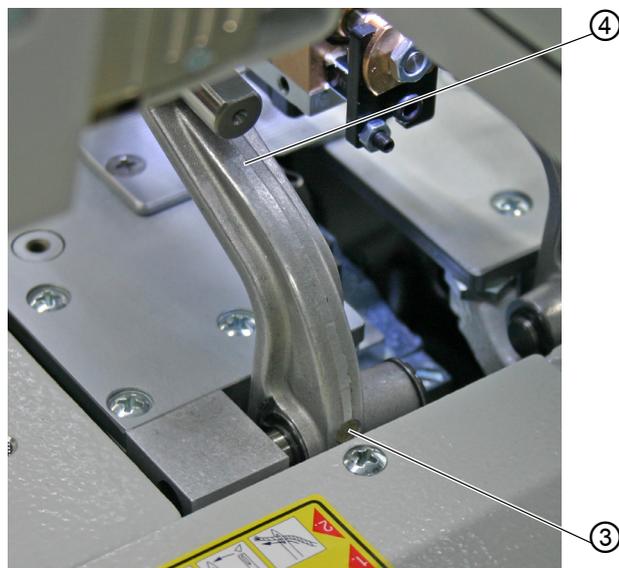


(2) - Came



2. Huiler le feutre de la came (2).

Image 84: Lubrification (3)



(3) - Feutre

(4) - Bras de pince



3. Huiler les feutres (3) des bras de pince (4).

6.3 Maintenance du système pneumatique

6.3.1 Régler la pression de service

REMARQUE

Dommages matériels dus à un réglage incorrect !

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

S'assurer que la machine n'est utilisée qu'à la pression de service correcte.

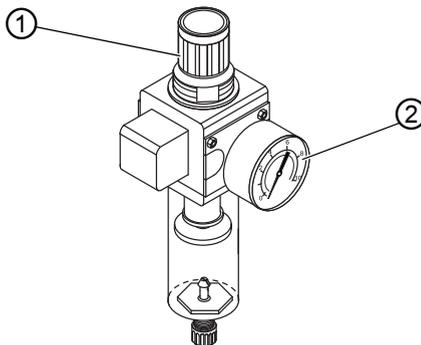


Réglage

La pression de service autorisée est indiquée au chapitre **Caractéristiques techniques** ( p. 187). La pression de service ne doit pas différer de plus de $\pm 0,5$ bar.

Contrôler la pression de service une fois par jour.

Image 85: Régler la pression de service



(1) - Régulateur de pression

(2) - Manomètre



Important

Pour des raisons de sécurité, la pression de service est pré-réglée sur l'unité de maintenance. Elle ne peut pas être modifiée.

6.3.2 Purger le mélange eau-huile

REMARQUE

Dommages matériels dus à un excès de liquide !

Un excès de liquide peut entraîner des dommages sur la machine.

Purger le liquide si nécessaire.

Un mélange eau-huile s'accumule dans le réservoir collecteur (2) du régulateur de pression.

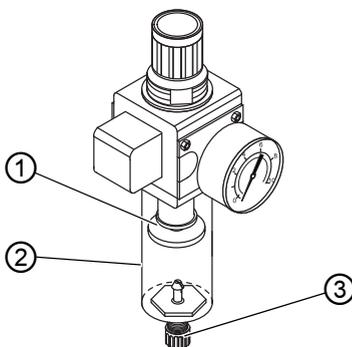


Réglage correct

Le mélange eau-huile ne doit pas atteindre l'élément filtrant (1).

Vérifier quotidiennement le niveau du mélange eau/huile dans le réservoir collecteur (2).

Image 86: Purger le mélange eau-huile



(1) - Élément filtrant

(2) - Réservoir collecteur

(3) - Vis de vidange



Pour purger le mélange eau-huile :

1. Débrancher la machine du réseau d'air comprimé.
2. Placer un récipient sous la vis de vidange (3).
3. Dévisser complètement la vis de vidange (3).
4. Laisser couler le mélange eau-huile dans le récipient.
5. Serrer la vis de vidange (3).
6. Brancher la machine au réseau d'air comprimé.

6.3.3 Nettoyer l'élément filtrant

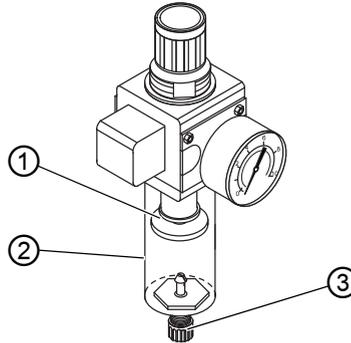
REMARQUE

Endommagement de la peinture dû aux nettoyeurs contenant des solvants !

Les nettoyeurs contenant des solvants endommagent le filtre.

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

Image 87: Nettoyer l'élément filtrant



(1) - Élément filtrant

(2) - Réservoir collecteur

(3) - Vis de vidange



Pour nettoyer l'élément filtrant :

1. Débrancher la machine du réseau d'air comprimé.
2. Purger le mélange eau-huile ( p. 138).
3. Dévisser le réservoir collecteur (2).
4. Dévisser l'élément filtrant (1).
5. Souffler l'élément filtrant (1) à l'aide du pistolet à air comprimé.
6. Laver l'enveloppe de filtre avec de l'éther de pétrole.
7. Visser l'élément filtrant (1).
8. Serrer le réservoir collecteur (2) à fond.

9. Serrer la vis de vidange (3).
10. Brancher la machine au réseau d'air comprimé.

6.4 Changer les blocs de coupe et les couteaux

Selon l'application, les blocs de coupe et les couteaux doivent être changés après une période minimale de six mois. La longueur de coupe peut être modifiée en changeant les blocs de coupe. Le changement des blocs de coupe ou des couteaux diffère selon les sous-classes.

AVERTISSEMENT



Risque de blessure dû à des objets pointus !

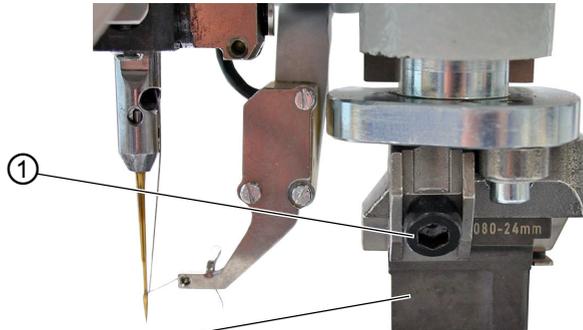
Risque d'entaille.

Changer le bloc de coupe ou le couteau uniquement lorsque la machine est éteinte.

6.4.1 Sous-classe sans Multiflex

Changer le bloc de coupe

Image 88: Changer le bloc de coupe



(1) - Vis

(2) - Bloc de coupe



Pour changer le bloc de coupe :

1. Desserrer la vis (1) (clé Allen dans le pack d'accessoires).
2. Tirer le bloc de coupe (2) vers l'avant et l'enlever.
3. Insérer le bloc de coupe neuf et le pousser jusqu'en butée.
4. Resserer la vis (1).

Changer le couteau

Image 89: Changer le couteau



(3) - Couteau

(4) - Vis



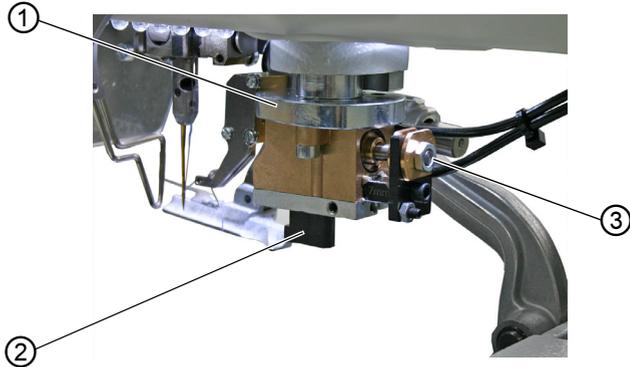
Pour changer le couteau :

1. Desserrer la vis (4).
2. Tirer le couteau (3) vers l'avant et l'enlever.
3. Insérer le couteau neuf et le pousser jusqu'en butée.
4. Resserrer la vis (4).

6.4.2 Sous-classe avec Multiflex

Changer le bloc de coupe

Image 90: Changer le bloc de coupe (Multiflex)



(1) - Support de bloc de coupe (3) - Vis
(2) - Bloc de coupe



Pour changer le bloc de coupe :

1. Retirer le flexible d'air comprimé ( p. 158).
2. À l'aide d'un tournevis, pousser le support de bloc de coupe (1) vers le bas avec précaution.
3. Desserrer la vis (3).
4. Sortir le bloc de coupe (2) par la gauche.
5. Insérer le bloc de coupe (2) dans le guidage et le serrer avec la vis (3).
6. Reconnecter le flexible d'air comprimé.

Après le raccordement de l'air comprimé ( p. 158), le support de bloc de coupe remonte automatiquement.

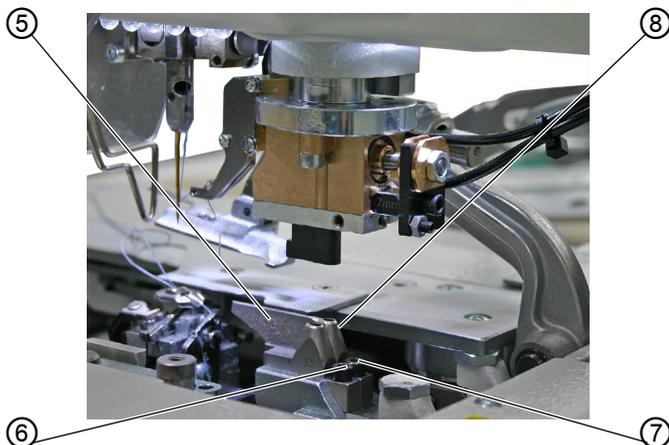


Information

Pour insérer un bloc de coupe d'une autre longueur, effectuer le réglage correspondant sur le panneau de commande ( *Instructions de service*).

Changer le couteau

Image 91: Changer le couteau (Multiflex)



(4) - Couteau
(5) - Vis

(6) - Vis
(7) - Couteau



Pour changer le couteau :

1. Desserrer la vis (5) ou (6) (clé Allen dans le pack d'accessoires).
2. Sortir le couteau (4) ou (7).
3. Mettre un couteau neuf et le serrer avec la vis (5) ou (6).



Important

Si le retrait du couteau est impossible, desserrer légèrement la vis du deuxième couteau.



Information

Pour insérer un couteau d'une autre forme, les réglages correspondants doivent être effectués sur le panneau de commande ( *Instructions de service*).

6.5 Liste des pièces

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

www.duerkopp-adler.com



7 Installation

AVERTISSEMENT



Risque de blessures dû à des éléments coupants !

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

Seul le personnel qualifié peut mettre la machine en place.

Porter des gants de protection.

AVERTISSEMENT



Risque de blessure dû aux pièces en mouvement !

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

Seul le personnel qualifié peut mettre la machine en place.

Porter des chaussures de sécurité.

7.1 Contrôle du contenu de la livraison

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

7.2 Retirer les sécurités de transport

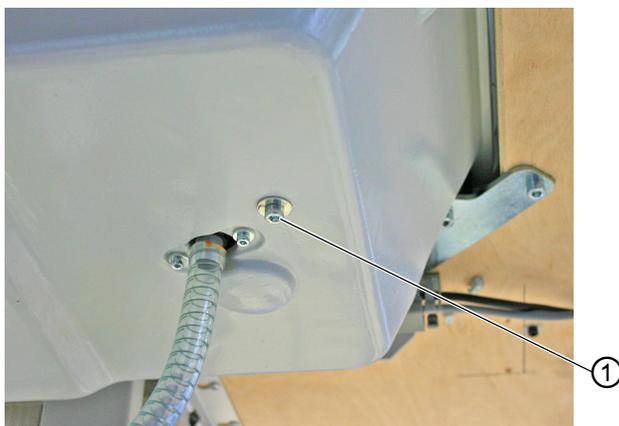
Avant l'installation, il convient de retirer toutes les sécurités de transport.



Pour retirer les sécurités de transport :

1. Retirer les sangles de sûreté et les lames de bois des éléments suivants :
 - Tête de machine
 - Table de la machine
 - Bâti

Image 92: Retirer la sécurité de transport de la tête de machine

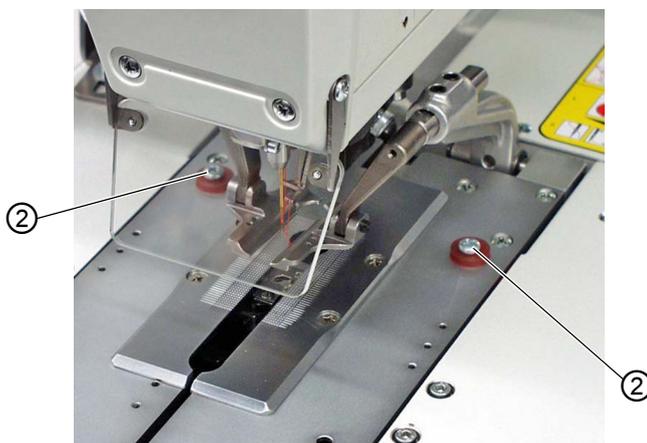


(1) - Vis



2. Retirer la vis (1) du carter d'huile sous la tablette.
La vis empêche la tête de machine de se relever pendant le transport.

Image 93: Retirer la sécurité de transport des plaques de serrage



(2) - Vis



3. Retirer les vis (2).
Les vis empêchent les plaques de serrage de tomber.

Image 94: Retirer la sécurité de transport de la table de la machine



(3) - Vis



4. Retirer la vis (3).

7.3 Monter le bâti

Si le bâti adéquat a été commandé, utiliser l'œillet de transport pour mettre la machine en place ( p. 150).

Si l'utilisation d'un autre bâti est souhaitée, il convient d'effectuer soi-même les travaux suivants :

- Monter l'interrupteur principal ( Notice complémentaire *Raccorder la boîte de distribution à l'interrupteur principal*)
- Monter la tablette ( p. 149)
- Monter l'unité de maintenance à air comprimé ( p. 159)

7.4 Monter la tablette

Si l'on crée soi-même la tablette, le schéma ( p. 193) sert d'exemple pour le dimensionnement. L'épaisseur de la tablette doit être d'env. 40 mm.

7.5 Utiliser l'œillet de transport

Image 95: Utiliser l'œillet de transport



(1) - Œillet de transport

(2) - Machine

L'œillet de transport permet de lever plus facilement la machine dans le bâti. Il est ainsi possible de soulever par ex. la machine à l'aide d'un pont suspendu ou de faire passer une barre stable dans l'œillet de transport et de soulever ensuite la machine à 2 personnes. L'œillet de transport est fourni dans le pack d'accessoires.

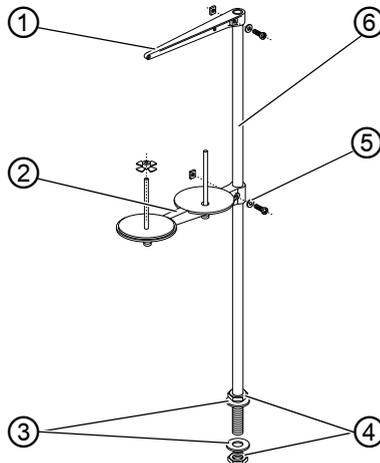


Pour utiliser l'œillet de transport :

1. Visser l'œillet de transport (1) à la machine.
2. Lever la machine (2) dans le bâti.
3. Une fois la machine montée, dévisser à nouveau l'œillet de transport (1).

7.6 Fixer le porte-bobine

Image 96: Fixer le porte-bobine



(1) - Bras de dévidage

(2) - Porte-bobine

(3) - Rondelles

(4) - Écrous

(5) - Rondelle

(6) - Porte-fil



Pour fixer le porte-bobine :

1. Insérer le porte-fil (6) dans le trou de la tablette et le fixer à l'aide d'écrous (4) et de rondelles (3).
2. Monter le porte-bobine (2).
3. Monter le bras de dévidage (1).
4. Aligner le porte-bobine (2) et le bras de dévidage (1) de sorte que le porte-bobine et le bras de dévidage soient parallèles.

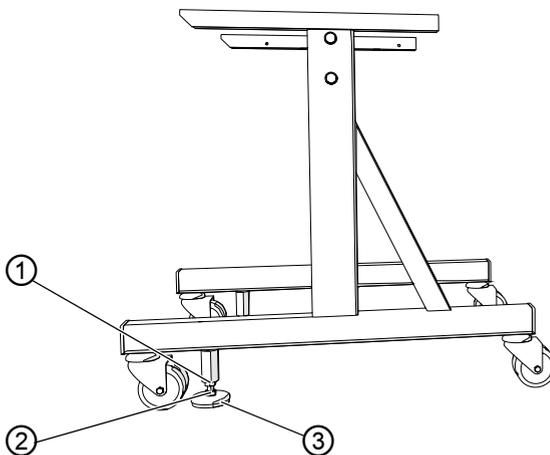


Information

Selon le type de bobine, l'utilisateur doit régler la pièce de centrage. Un mauvais réglage peut entraîner des dysfonctionnements pendant la couture.

7.7 Bloquer le bâti

Image 97: Bloquer le bâti



(1) - Contre-écrou
(2) - Écrou

(3) - Plateau d'appui

Pour éviter que le bâti ne se déplace accidentellement, il est possible de le bloquer.

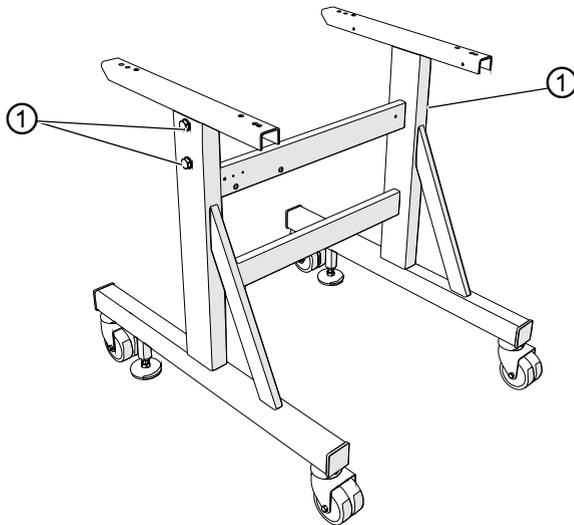


Pour bloquer le bâti :

1. Visser les deux plateaux d'appui (3) sur l'écrou (2) vers le bas jusqu'à ce que la machine soit positionnée de manière stable et sûre.
2. Visser le contre-écrou (1) vers le haut.
3. Visser légèrement le contre-écrou (1).

7.8 Régler la hauteur de travail

Image 98: Régler la hauteur de travail



(1) - Vis

La hauteur de travail peut être réglée en continu entre 73 cm et 90 cm (mesurée jusqu'à l'arête supérieure de la tablette).

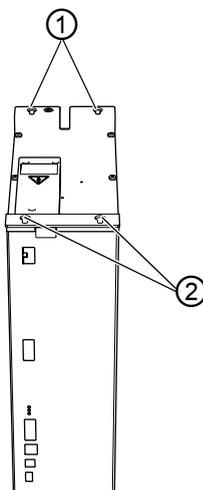


Pour régler la hauteur de travail :

1. Desserrer les vis (1) des deux côtés du bâti.
2. Régler la tablette de la machine en position horizontale à la hauteur de travail souhaitée.
Pour éviter tout blocage, retirer ou insérer la tablette de la même manière des deux côtés.
3. Serrer les vis (1) à fond.

7.9 Monter l'unité de commande

Image 99: Monter l'unité de commande (1)



(1) - Position des vis

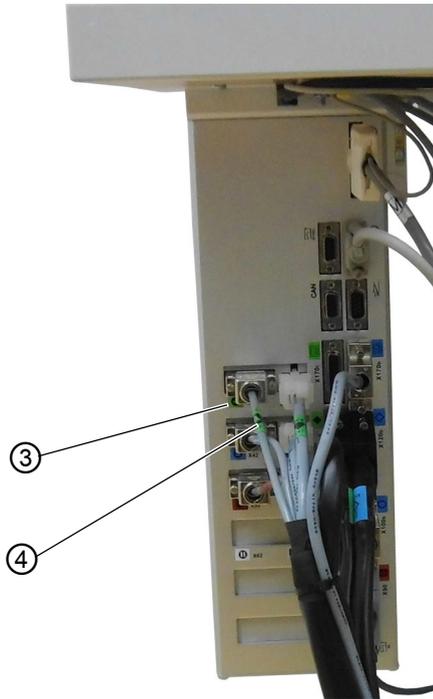
(2) - Position des vis



Pour monter l'unité de commande :

1. Visser l'unité de commande sur la partie inférieure de la tablette à l'aide de vis aux positions (1) et (2). Le côté avec la plaque signalétique est alors orienté vers la gauche.

Image 100: Monter l'unité de commande (2)



(3) - Port

(4) - Câble



2. Relier tous les connecteurs aux ports correspondants. Les connecteurs sont clairement identifiés par une inscription sur le câble (4), et les ports (3) par une inscription sur le boîtier. Le câble et le port ont la même désignation ou le même symbole.
3. Visser les connecteurs sur les ports.

7.10 Raccordement électrique

DANGER



Danger de mort dû à des éléments sous tension !

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

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



Pour effectuer le raccordement électrique :

1. Raccorder la machine selon le schéma de câblage ( p. 194).

7.11 Établir la liaison équipotentielle

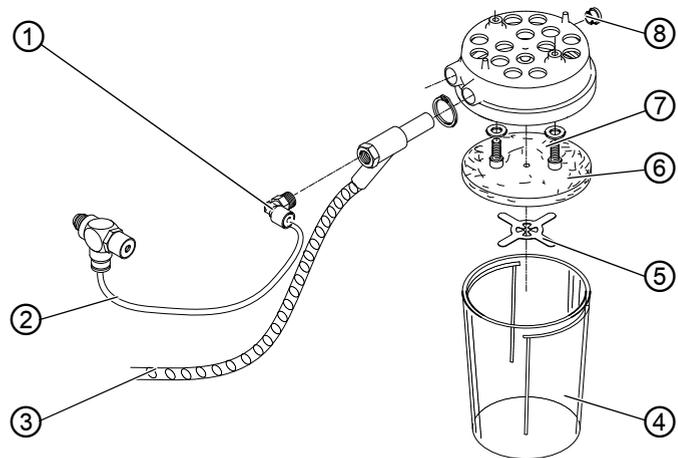


Pour établir la liaison équipotentielle :

1. Établir la liaison équipotentielle selon le schéma de câblage ( p. 194).

7.12 Monter le réservoir d'aspiration

Image 101: Monter le réservoir d'aspiration



- (1) - Coude
- (2) - Flexible
- (3) - Flexible
- (4) - Réservoir

- (5) - Tôle à ressort
- (6) - Mousse
- (7) - Vis
- (8) - Obturateur

Les déchets de coupe produits lors de la couture finissent dans le réservoir d'aspiration.



Pour monter le réservoir d'aspiration :

1. Démontez les composants (4), (5), (6) et (7) du réservoir d'aspiration selon l'illustration.
2. Mettre en place l'obturateur (8).
3. Visser le réservoir d'aspiration avec les vis (7) dans les trous prépercés sous le carter d'huile.
4. Revisser la mousse (6) avec la tôle à ressort (5).
5. Visser le réservoir (4).
6. Relier le flexible (3) au réservoir d'aspiration par l'injecteur. Les déchets de coupe sont aspirés dans le réservoir (4) par le flexible (3).
7. Visser le coude (1) sur l'injecteur.
8. Relier le réservoir d'aspiration à l'alimentation en pression par le flexible (2).

7.13 Raccordement pneumatique

REMARQUE

Dommmages matériels dus à la présence d'huile dans l'air comprimé !

Les particules d'huile entraînées dans l'air comprimé peuvent occasionner des dysfonctionnements de la machine et un encrassement de la matière à coudre.

S'assurer qu'aucune particule d'huile ne pénètre dans le réseau d'air comprimé.

REMARQUE

Dommmages matériels dus à un réglage incorrect !

Une pression du réseau incorrecte peut entraîner des dommages sur la machine.

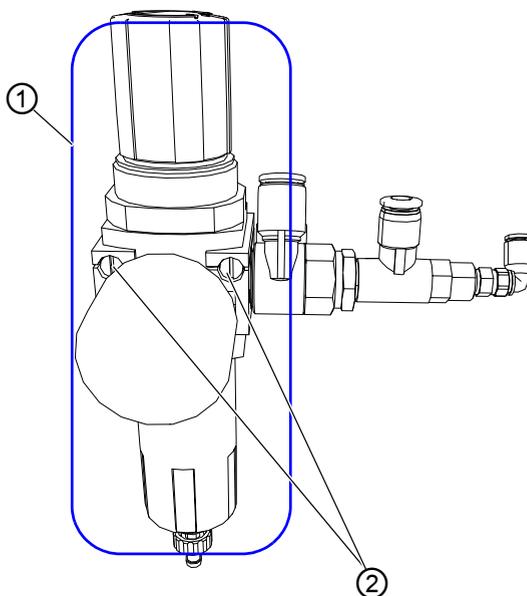
S'assurer que la machine est utilisée uniquement lorsque la pression du réseau est correctement réglée.

Le système pneumatique de la machine et des équipements supplémentaires doit être alimenté en air comprimé exempt d'huile et d'eau. Un pack de raccordement pneumatique est disponible à cet effet pour les bâtis avec unité de maintenance et équipements pneumatiques additionnels :

- Flexible de raccordement, 5 m de long, $\varnothing = 9$ mm
- Des douilles de flexible et colliers de serrage
- Connecteur femelle d'accouplement R $\frac{1}{4}$ et connecteur mâle d'accouplement

7.13.1 Monter l'unité de maintenance à air comprimé

Image 102: Monter l'unité de maintenance à air comprimé (1)



(1) - Unité de maintenance
à air comprimé

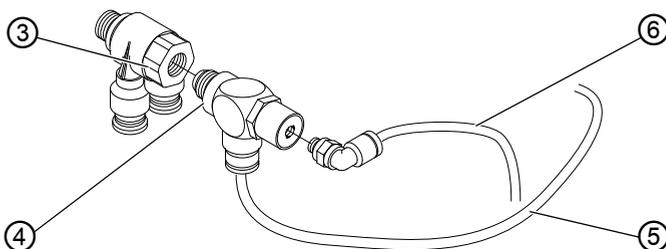
(2) - Vis



Pour monter l'unité de maintenance à air comprimé :

1. Fixer l'unité de maintenance à air comprimé (1) à l'aide de vis (2) sur le bâti de table.

Image 103: Monter l'unité de maintenance à air comprimé (2)



(3) - Répartiteur
(4) - Soupape

(5) - Flexible
(6) - Flexible de raccordement



2. Relier la soupape (4) au flexible (5) pour le réservoir d'aspiration.
3. Relier le flexible de raccordement (6) pour l'air comprimé à la soupape (4).

7.13.2 Pression de service

REMARQUE

Dommages matériels dus à un réglage incorrect !

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

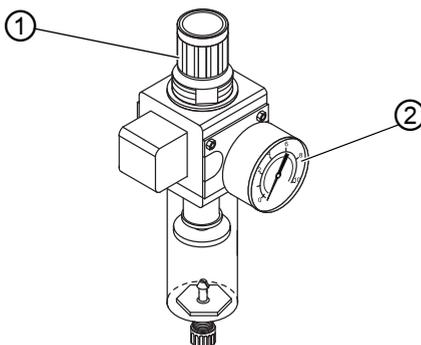
S'assurer que la machine n'est utilisée qu'à la pression de service correcte.



Réglage

La pression de service autorisée est indiquée au chapitre **Caractéristiques techniques** (📖 p. 187). La pression de service ne doit pas différer de plus de $\pm 0,5$ bar.

Image 104: Régler la pression de service



(1) - Régulateur de pression

(2) - Manomètre



Important

Pour des raisons de sécurité, la pression de service est pré-réglée sur l'unité de maintenance. Elle ne peut pas être modifiée.

7.14 Contrôler la lubrification

ATTENTION



Pollution environnementale à l'huile !

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

Récupérer l'huile usagée avec soin.

Éliminer l'huile usagée et les pièces de la machine couvertes d'huile selon les dispositions légales.

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

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

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

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

Lors de l'installation ou après un arrêt prolongé, il convient d'ajouter un peu d'huile aux mèches, feutres, boucleur et barre à aiguille.

La lubrification de toutes les parties mobiles de la machine est assurée par un système de mèches d'huile composé de 2 réservoirs d'huile.

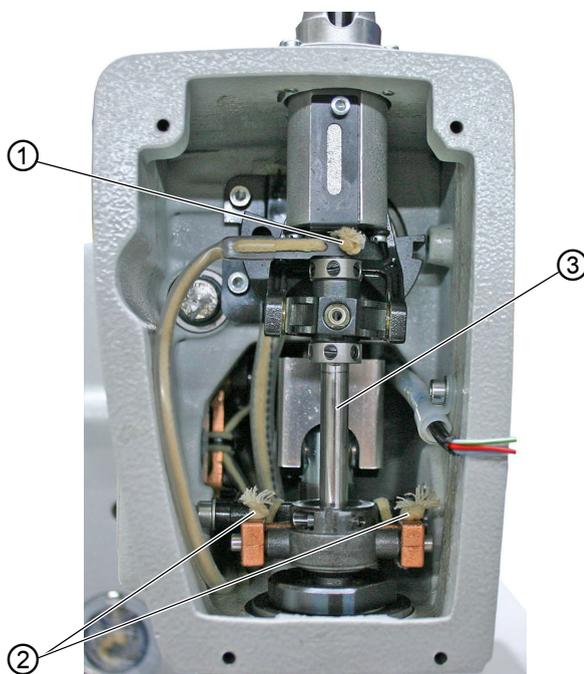
Lubrifier la machine



Pour lubrifier la machine, procéder comme suit :

1. Dévisser le couvercle de la tête de machine et le couvercle latéral.

Image 105: Lubrifier la machine (1)



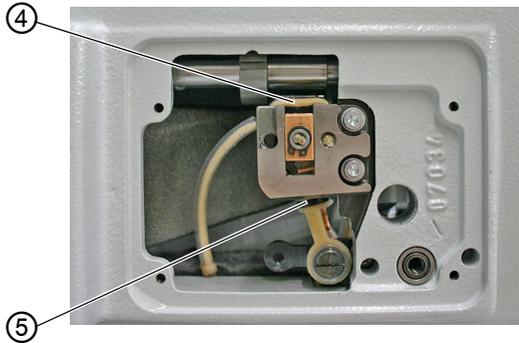
(1) - Mèche
(2) - Mèche

(3) - Barre à aiguille



2. Imprégner les mèches (1) et (2) d'un peu d'huile.
3. Ajouter 1 à 2 gouttes d'huile à la douille flottante et à la barre à aiguille (3).
4. Visser le couvercle de la tête de machine et le couvercle latéral.

Image 106: Lubrifier la machine (2)



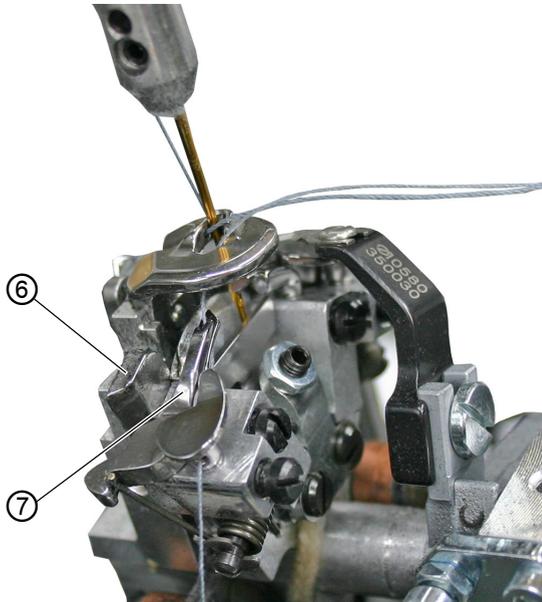
(4) - Mèche

(5) - Feutre



5. Imprégner le feutre (5) d'un peu d'huile.
6. Retirer les plaques de serrage.
7. Imprégner la mèche (4) d'un peu d'huile.

Image 107: Lubrifier la machine (3)



(6) - Plaque d'écarteur

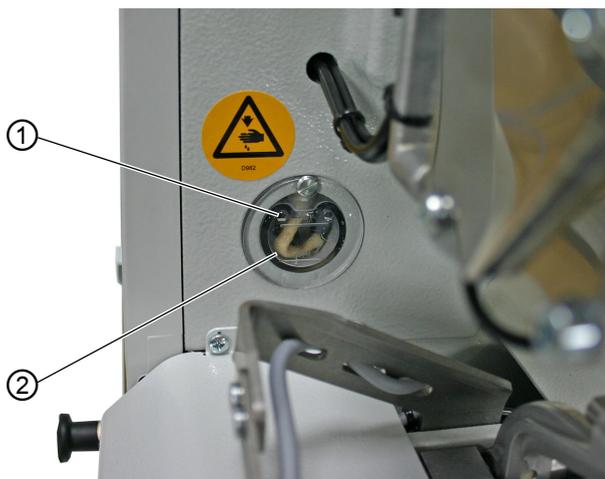
(7) - Écarteur



- Ajouter 1 à 2 gouttes d'huile à la plaque d'écarteur (6) et à l'écarteur (7).

Rajouter de l'huile

Image 108: Rajouter de l'huile (1)



(1) - Orifice de remplissage

(2) - Réservoir d'huile



Pour rajouter de l'huile :

- Remplir le réservoir d'huile (2) par les orifices de remplissage (1) jusqu'au repère MAX.

Image 109: Rajouter de l'huile (2)



(3) - Orifice de remplissage

(4) - Réservoir d'huile



- Remplir le réservoir d'huile (4) par l'orifice de remplissage (3) jusqu'au repère MAX.

7.15 Régler les butées-bord de tissu

AVERTISSEMENT

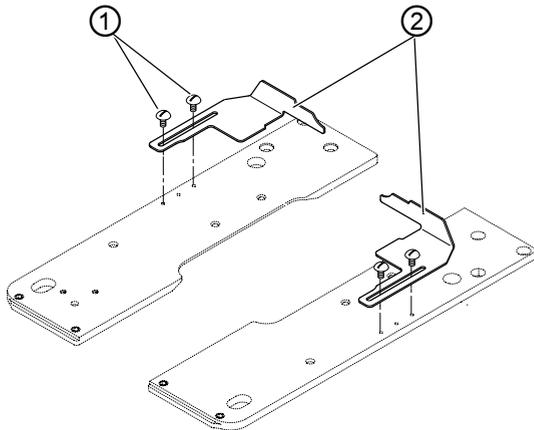


Risque de blessure dû à des objets pointus !

Risque de piqûre.

Régler les butées-bord de tissu uniquement lorsque la machine est éteinte.

Image 110: Régler les butées-bord de tissu



(1) - Vis

(2) - Butées-bord de tissu

Pour pouvoir travailler la matière à coudre avec précision, il est possible d'ajuster la position des butées-bord de tissu.



Pour régler les butées-bord de tissu :

- Insérer la matière à coudre jusqu'à ce qu'elle soit en contact avec les butées-bord de tissu (2) sur les côtés droit et gauche.
- Desserrer les vis (1) sur les côtés droit et gauche.

3. Régler la position de couture en avançant et repoussant les butées-bord de tissu (2).
4. Resserrer les vis (1).

7.16 Effectuer un cycle d'essai

Après les travaux d'installation, mettre la machine en service et effectuer un cycle d'essai. Respecter l'ordre des actions :



Ordre des actions

1. Mettre en marche la machine.
2. Effectuer un cycle d'essai.
3. Éteindre la machine.



Pour effectuer un cycle d'essai :

1. Insérer la matière à coudre à traiter.
2. Sélectionner une forme de boutonnière ( p. 65) et régler d'abord une vitesse faible.
3. Coudre la boutonnière ( p. 56).
4. Augmenter la vitesse graduellement.
5. Vérifier si la boutonnière répond aux exigences souhaitées.

Si les exigences ne sont pas satisfaites, modifier la tension du fil ( p. 49).



Information

Si l'écran d'accueil ne s'affiche pas sur le panneau de commande après la mise en marche, même après un long temps d'attente, cela signifie qu'aucun logiciel n'est installé sur l'unité de commande.

Dans ce cas, il faut d'abord installer le logiciel ( *Instructions de service*).

8 Mise hors service

AVERTISSEMENT



Risque de blessures en cas de négligence !

Risque de blessures graves.

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

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

PRUDENCE



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

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

Éviter tout contact cutané avec l'huile.

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



Pour mettre la machine hors service :

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

9 Mise au rebut

ATTENTION



Risque de dommages à l'environnement en cas de mise au rebut inappropriée !

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

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



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

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

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

10 Élimination des dysfonctionnements

10.1 Service clientèle

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

Dürkopp Adler GmbH

Potsdamer Str. 190
33719 Bielefeld

Tél. : +49 (0) 180 5 383 756

Fax : +49 (0) 521 925 2594

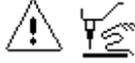
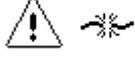
E-mail : service@duerkopp-adler.com

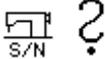
Internet : www.duerkopp-adler.com

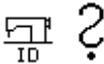
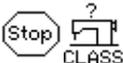
10.2 Messages du logiciel

En cas d'erreur non répertoriée ici, s'adresser au service clientèle.
Ne pas tenter de corriger l'erreur soi-même.

10.2.1 Messages d'avertissement

Symbole	Description	Solution
	Au début de la couture, l'aiguille n'est pas dans la position de base supérieure ou est du mauvais côté	<ul style="list-style-type: none"> • Tourner le volant jusqu'à ce que le message disparaisse
	La machine est en position d'enfilage et n'est pas prête à coudre.	<ul style="list-style-type: none"> • Après enfilage, appuyer sur la touche du couvercle avant pour repasser en mode de couture
	Le fil se rompt pendant la couture	<ul style="list-style-type: none"> • Appuyer sur la touche du couvercle avant pour se mettre en position d'enfilage

Symbole	Description	Solution
	Au début de la couture, l'aiguille est en position d'enfilage	<ul style="list-style-type: none"> • Appuyer sur la touche du couvercle avant • Éteindre et rallumer la machine
	L'air comprimé n'est pas disponible ou la pression est trop faible	<ul style="list-style-type: none"> • Éteindre la machine • Mettre à disposition de l'air comprimé en quantité suffisante • Mettre en marche la machine
	Une combinaison de coupe non autorisée a été sélectionnée (UNIQUEMENT avec Multiflex)	<ul style="list-style-type: none"> • Dans l'unité de commande, vérifier et régler les données des couteaux insérés et du bloc de coupe • Le cas échéant, insérer et régler des couteaux et un bloc de coupe adaptés
	La couture s'arrête (UNIQUEMENT sur les machines 141, 341 avec surveillance de la ganse intégrée et activée)	<ul style="list-style-type: none"> • Le processus de couture peut être poursuivi avec la touche OK ou la touche 2 ou interrompu avec la touche ESC ou la touche 1
	Le numéro de série de la machine n'est pas enregistré	<ul style="list-style-type: none"> • Appuyer sur la touche OK • Contacter le service DA

Symbole	Description	Solution
 :6361	ID machine introuvable	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler le connecteur
	<ul style="list-style-type: none"> • Catégorie de machine incorrecte • Le logiciel n'est pas adapté à la catégorie de machine 	<ul style="list-style-type: none"> • Après 5 secondes, un écran affichant la catégorie de machine apparaît • Poursuivre avec OUI : Attention ! La mise à jour écrase toutes les données disponibles • Poursuivre avec NON : Interruption • Commander le bon logiciel et l'installer
	L'ID machine n'est pas initialisé	<ul style="list-style-type: none"> • Appuyer sur la touche OK

10.2.2 Messages d'erreur

Lorsqu'une erreur survient, le symbole  apparaît à l'écran, suivi d'une combinaison de 4 chiffres.

Erreur	Signification	Cause possible	Solution
1000	Erreur du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> Connecteur de l'encodeur (Sub-D, 9 pôles) non raccordé ou défectueux Encodeur défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> Contrôler le raccordement du câble de l'encodeur et le changer si nécessaire
1001	Erreur du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> Connecteur du moteur de la machine à coudre non raccordé ou défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> Contrôler le raccordement du câble du moteur de la machine à coudre Mesurer les phases du moteur de la machine à coudre ($R = 2,8 \Omega$, valeur ohmique élevée par rapport à PE) Changer l'encodeur Changer le moteur de la machine à coudre Changer l'unité de contrôle
1002	Défaut d'isolation du moteur de la machine à coudre		<ul style="list-style-type: none"> Vérifier la phase du moteur et la liaison à basse impédance de PE Changer l'encodeur Changer le moteur de la machine à coudre
1004	Erreur du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> Sens de rotation incorrect 	<ul style="list-style-type: none"> Changer l'encodeur Vérifier l'attribution du connecteur et la modifier si nécessaire Vérifier le câblage dans le distributeur de machine et le modifier si nécessaire Mesurer les phases du moteur et vérifier les valeurs

Erreur	Signification	Cause possible	Solution
1005	Erreur de courant du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> • Moteur de la machine à coudre bloqué • Câble de l'encodeur non connecté ou défectueux • Encodeur défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer le blocage • Contrôler le câble de l'encodeur et le changer si nécessaire • Changer le moteur de la machine à coudre
1006	Erreur du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> • Vitesse de rotation max. dépassée • Câble du moteur de la machine à coudre défectueux • Moteur de la machine à coudre défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> • Éteindre et rallumer la machine • Changer l'encodeur • Effectuer une réinitialisation • Changer le moteur de la machine à coudre • Contacter le service clientèle
1007	Erreur lors de la course de référence		<ul style="list-style-type: none"> • Changer l'encodeur • Éliminer le point de forçage dans la machine
1008	Erreur de l'encodeur du moteur de la machine à coudre		<ul style="list-style-type: none"> • Changer l'encodeur
1010	Erreur de synchronisation du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> • Connecteur du synchroniseur externe (Sub-D, 9 pôles) non raccordé 	<ul style="list-style-type: none"> • Brancher le connecteur du synchroniseur externe à l'unité de contrôle, utiliser la borne (Sync) correcte • Changer l'interrupteur de référence ou le synchroniseur • Nécessaire uniquement sur les machines avec démultiplication !
1011	Erreur de synchronisation du moteur de la machine à coudre (impulsion Z)		<ul style="list-style-type: none"> • Arrêter l'unité de contrôle, tourner le volant et remettre l'unité de contrôle sous tension • Si l'erreur persiste, vérifier l'encodeur

Erreur	Signification	Cause possible	Solution
1012	Erreur de synchronisation du moteur de la machine à coudre		<ul style="list-style-type: none"> • Changer le synchroniseur
1051	Dépassement de temps du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> • Câble vers l'interrupteur de référence du moteur de la machine à coudre défectueux • Interrupteur de référence défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> • Changer le câble • Changer l'interrupteur de référence (9815 935006)
1052	Surintensité du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> • Câble du moteur de la machine à coudre défectueux • Moteur de la machine à coudre défectueux • Unité de commande défectueuse 	<ul style="list-style-type: none"> • Changer le câble du moteur de la machine à coudre • Changer le moteur de la machine à coudre • Changer l'unité de contrôle
1053	Tension secteur trop élevée	<ul style="list-style-type: none"> • Tension secteur trop élevée 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier la tension secteur
1054	Court-circuit interne		<ul style="list-style-type: none"> • Changer l'unité de contrôle
1055	Surcharge du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> • Moteur de la machine à coudre grippé ou bloqué • Moteur de la machine à coudre défectueux • Unité de commande défectueuse 	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer le grippage/blocage • Changer le moteur de la machine à coudre • Changer l'unité de contrôle
1056	Surchauffe du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> • Moteur de la machine à coudre grippé • Moteur de la machine à coudre défectueux • Unité de commande défectueuse 	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer le grippage • Changer le moteur de la machine à coudre • Changer l'unité de contrôle
1058	Vitesse de rotation du moteur de la machine à coudre supérieure à la valeur de consigne	<ul style="list-style-type: none"> • Interrupteur de référence défectueux • Moteur de la machine à coudre défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> • Changer l'interrupteur de référence (9815 935006) • Changer le moteur de la machine à coudre
1060	Composants électriques		<ul style="list-style-type: none"> • Changer l'unité de contrôle

Erreur	Signification	Cause possible	Solution
1062	Moteur de la machine à coudre auto-incrément IDMA	<ul style="list-style-type: none"> • Dysfonctionnement 	<ul style="list-style-type: none"> • Éteindre et rallumer la machine
1120	Erreur logicielle	<ul style="list-style-type: none"> • Paramètre non initialisé 	<ul style="list-style-type: none"> • Effectuer la mise à jour du logiciel
1203	Moteur de la machine à coudre : Position non atteinte		<ul style="list-style-type: none"> • Éteindre et rallumer la machine • Effectuer la mise à jour du logiciel • Contacter le service clientèle
1302	Erreur de courant du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> • Moteur de la machine à coudre bloqué • Câble de l'encodeur non connecté ou défectueux • Encodeur défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer le blocage • Contrôler le câble de l'encodeur et le changer si nécessaire • Changer le moteur de la machine à coudre
1330	Pas de réponse du moteur de la machine à coudre		<ul style="list-style-type: none"> • Éteindre et rallumer la machine • Effectuer la mise à jour du logiciel • Contacter le service clientèle
1342 – 1344	Erreur du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> • Erreur interne 	<ul style="list-style-type: none"> • Éteindre et rallumer la machine • Effectuer la mise à jour du logiciel • Contacter le service clientèle
1410	Moteur de la machine à coudre : Vitesse de coupe du fil non atteinte	<ul style="list-style-type: none"> • Encodeur défectueux • Moteur de la machine à coudre défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> • Éteindre et rallumer la machine • Changer l'encodeur • Changer le moteur de la machine à coudre • Contacter le service clientèle
1411	Moteur de la machine à coudre : Position de coupe du fil non atteinte	<ul style="list-style-type: none"> • Position de coupe du fil non atteinte 	<ul style="list-style-type: none"> • Éteindre et rallumer la machine • Effectuer la mise à jour du logiciel • Contacter le service clientèle

Erreur	Signification	Cause possible	Solution
1412	Moteur de la machine à coudre : Position d'arrêt non atteinte après la rotation arrière	<ul style="list-style-type: none"> • Position d'arrêt non atteinte après la rotation arrière 	<ul style="list-style-type: none"> • Éteindre et rallumer la machine • Effectuer la mise à jour du logiciel • Contacter le service clientèle
1420	Erreur de courant du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> • Moteur de la machine à coudre bloqué • Câble de l'encodeur non connecté ou défectueux • Encodeur défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer le blocage • Contrôler le câble de l'encodeur et le changer si nécessaire • Changer le moteur de la machine à coudre
1421	Dépassement de temps du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> • Câble vers l'interrupteur de référence du moteur de la machine à coudre défectueux • Interrupteur de référence défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> • Changer le câble • Changer l'interrupteur de référence (9815 935006)
1430	Moteur de la machine à coudre : Vitesse de rotation de positionnement non atteinte	<ul style="list-style-type: none"> • Câble du moteur de la machine à coudre défectueux • Moteur de la machine à coudre défectueux • Unité de commande défectueuse 	<ul style="list-style-type: none"> • Éteindre et rallumer la machine • Changer l'encodeur • Changer le moteur de la machine à coudre • Contacter le service clientèle
1431	Moteur de la machine à coudre : Position d'arrêt	<ul style="list-style-type: none"> • Erreur interne du moteur de la machine à coudre 	<ul style="list-style-type: none"> • Diminuer la vitesse de rotation de positionnement • Effectuer la mise à jour du logiciel
1450	Erreur interne du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> • Erreur interne du moteur de la machine à coudre 	<ul style="list-style-type: none"> • Éteindre et rallumer la machine • Effectuer la mise à jour du logiciel • Changer l'unité de contrôle • Contacter le service clientèle

Erreur	Signification	Cause possible	Solution
1498 – 1499	Erreur interne du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> • Erreur interne du moteur de la machine à coudre 	<ul style="list-style-type: none"> • Éteindre et rallumer la machine • Effectuer la mise à jour du logiciel • Changer l'unité de contrôle • Contacter le service clientèle
21 ...	Moteur pas à pas axe X		
22 ...	Moteur pas à pas axe Y		
23 ...	Moteur pas à pas axe Z		
... 02	Erreur de courant du moteur pas à pas	<ul style="list-style-type: none"> • Moteur pas à pas grippé ou bloqué • Câble de l'encodeur non connecté ou défectueux • Câble du moteur pas à pas non connecté ou défectueux • Encodeur défectueux • Moteur pas à pas défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer le grippage/ blocage • Contrôler le câble de l'encodeur et le changer si nécessaire • Changer l'encodeur • Si le moteur pas à pas n'est pas alimenté en courant : • Contrôler le câble du moteur pas à pas et le changer si nécessaire • Changer le moteur pas à pas
... 03	Pertes de pas du moteur pas à pas	<ul style="list-style-type: none"> • Grippage ou blocage mécanique 	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer le grippage/ blocage mécanique
... 21		<ul style="list-style-type: none"> • Connecteur de l'encodeur (Sub-D, 9 pôles) non raccordé ou défectueux • Encodeur défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler le raccordement du câble de l'encodeur et le changer si nécessaire
... 22	Dépassement de temps recherche de roue polaire		<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler les câbles de liaison • Contrôler la mobilité du moteur pas à pas
... 30	Pas de réponse du moteur pas à pas		<ul style="list-style-type: none"> • Effectuer la mise à jour du logiciel • Changer l'unité de contrôle

Erreur	Signification	Cause possible	Solution
... 41	Pas de réponse du moteur pas à pas	<ul style="list-style-type: none"> • Carte du moteur pas à pas défectueuse 	<ul style="list-style-type: none"> • Effectuer la mise à jour du logiciel • Changer la carte du moteur pas à pas
... 52	Surintensité du moteur pas à pas	<ul style="list-style-type: none"> • Moteur pas à pas défectueux • Unité de commande défectueuse 	<ul style="list-style-type: none"> • Changer le moteur pas à pas • Changer l'unité de contrôle
... 53	Surtension du moteur pas à pas	<ul style="list-style-type: none"> • Tension secteur trop élevée 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier la tension secteur
... 55	Surcharge du moteur pas à pas	<ul style="list-style-type: none"> • Moteur pas à pas grippé ou bloqué • Moteur pas à pas défectueux • Unité de commande défectueuse 	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer le grippage/ blocage • Changer le moteur pas à pas • Changer l'unité de contrôle
... 56	Surchauffe du moteur pas à pas	<ul style="list-style-type: none"> • Moteur pas à pas grippé • Moteur pas à pas défectueux • Unité de commande défectueuse 	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer le grippage • Changer le moteur pas à pas • Changer l'unité de contrôle
... 62	Moteur pas à pas auto-incrément IDMA	<ul style="list-style-type: none"> • Dysfonctionnement 	<ul style="list-style-type: none"> • Éteindre et rallumer la machine
3100 – 3103	Machine : Erreur de tension	<ul style="list-style-type: none"> • Brève baisse de tension secteur 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier la tension secteur et la stabiliser le cas échéant
3221 – 3222	Machine : Régulation de la tension de fil	<ul style="list-style-type: none"> • Erreur interne 	<ul style="list-style-type: none"> • Éteindre et rallumer la machine • Effectuer la mise à jour du logiciel • Contacter le service clientèle
3300 – 3507	Erreur dans l'unité de commande de la machine	<ul style="list-style-type: none"> • Erreur interne 	<ul style="list-style-type: none"> • Éteindre et rallumer la machine • Effectuer la mise à jour du logiciel • Contacter le service clientèle
3508		<ul style="list-style-type: none"> • Position d'aiguille incorrecte 	<ul style="list-style-type: none"> • Retendre la courroie d'entraînement

Erreur	Signification	Cause possible	Solution
3509 – 3724	Erreur dans l'unité de commande de la machine	• Erreur interne	<ul style="list-style-type: none"> • Éteindre et rallumer la machine • Effectuer la mise à jour du logiciel • Contacter le service clientèle
4201	Aucune clé USB insérée		• Insérer une clé USB
4208	Erreur somme de contrôle	Fichier corrompu	
4209	Erreur lors de l'enregistrement du fichier	Le fichier à sauvegarder est corrompu	
4210	Erreur lors du chargement du fichier	Aucun fichier sur la clé USB	• Insérer la clé USB contenant le fichier
4460 – 4468	Panneau de commande OP5000	• Dysfonctionnement	<ul style="list-style-type: none"> • Éteindre et rallumer la machine • Effectuer la mise à jour du logiciel • Changer le panneau de commande
6000 – 6299	Erreur de pilote	• Erreur interne	<ul style="list-style-type: none"> • Éteindre et rallumer la machine • Effectuer la mise à jour du logiciel • Contacter le service clientèle
6361	ID machine introuvable		• Contrôler le connecteur
6365	Mémoire interne corrompue	• Unité de commande défectueuse	• Changer l'unité de contrôle
6400 – 6999	Erreur de pilote	• Erreur interne	<ul style="list-style-type: none"> • Éteindre et rallumer la machine • Effectuer la mise à jour du logiciel • Contacter le service clientèle

Erreur	Signification	Cause possible	Solution
7551 – 7559	Communication avec l'interface panneau de commande	<ul style="list-style-type: none"> • Erreur interne • Dysfonctionnement du câble • Câble vers l'interface panneau de commande défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> • Éteindre et rallumer la machine • Désactiver la source d'interférence • Effectuer la mise à jour du logiciel • Changer le câble • Contacter le service clientèle
7651 – 7659	Communication avec l'interface panneau de commande	<ul style="list-style-type: none"> • Erreur interne • Dysfonctionnement du câble • Câble vers l'interface panneau de commande défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> • Éteindre et rallumer la machine • Désactiver la source d'interférence • Effectuer la mise à jour du logiciel • Changer le câble • Contacter le service clientèle
8151 – 8161	Erreur IDMA	<ul style="list-style-type: none"> • Erreur interne • Dysfonctionnement • Unité de commande défectueuse 	<ul style="list-style-type: none"> • Éteindre et rallumer la machine • Effectuer la mise à jour du logiciel • Changer l'unité de contrôle • Contacter le service clientèle
8251 – 8258	Erreur lors du démarrage ADSP ou du démarrage	<ul style="list-style-type: none"> • Erreur interne • Dysfonctionnement 	<ul style="list-style-type: none"> • Éteindre et rallumer la machine • Effectuer la mise à jour du logiciel • Contacter le service clientèle
9000 – 9004	Erreur du schéma de couture	<ul style="list-style-type: none"> • Erreur interne 	<ul style="list-style-type: none"> • Éteindre et rallumer la machine • Effectuer la mise à jour du logiciel • Réinitialiser les données (📖 p. 130) • Contacter le service clientèle
9009	Poinçon de coupe pas en position	<ul style="list-style-type: none"> • Capteur de position de coupe 	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler le connecteur et le câble et les changer si nécessaire • Changer la platine de distribution

10.3 Erreurs pendant la couture

Signification	Causes possibles	Solution
Rupture de fil	<ul style="list-style-type: none"> • Les fils d'aiguille et de boucleur ne sont pas correctement enfilés 	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler le chemin d'enfilage
	<ul style="list-style-type: none"> • L'aiguille est tordue ou à angles vifs • L'aiguille n'est pas correctement insérée dans la barre à aiguille 	<ul style="list-style-type: none"> • Changer l'aiguille • Insérer l'aiguille dans la barre à aiguille
	<ul style="list-style-type: none"> • Le fil utilisé est inadapté 	<ul style="list-style-type: none"> • Utiliser un fil recommandé
	<ul style="list-style-type: none"> • Les tensions de fil sont trop élevées pour le fil utilisé 	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler les tensions de fil
	<ul style="list-style-type: none"> • Les éléments de guidage de fil tels que tubes guide-fil, guide-fil ou disque donneur de fil sont à angles vifs 	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler le parcours du fil
	<ul style="list-style-type: none"> • La plaque à aiguille, le boucleur ou l'écarteur ont été endommagés par l'aiguille 	<ul style="list-style-type: none"> • Faire réparer ces éléments par du personnel spécialisé qualifié

Signification	Causes possibles	Solution
Points manqués	<ul style="list-style-type: none"> • Les fils d'aiguille et de boucleur ne sont pas correctement enfilés 	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler le chemin d'enfilage
	<ul style="list-style-type: none"> • L'aiguille est usée ou tordue • L'aiguille n'est pas correctement insérée dans la barre à aiguille 	<ul style="list-style-type: none"> • Changer l'aiguille • Insérer l'aiguille dans la barre à aiguille
	<ul style="list-style-type: none"> • L'épaisseur d'aiguille utilisée est inadaptée 	<ul style="list-style-type: none"> • Utiliser l'épaisseur d'aiguille recommandée  S. 187
	<ul style="list-style-type: none"> • Le porte-fil est mal monté 	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler le porte-fil
	<ul style="list-style-type: none"> • Les tensions de fil sont trop élevées 	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler les tensions de fil
	<ul style="list-style-type: none"> • La matière à coudre n'est pas correctement tenue 	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler la pression de serrage ( <i>Instructions de service</i>)
	<ul style="list-style-type: none"> • La matière à coudre n'est pas écartée ou l'est insuffisamment 	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler l'écartement ( <i>Instructions de service</i>)
	<ul style="list-style-type: none"> • Lors de la modification du réglage de la largeur de point zigzag, la levée de boucle n'a pas été corrigée 	<ul style="list-style-type: none"> • Régler la levée de boucle ( <i>Instructions de service</i>)
	<ul style="list-style-type: none"> • Des éléments incorrects pour le dispositif de couture souhaité sont insérés 	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler les éléments à l'aide de la fiche de configuration
	<ul style="list-style-type: none"> • Les boucleurs ou les écarteurs se sont déréglés 	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler les réglages individuels
<ul style="list-style-type: none"> • La plaque à aiguille, le boucleur ou l'écarteur ont été endommagés par l'aiguille 	<ul style="list-style-type: none"> • Faire réparer ces éléments par du personnel spécialisé qualifié 	

Signification	Causes possibles	Solution
Points lâches	• Les tensions de fil ne sont pas adaptées à la pièce à coudre, à l'épaisseur de la pièce à coudre ou au fil utilisé	• Contrôler les tensions de fil
	• Les fils d'aiguille et de boucleur ne sont pas correctement enfilés	• Contrôler le chemin d'enfilage
Rupture d'aiguille	• L'épaisseur d'aiguille n'est pas adaptée à la pièce à coudre ou au fil	• Utiliser l'aiguille recommandée
Début de couture incertain	• La tension résiduelle pour le fil d'aiguille est trop élevée	• Ajuster la tension résiduelle à nouveau
Boutonnière sale	• La pression de coupe est trop faible	• Augmenter la pression de coupe (📖 <i>Instructions de service</i>)
	• La durée de fonctionnement du poinçon de coupe est trop courte	• Augmenter la durée de fonctionnement 📖 S. 93
	• La lame du couteau est émoussée ou ébréchée	• Changer et régler le couteau (📖 <i>Instructions de service</i>)
	• Un bloc de coupe inadapté au couteau est inséré	• Changer et régler le bloc de coupe (📖 <i>Instructions de service</i>)

Signification	Causes possibles	Solution
Pivotement défectueux du mécanisme de couture	<ul style="list-style-type: none"> • Les courroies crantées ne sont pas suffisamment tendues 	<ul style="list-style-type: none"> • Retendre les courroies crantées, les changer si nécessaire
	<ul style="list-style-type: none"> • Les courroies et les poulies crantées sont encrassées 	<ul style="list-style-type: none"> • Nettoyer les courroies et les poulies crantées, changer les courroies crantées si nécessaire
	<ul style="list-style-type: none"> • Le mécanisme de couture entre en collision avec d'autres pièces 	<ul style="list-style-type: none"> • À une vitesse réduite, contrôler le mouvement du mécanisme de couture et faire attention à d'éventuelles collisions
	<ul style="list-style-type: none"> • Les bagues de réglage situées sur l'entraînement du support de boucleur ou de la barre à aiguille sont trop serrées 	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler les bagues de réglage, régler un léger jeu si nécessaire : levée de boucle ( <i>Instructions de service</i>), hauteur de la barre à aiguille ( <i>Instructions de service</i>) et plaque d'écarteur ( <i>Instructions de service</i>)
	<ul style="list-style-type: none"> • Grippage de certaines pièces 	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler toutes les pièces participant au pivotement du mécanisme de couture
Entraînement incorrect par la plaque porte-tissu	<ul style="list-style-type: none"> • La plaque porte-tissu entre en collision avec d'autres pièces 	<ul style="list-style-type: none"> • À une vitesse réduite, contrôler le mouvement de la plaque porte-tissu et faire attention à d'éventuelles collisions

11 Caractéristiques techniques

11.1 Données et valeurs caractéristiques

Caractéristiques techniques	Unité	Classe
Type de machine		581
Type de point		Double point de chaînette/Simple point de chaînette
Nombre d'aiguilles		1
Système d'aiguille		579
Épaisseur d'aiguille	[Nm]	maximum 125
Épaisseur de fil	[Nm]	30/3 - 120/3
Longueur de point	[mm]	0,5 à 2
Vitesse maximale	[tr/min]	2500
Vitesse à la livraison	[tr/min]	2000
Tension secteur	[V]	1x190 - 240
Fréquence réseau	[Hz]	50/60
Pression de service	[bar]	6,5 +/-0,5
Longueur	[mm]	1060
Largeur	[mm]	750
Hauteur	[mm]	1050

11.2 Conditions requises pour un fonctionnement sans problème

La qualité de l'air comprimé doit être garantie conformément à la norme ISO 8573-1: 2010 [7:4:4].

12 Glossaire

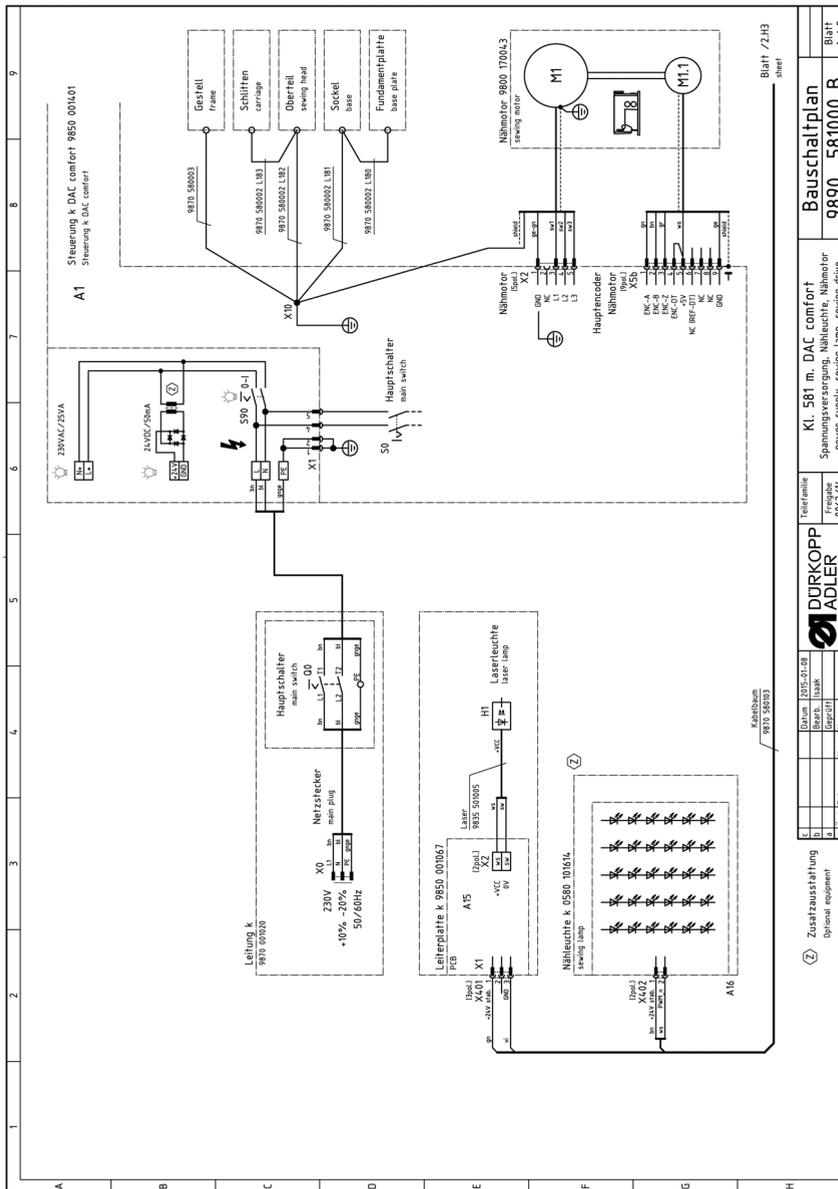
Terme	Explication
Pt.arrêt AV	Fixe le début d'une couture.
Écran	Présente des informations.
Panneau de commande	Vous pouvez : <ul style="list-style-type: none"> • Appeler les modes • Lire les valeurs • Lire les messages d'avertissement et d'erreur Se trouve sur le côté de la machine.
Niveau utilisateur	Contrôle les autorisations et la nature des coutures pouvant être réalisées sur l'unité de commande. Il existe 4 niveaux : <ul style="list-style-type: none"> • Utilisateur • Programmation de boutonnères (P) • Programmation de séquences (S) • Technicien (F)
CA	Abréviation affichée à l'écran : voir <i>Mode de coupe</i> .
CB	Abréviation affichée à l'écran : voir <i>Mode de coupe</i> .
Curseur	Indique la position actuelle dans le logiciel sur l'écran.
Vitesse de rotation	Désigne le nombre de tours par minute que fait le moteur de la machine à coudre.
Limitation de la vitesse	Voir <i>Vitesse réduite</i> .
Régulateur de pression	Assure la bonne pression de service.
Mode enfilage	Mode qui peut être activé en appuyant sur un bouton. Sert d'aide à l'enfilage.
Point d'arrêt en fin de couture	Fixe la fin d'une couture.
Coupe-fil	Coupe le fil après chaque couture. Est situé sous le support de la matière à coudre.

Terme	Explication
Tension du fil	Détermine l'aspect de la matière à coudre. Dépend du fil et de la matière à coudre utilisés. Il existe : <ul style="list-style-type: none"> • Tension du fil d'aiguille • Tension du fil de boucleur
Touche de fonction	Désigne la touche F . Active le mode service (niveau « Technicien »).
Fil de boucleur	Désigne le fil qui vient de la canette, sous le support destiné à la pièce à coudre.
Barrière photoélectrique	Aide à repérer visuellement la fin de la couture grâce à un capteur.
Fonction machine	Désigne une caractéristique d'équipement d'une machine.
Manomètre	Mesure et indique la pression de service.
Fil d'aiguille	Désigne le fil issu de la bobine et conduit par l'aiguille.
Contrôleur de fil d'aiguille	Interrompt le cycle de couture en cas de rupture du fil d'aiguille.
Fils de couture	Terme générique pour le fil de boucleur et le fil d'aiguille.
Vitesse de couture	Produit mathématique résultant du nombre et de la longueur des points.
Pièce à coudre	Désigne le matériau à coudre.
Paramètre	Valeur numérique qui permet d'activer ou de régler une fonction machine.
Vitesse réduite	La machine fonctionne à une vitesse plus faible que celle réglée en usine.
Contrôleur de fil restant	Indique que la canette de fil de boucleur est vide.
Mode de coupe	Détermine quand et si une boutonnière est coupée lors d'un processus de couture : <ul style="list-style-type: none"> • CB (avant le processus de couture) • CA (après le processus de couture) • 0 (mode de coupe désactivé) Modifie le <i>diamètre de coupe</i> .

Terme	Explication
Diamètre de coupe	Définit le diamètre de la boutonnière à couper.
Longueur de coupe	Définit la longueur de la boutonnière en fonction du diamètre du bouton.
Diamètre d'œillet	Voir <i>Diamètre de coupe</i> .
Nombre de points	Indique le nombre de points par minute.
Compteur de pièces	Dénombre les cycles de couture effectués (nombre de pièces) après la coupure du fil.
Unité de maintenance	Se compose d'un séparateur d'eau et d'un régulateur de pression.
Séparateur d'eau	Filtre l'eau condensée et la saleté de l'air comprimé. Enrichit l'air d'une certaine quantité d'huile.

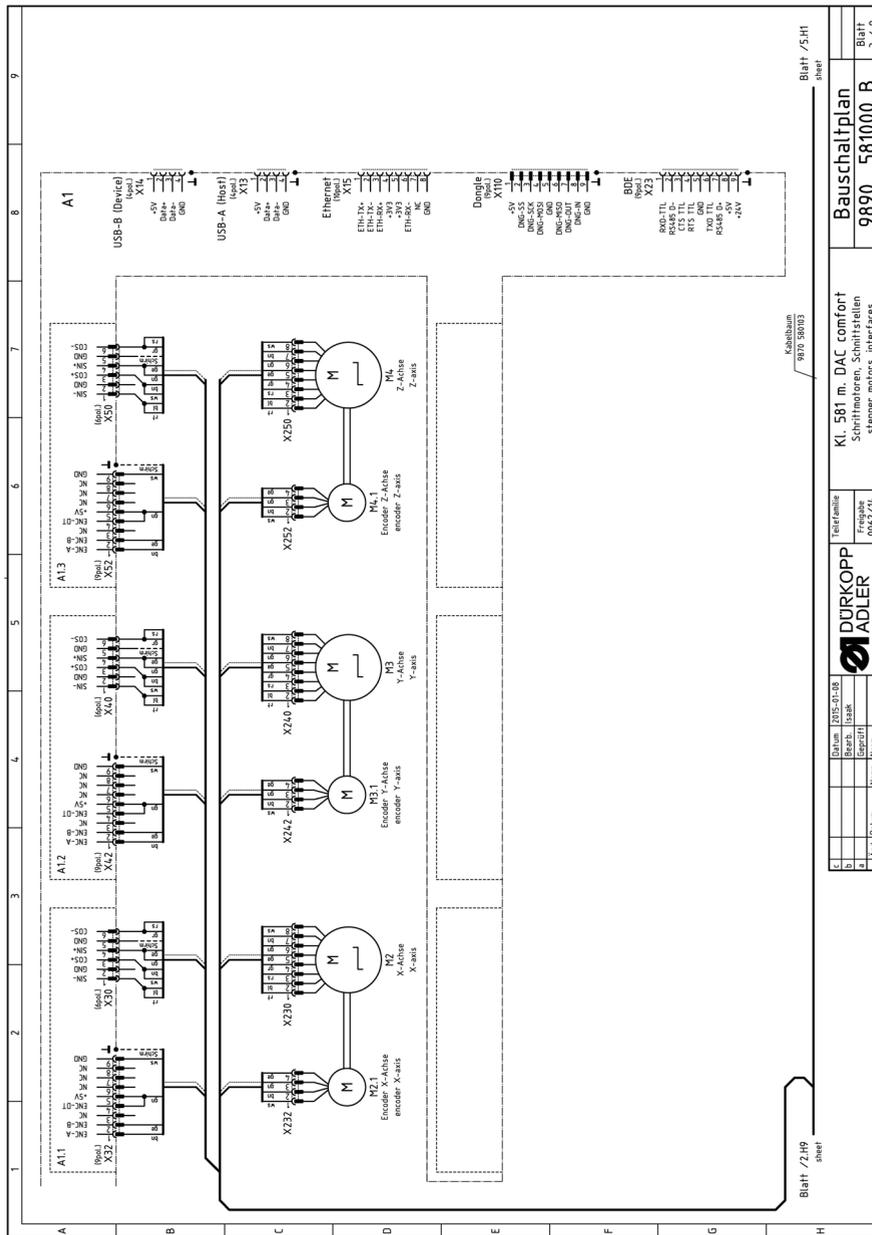
13.2 Schéma de câblage

Image 112: Schéma de câblage



Blatt / 2H3 sheet	
Bauschalplan 9890 581000 B	
KI. 581 m. DAC comfort	
Spannungsversorgung, Nähleuchte, Nähmotor power supply, sewing lamp, sewing drive	
Teilfamilie Freigabe 00627/L	
DURKOPP ADLER	
Zeichn.	00627-01-B
Bezeichnung	Zeichn. Blatt
Gezeichnet	Gezeichnet
Geprüft	Geprüft
Norm	Norm
Zeichn. Datum	Norm
Zusatzausstattung Optional equipment	
Blatt 1 / 9	

Image 114: Schéma de câblage



Blaht / 5.H1
sheet

Blaht / 7.H9
sheet

Bauschaltplan		Blatt / 3 / 9	
9890 58T000 B			
KI 581 m. DAC comfort		Blattfamilie	
Schrittmotoren, Schrittzellen		Formzahl	
stepper motors, interfaces		0052/14	
		Datei	
		2016-07-08	
		Revisi	
		1/1	
Mod.		Name	
Datei		Name	
Datei		Name	
Datei		Name	

Image 115: Schéma de câblage

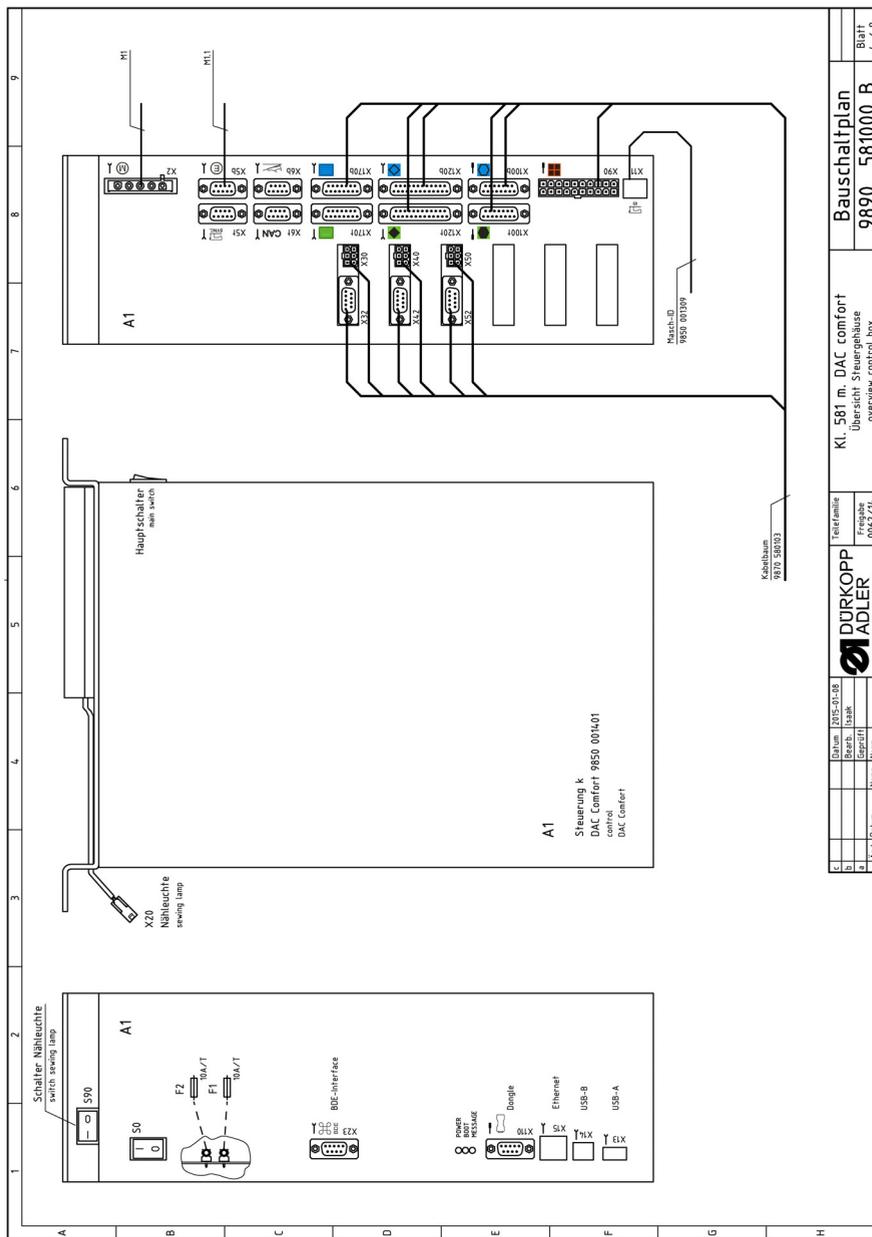
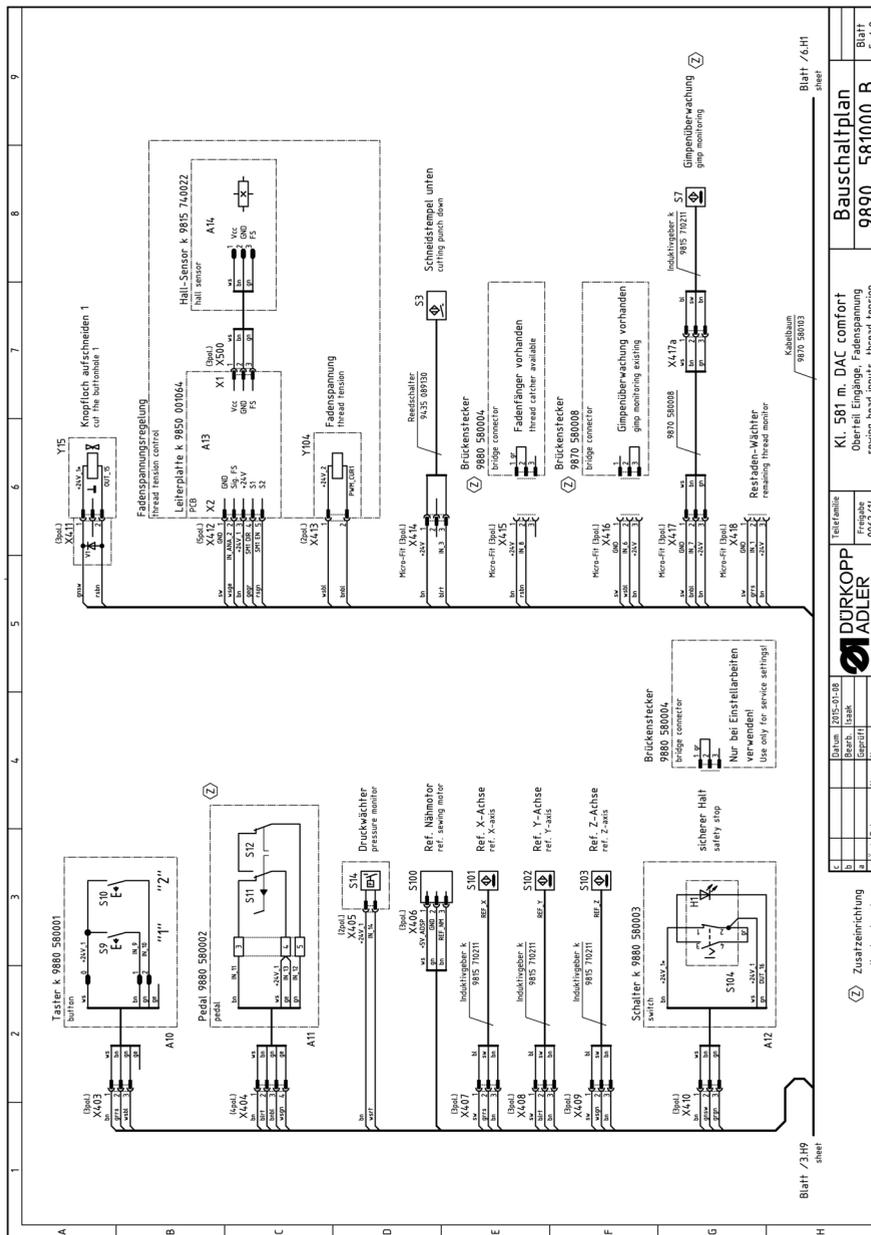


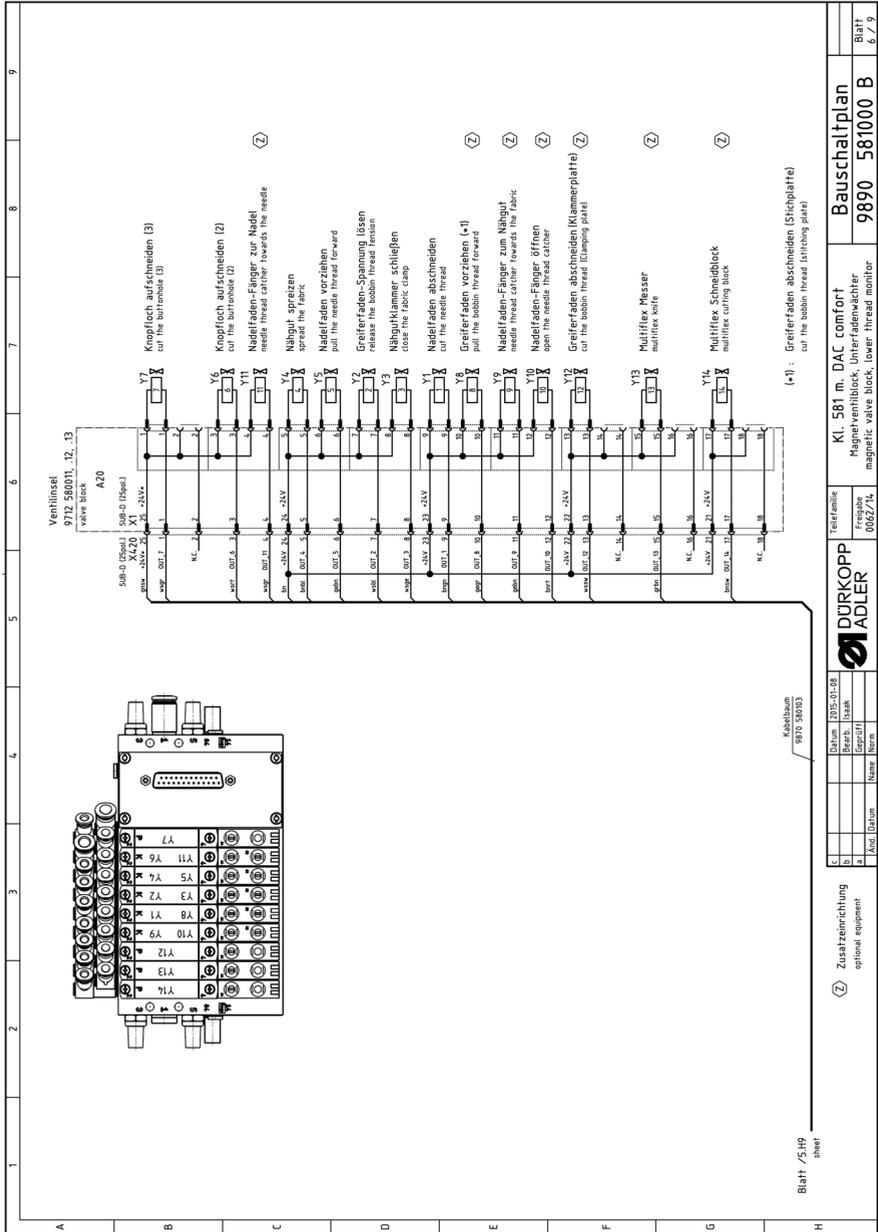
Image 116: Schéma de câblage



Blatt / 6.H1
sheet

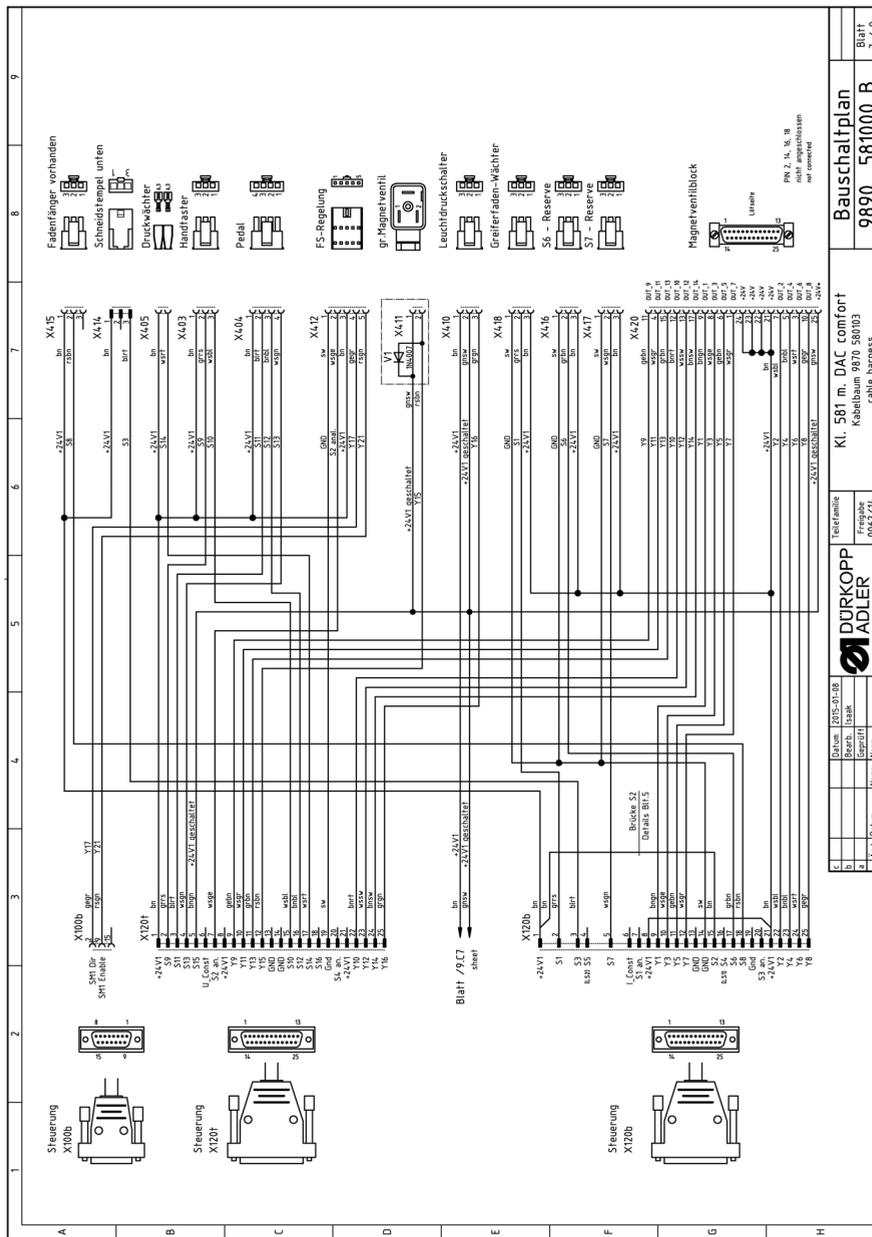
Blatt / 3.H9 sheet		Blatt / 6.H1 sheet																					
Zusatzzeichnung optional equipment		Bauschaltplan 9890 581000 B																					
<table border="1"> <tr> <th>Datum</th> <th>2015-07-08</th> </tr> <tr> <td>Bezeichnet</td> <td>Isarak</td> </tr> <tr> <td>Gezeichnet</td> <td>.....</td> </tr> <tr> <td>Prüft</td> <td>.....</td> </tr> <tr> <td>Geprüft</td> <td>.....</td> </tr> <tr> <td>Freigegeben</td> <td>.....</td> </tr> <tr> <td>0062/1%</td> <td></td> </tr> </table>		Datum	2015-07-08	Bezeichnet	Isarak	Gezeichnet	Prüft	Geprüft	Freigegeben	0062/1%		<table border="1"> <tr> <td colspan="2">Blatt / 6.H1 sheet</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Bauschaltplan 9890 581000 B</td> </tr> <tr> <td colspan="2">KI 581 m. DAC comfort Oberhalb Eingänge, Fadenspannung sawing head inputs, thread tension</td> </tr> </table>		Blatt / 6.H1 sheet		Bauschaltplan 9890 581000 B		KI 581 m. DAC comfort Oberhalb Eingänge, Fadenspannung sawing head inputs, thread tension	
Datum	2015-07-08																						
Bezeichnet	Isarak																						
Gezeichnet																						
Prüft																						
Geprüft																						
Freigegeben																						
0062/1%																							
Blatt / 6.H1 sheet																							
Bauschaltplan 9890 581000 B																							
KI 581 m. DAC comfort Oberhalb Eingänge, Fadenspannung sawing head inputs, thread tension																							

Image 117: Schéma de câblage



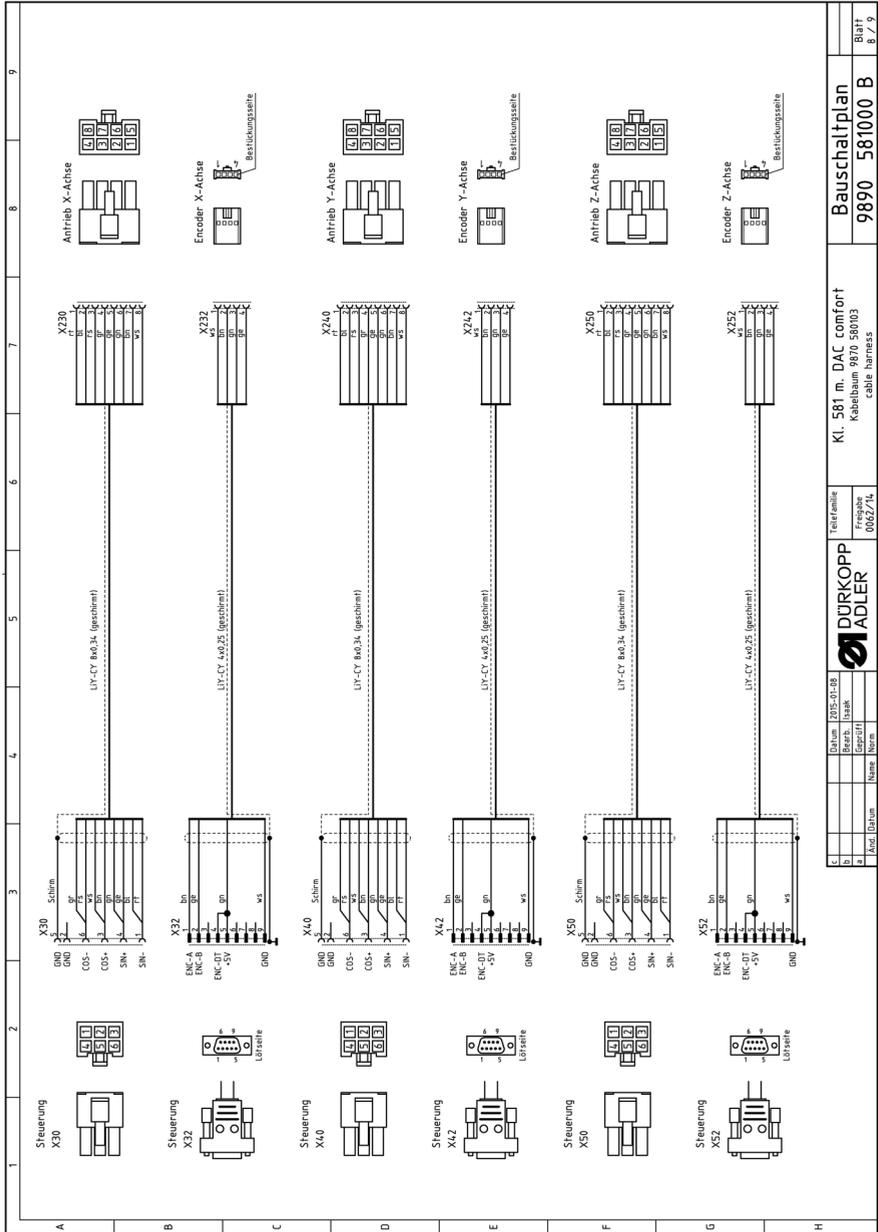
Blatt / 5HP sheet		Blatt / 6 / 9	
Zusatzreineichtung optional reposition		Bauschaltplan 9890 581000 B	
Kabelbaum 9890 58093		KI 581 m. DAC comfort Magnetventilblock, Unterfadenevoker magnetic valve block, lower thread monitor	
Teilenummer 0062/1/A			
Datei 0062/1/A			
Name			
Datum			
Blatt			
Datei			
Blatt			

Image 118: Schéma de câblage



Bauschaltplan		Blatt	
9890 581000 B		7 / 9	
Kl. 581 m. DAC comfort		Kabelbaum 9970 580003	
cable harness		REF. famille	
DURKOPP ADLER		0062/14	
Date		Name	
Besch.		Date	
D		Date	
E		Date	
F		Date	
G		Date	
H		Date	

Image 119: Schéma de câblage



c		revisé		Bauschaltplan		Blatt	
b		Date		9890 581000 B		8 / 9	
a		Revisé		KI 581 m. DAC comfort			
d		Nom		Kabelbaum 9870 58003			
e		Date		cable harness			
f		Nom		0062/1%			
g		Nom		DURKOPP ADLER			
h		Nom		0062/1%			



DÜRKOPP ADLER GmbH

Potsdamer Straße 190

33719 Bielefeld

GERMANY

Phone +49 (0) 521 / 925-00

E-mail service@duerkopp-adler.com

www.duerkopp-adler.com



Subject to design changes - Part of the machines shown with additional equipment - Printed in Germany
© Dürkopp Adler GmbH - Original Instructions - 0791 581740 FR - 04.0 - 09/2021