

3834^{-14/11}
^{-14/31}

INSTRUCTIONS DE SERVICE

Les présentes instructions de service s'appliquent
aux machines à partir du numéro de série suivant :
2 733 153 →



Ces instructions de service sont valables pour toutes les versions et sous-classes dont il est fait mention au chapitre "Caractéristiques techniques".

Réimpression, reproduction et traduction - même partielle - de manuels d'utilisation PFAFF seulement avec accord préalable de notre part et indication de source.

**PFAFF Industriesysteme
und Maschinen AG**

Hans-Geiger-Str. 12 - IG Nord

D-67661 Kaiserslautern

	Contenu	Page
1	Sécurité.....	6
1.01	Directives de sécurité	6
1.02	Consignes de sécurité générales.....	6
1.03	Symboles de sécurité	7
1.04	Remarques importantes à l'intention de l'exploitant de la machine	7
1.05	Opérateurs et personnel spécialisé	8
1.05.01	Opérateurs.....	8
1.05.02	Personnel spécialisé	8
1.06	Avertissements.....	9
2	Utilisation conforme aux prescriptions	10
3	Caractéristiques techniques	11
3.01	PFAFF 3834-14/11 et -14/31	11
4	Mise au rebut de la machine.....	12
5	Transport, emballage et stockage.....	13
5.01	Transport jusqu'à l'entreprise du client	13
5.02	Transport interne chez le client	13
5.03	Elimination de l'emballage	13
5.04	Stockage	13
6	Significations des symboles	14
7	Éléments de commande.....	15
7.01	Commutateur principal	15
7.02	Pédale	15
7.03	Touches sur la tête de la machine.....	16
7.04	Levier de relevage du tapis transporteur	16
7.05	Abaisser le pied roulant	17
7.06	Touche de genouillère	17
7.07	Pupitre de commande.....	18
8	Installation et première mise en service	19
8.01	Installation.....	19
8.01.01	Réglage de la hauteur du plateau	19
8.01.02	Monter le moteur extérieur sur sa plaque-support	20

Table des matières

	Contenu	Page
8.01.03	Montage du moteur extérieur.....	20
8.01.04	Montage de la sécurité de basculement	21
8.01.05	Montage des caches de machine	21
8.01.06	Branchement des fiches de raccordement et du câble de mise à la terre.....	22
8.01.07	Position de base de l'entraînement machine / Mise en place de la courroie crantée	23
8.01.08	Montage du garde-courroie du moteur extérieur.....	24
8.01.09	Branchement de l'interrupteur de sûreté.....	25
8.01.10	Contrôle du fonctionnement du blocage au démarrage.....	25
8.02	Montage du porte-bobine	26
8.03	Première mise en service	26
8.04	Mise en service / hors service de la machine.....	26
9	Equipement	27
9.01	Mise en place de l'aiguille	27
9.02	Bobinage du fil de canette, réglage de la tension initiale du fil	28
9.03	Sortie / mise en place de la boîte à canette	29
9.04	Enfilage de la boîte à canette / réglage de la tension du fil de canette	29
9.05	Enfilage du fil d'aiguille / réglage de la tension du fil d'aiguille	30
9.06	Réglage de la tension du fil supérieur.....	31
9.07	Choix du numéro de programme.....	32
9.08	Réglage de la longueur des points.....	33
9.09	Entrée de la plage d'embu pour le réglage de la pédale.....	34
9.10	Entrée de l'arrêt initial et final	35
9.11	Activation / réglage du contrôle du fil de canette par comptage des points	36
9.12	Entrée/modification du numéro de code.....	38
9.13	Réglage du pupitre de commande.....	40
10	Couture	41
10.01	Couture manuelle.....	41
10.02	Couture avec des programmes fixes	43
10.03	Couture programmée.....	45
10.03.01	Correction de l'embu	47
10.03.02	Choix de la taille.....	47
10.03.03	Interruption du programme.....	48
10.04	Messages d'erreur.....	48
11	Entrée.....	49
11.01	Entrée de programmes de couture.....	50

	Contenu	Page
11.01.01	Réglages de base pour l'entrée du programme de couture	50
11.01.02	Entrée des programmes de couture par le biais de la fonction	52
11.01.03	Entrée des programmes de couture par le biais de la fonction « Apprentissage »	54
11.02	Exemple de création de programme de couture.....	56
11.02.01	Exemple d'entrée des programmes de couture par le biais de la fonction.....	56
11.02.02	Exemple d'entrée de programme de couture par le biais de la fonction	58
11.03	Gestion des programmes de couture	63
11.04	Réglage des paramètres.....	65
11.04.01	Vue d'ensemble des fonctions des paramètres	65
11.04.02	Exemple d'entrée des paramètres.....	66
11.04.03	Liste des paramètres	67
11.05	Explication des messages d'erreur	70
11.06	Erreur du moteur	71
12	Entretien et maintenance	72
12.01	Intervalle d'entretien.....	72
12.02	Nettoyage de la machine.....	72
12.03	Lubrification du crochet	73
12.04	Contrôle des niveaux d'huile.....	74
12.05	Lubrification des pignons coniques	74
12.06	Nettoyage du filtre à air de la soufflerie	75
13	Pièces d'usure	76

1 Sécurité

1.01 Directives de sécurité

Cette machine a été construite selon les prescriptions européennes figurant dans la déclaration des fabricants concernant les normes de sécurité.

En complément des présentes instructions, nous vous invitons à observer également tous les règlements et dispositions légales valables généralement - y compris dans le pays d'utilisation du matériel - ainsi que les prescriptions en vigueur au plan de la protection de l'environnement. Toujours observer les dispositions en vigueur de l'Association territoriale de la prévoyance contre les accidents et de toute autre autorité de surveillance.

1.02 Consignes de sécurité générales

- La mise en service de la machine est subordonnée à la prise de connaissance des présentes instructions de service par le personnel formé en conséquence.
- Avant la mise en service, lire également les consignes de sécurité et les instructions d'utilisation éditées par le fabricant du moteur.
- Observer les indications sur la machine relatives aux risques et à la sécurité.
- La machine ne peut être utilisée que pour les travaux auxquels elle est destinée et avec tous ses systèmes de sécurité; ce faisant, observer strictement les consignes de sécurité en vigueur.
- Avant de procéder à l'échange d'organes de couture (tels que l'aiguille, le pied presseur, la plaque à aiguille et la canette), avant l'enfilage, avant de quitter le poste de travail et avant tous travaux d'entretien, couper la machine du réseau électrique par l'interrupteur général ou en retirant la fiche secteur.
- Ne confier les travaux d'entretien quotidiens qu'à un personnel formé en conséquence!
- Ne faire effectuer les réparations et les opérations d'entretien particulières que par du personnel spécialisé ou des personnes formées en conséquence.
- Ne faire exécuter les travaux sur l'équipement électrique que par du personnel spécialisé et formé en conséquence.
- Il est interdit de travailler sur les pièces ou dispositifs sous tension à l'exception des travaux prévus par les prescriptions de la norme EN 50110.
- Toute transformation ou modification de la machine demande la stricte observation de toutes les consignes de sécurité en vigueur.
- Pour les réparations, n'utiliser que les pièces de rechange agréées par nous. Nous attirons tout particulièrement votre attention sur le fait que les pièces de rechange et accessoires n'ayant pas été livrés par nous n'ont pas non plus été contrôlés ni homologués par nous. Le cas échéant, leur montage et/ou l'emploi de tels produits peut avoir des conséquences néfastes sur certaines caractéristiques de construction de la machine. Par conséquent, nous ne pourrions assumer aucune garantie pour les dommages causés par l'utilisation de pièces n'étant pas d'origine.

1.03 Symboles de sécurité



Endroit à risque!
Points à observer en particulier



Risques de blessure pour le personnel!

**Attention**

Ne pas travailler sans garde-doigts et dispositifs de protection.

Mettre la machine hors circuit avant de l'enfiler, de changer l'aiguille, la canette, de la nettoyer, etc.

1.04 Remarques importantes à l'intention de l'exploitant de la machine

- Ce manuel d'utilisation fait partie intégrante de la machine et doit toujours être maintenu à disposition des opérateurs.
Il doit être lu avant la première mise en service de la machine.
- Les opérateurs et le personnel spécialisé doivent être instruits sur les systèmes de sécurité de la machine et méthodes de travail sûres.
- L'exploitant est en devoir de ne mettre la machine en service que si elle se trouve en parfait état.
- L'exploitant doit veiller à ce qu'aucun dispositif de sécurité ne soit retiré ou mis hors service.
- L'exploitant doit veiller à ce que la machine soit uniquement utilisée par le personnel autorisé.

Pour de plus amples informations, veuillez vous adresser à votre agence PFAFF.

1.05 Opérateurs et personnel spécialisé

1.05.01 Opérateurs

Les opérateurs sont les personnes chargées de l'équipement, de l'exploitation et du nettoyage de la machine ainsi que de la suppression d'anomalies intervenant dans la zone de la couture.

Les opérateurs sont en devoir d'observer les points suivants:

- respecter les consignes de sécurité figurant dans le manuel d'utilisation pour tous les travaux qu'ils effectuent.
- s'abstenir de tout procédé susceptible de porter atteinte à la sécurité lors de l'utilisation de la machine.
- porter des vêtements serrés et renoncer aux bijoux tels que colliers et bagues.
- veiller également à ce que seules les personnes autorisées aient accès à la zone dangereuse de la machine.
- signaler immédiatement à l'exploitant toute modification de la machine susceptible de porter atteinte à la sécurité.

1.05.02 Personnel spécialisé

Le personnel spécialisé comprend les personnes ayant acquis une formation professionnelle dans le domaine de l'électricité, l'électronique et de la mécanique. Il est chargé de la lubrification, l'entretien, la réparation et du réglage de la machine.

Le personnel spécialisé est en devoir d'observer les points suivants:

- respecter les consignes de sécurité figurant dans le manuel d'utilisation pour tous les travaux qu'il effectue.
- faire en sorte que le commutateur principal soit éteint et ne puisse être rallumé avant de procéder aux travaux de réglage et de réparation.
- attendre, avant tous travaux de réglage et de réparation, que la diode lumineuse sur la boîte de commande soit éteinte et ne clignote plus.
- s'abstenir de tous travaux sur pièces et dispositifs sous tension. Exceptions: voir prescriptions EN 50110.
- remettre en place les caches de protection et refermer l'armoire de commande après les travaux de réparation et d'entretien.

1.06 Avertissements



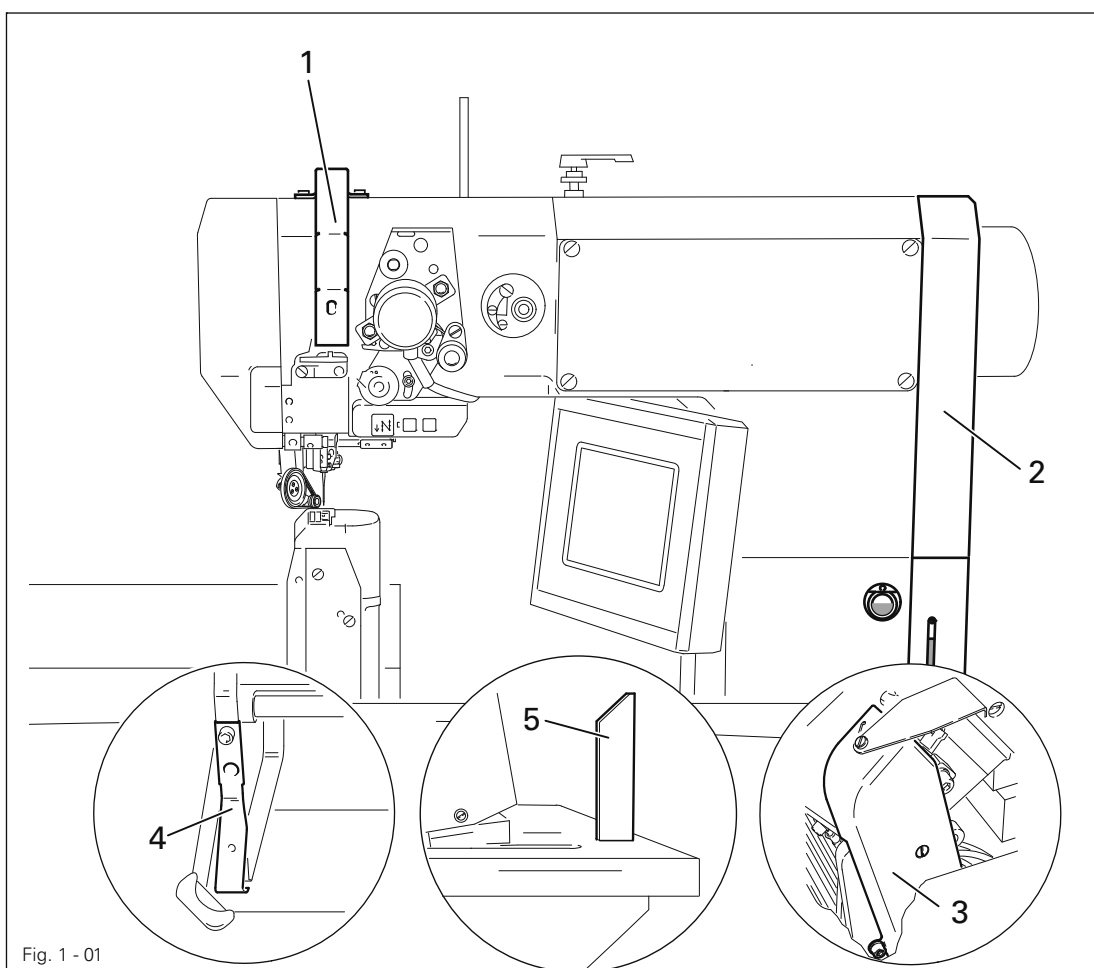
Pendant le fonctionnement de la machine, une section de manoeuvre de 1 m doit rester libre devant et derrière la machine, afin d'assurer la liberté d'accès à tout moment.



Pendant le fonctionnement, ne pas approcher les mains de l'aiguille.
Danger de blessure!



Pendant les travaux de réglage, ne pas laisser d'objets sur le plateau.
Ces objets risqueraient d'être coincés ou projetés. Danger de blessure!



Ne pas utiliser la machine sans le garde-releveur de fil 1!
Danger de blessure par le mouvement du releveur de fil!



Ne pas utiliser la machine sans le couvercle 2 et la protection de la courroie 3!
Risque de blessures causées par les pièces mobiles !



Ne pas utiliser la machine sans la sécurité de basculement 4!
Danger de pincement entre la tête de machine et le plateau!



Ne pas utiliser la machine sans l'appui 5! Danger par la tête de machine qui a tendance à pencher! Lors du rabattement, la machine peut basculer en arrière!

2 Utilisation conforme aux prescriptions

La machine PFAFF **3834-24/11** est une piqueuse pilier à une aiguille (pilier à droite de l'aiguille).

Celle-ci est dotée d'un entraînement par roue pour le transport vers l'avant et vers l'arrière et d'un pied à roulette.

La machine PFAFF **3834-24/31** est une piqueuse pilier à une aiguille (pilier à droite de l'aiguille).

Celle-ci est dotée d'un entraînement par roue pour le transport vers l'avant et vers l'arrière et d'un pied à roulette, ainsi que d'un puller entraîné.

Les machines servent à la fabrication de coutures à points noués à deux fils dans l'industrie du vêtement.



Toute utilisation non agréée par le constructeur est considérée comme étant „non conforme aux prescriptions“. Le constructeur décline toute responsabilité pour les endommagements résultant d'une utilisation non conforme aux prescriptions! L'utilisation conforme aux prescriptions implique également le respect des mesures d'utilisation, de réglage, de maintenance et de réparation prescrites par le constructeur.

3 Caractéristiques techniques*

3.01 PFAFF 3834-14/11 et -14/31

Type de point: 301 (point noué)

Système d'aiguille: 134 - 35

Version:A

Epaisseur d'aiguille en 1/100 mm: 80

Longueur de point maxi.:5,0 mm

Grosueur de fil maxi. (Synthétiques): 120

Passage sous le pied presseur :9 mm

Largeur de passage:245 mm

Hauteur de passage: 115 mm

Hauteur du pilier: 180 mm

Vitesse maximum:3500 points/min ♦

Température ambiante

Humidité de l'air 85% (condensation prohibée)..... 5 - 40° C

Indications sur le niveau sonore :

Niveau sonore au poste de travail à la vitesse $n=2.700$ pts/mn: LpA < 80 dB(A) ■

(niveau sonore mesuré selon les normes DIN 45 635-48-A-1, ISO 11204, ISO 3744 et ISO 4871)

Connexion:

Tension de secteur:..... 230 V \pm 10%, 50/60 Hz

Consommation maxi.: 1,2 kVA

Protection par fusible: 1 x 16 A, à action retardée

Courant de décharge : \leq 5 mA**

Poids net de la tête de machine:env. 61 kg

Poids brut de la tête de machine:.....env. 71 kg

* Sous réserve de modifications techniques

** L'utilisation de filtres de ligne permet la circulation d'un courant nominal de décharge \leq 5 mA

♦ En fonction de la matière, de l'opération en cours et de la longueur de point

■ $K_{pA} = 2,5$ dB

4 Mise au rebut de la machine

- Il appartient au client de veiller à ce que la machine soit mise au rebut comme il se doit.
- Les matériaux utilisés pour cette machine sont: l'acier, l'aluminium, le laiton ainsi que diverses matières plastiques.
- La partie électrique est composée de matières plastiques et de cuivre.
- La machine doit être mise au rebut en respectant les dispositions légales en matière d'environnement en vigueur sur le lieu concerné; s'adresser éventuellement à une entreprise spécialisée.



Veiller à ce que les pièces enduites de graisse soient éliminées en fonction des dispositions légales en matière d'environnement en vigueur sur le lieu concerné!

5 Transport, emballage et stockage

5.01 Transport jusqu'à l'entreprise du client

Les machines sont livrées complètement emballées

5.02 Transport interne chez le client

Le constructeur décline toute responsabilité pour les transports internes chez le client ou jusqu'aux divers lieux d'utilisation. Veiller à ce que les machines soient uniquement transportées en position verticale.

5.03 Elimination de l'emballage

L'emballage de ces machines est composé de papier, carton et fibres VCE.

Il appartient au client de veiller à ce que cet emballage soit éliminé comme il se doit.

5.04 Stockage

En cas de non-utilisation des machines, ces dernières peuvent être stockées pendant **6** mois maximum. Elles doivent alors être protégées des impuretés et de l'humidité.

Pour un stockage d'assez longue durée des machines, les diverses pièces, et en particulier leurs surfaces de glissement, doivent recevoir un traitement anti-corrosion, par ex. par application d'un film d'huile.

6 Significations des symboles

Dans la partie suivante de ce manuel d'utilisation, certaines opérations à effectuer, voire informations importantes, seront soulignées par la présence de symboles. Les symboles utilisés ont la signification suivante:



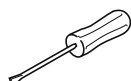
Remarque, information



Nettoyage, entretien



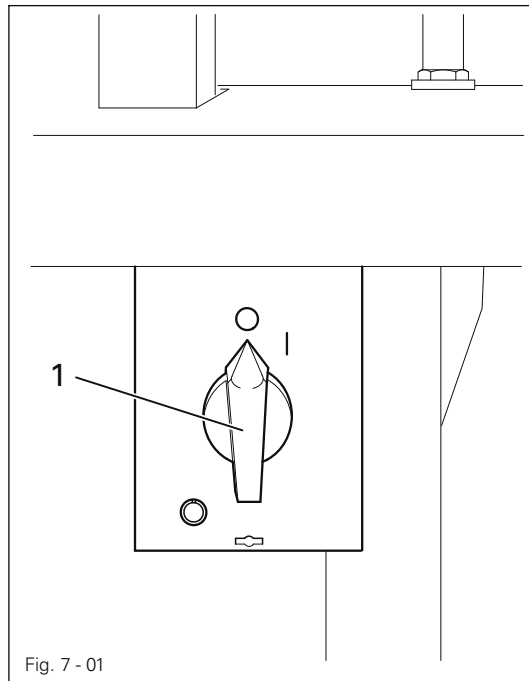
Lubrification



Maintenance, réparation, ajustage, entretien
(opérations à faire effectuer par un mécanicien spécialisé!)

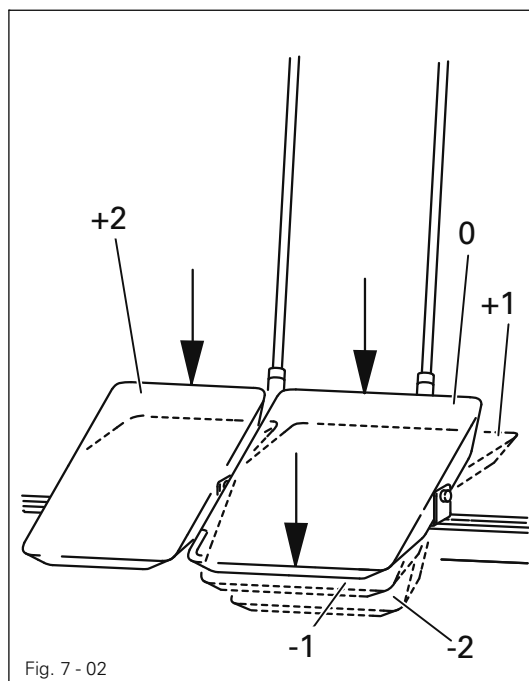
7 Éléments de commande

7.01 Commutateur principal



- Tourner le commutateur principal 1 pour mettre la machine en ou hors service.

7.02 Pédale



- Lorsque l'interrupteur principal est allumé :
 - 0 = Position neutre
 - +1 = Couture
 - 1 = Relevage du pied à roulette
 - 2 = Coupe du fil et relevage du pied à roulette
 - +1 et +2 = Répartition continue de l'embu



L'embu est représenté en barres sur l'écran du pupitre de commande.

7.03 Touches sur la tête de la machine

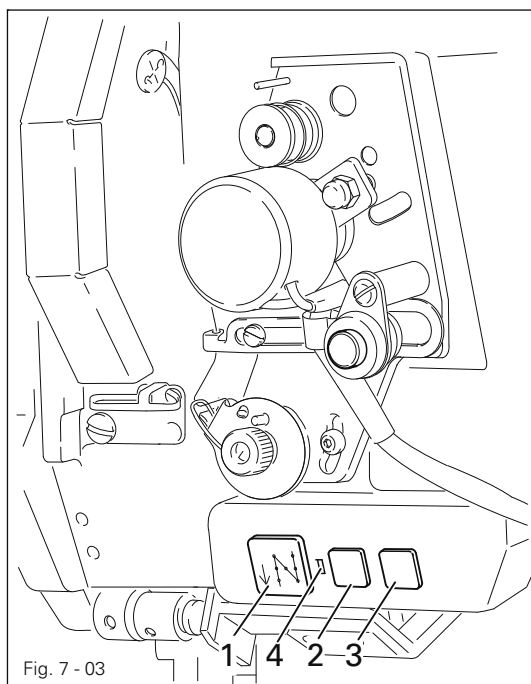


Fig. 7 - 03

- Appuyez sur la touche correspondante pour exécuter une fonction précise.

Touche 1: Couture en marche arrière

Le sens de transport est commuté tant que la touche reste enfoncée.

Touche 2 :L'avance du pied à roulette est réduite d'une pression sur cette touche.

Touche 3 :L'avance du pied à roulette est augmentée d'une pression sur cette touche.

Touche 4 :La diode 4 clignote lorsque le nombre de points prédéfinis pour le contrôle du fil inférieur est atteint ; cf. chapitre 9.11, "Régler le contrôle du fil de canette via le comptage de retour des points".

Touche 5 :Le détendeur du fil est relâché lorsque la touche 5 est enfoncée.

7.04 Levier de relevage du tapis transporteur

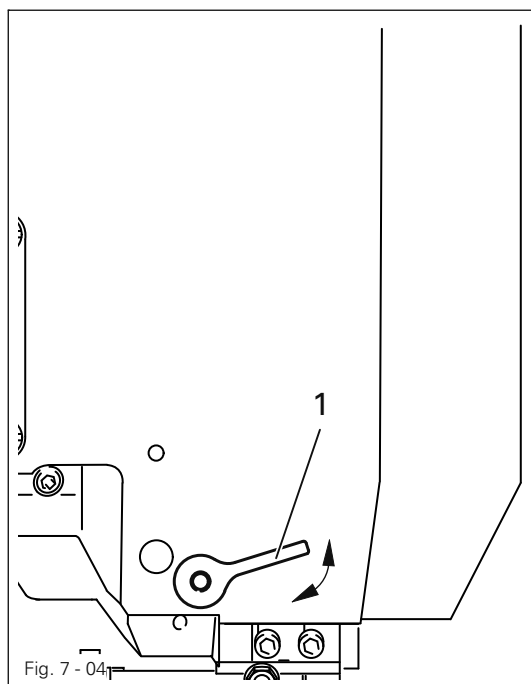
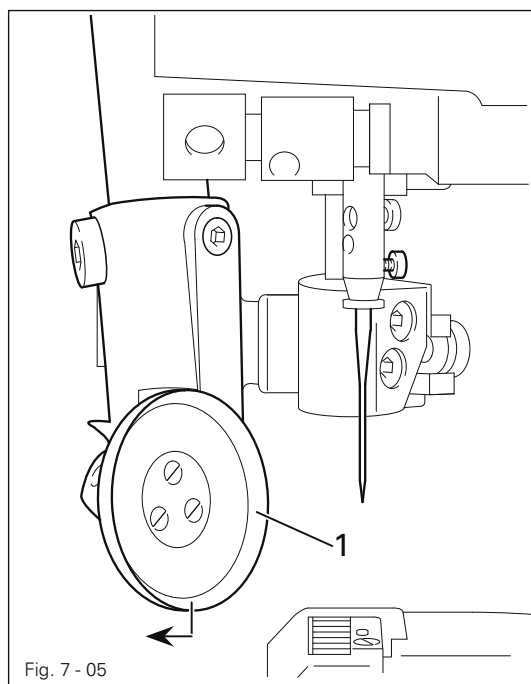


Fig. 7 - 04

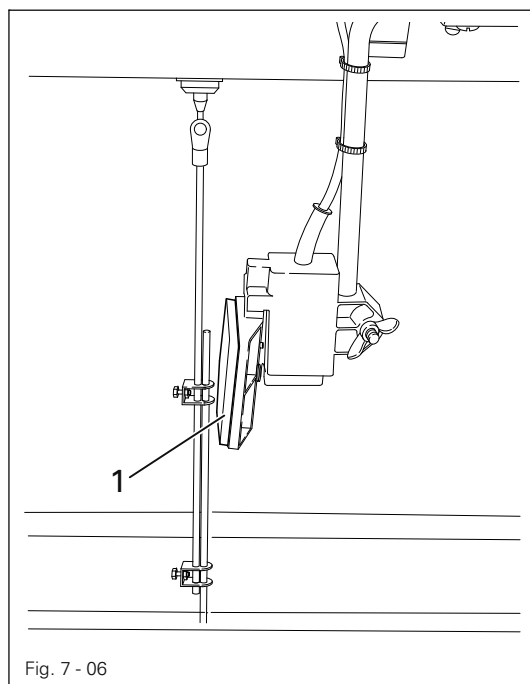
- Tournez le levier 1 pour soulever le tapis transporteur..

7.05 Abaisser le pied roulant



- Une fois relevé, le pied roulant 1 peut être abaissé en tirant légèrement vers le bas.

7.06 Touche de genouillère



- Actionnez la touche de genouillère 1 pour signaler la fin de la zone de couture dans les programmes fixes et lors de la **couture programmée**.



Pour permettre le passage à de nouvelles zones de couture en mode programmé, le paramètre « 201 » doit être réglé sur « ON ».

7.07 Pupitre de commande

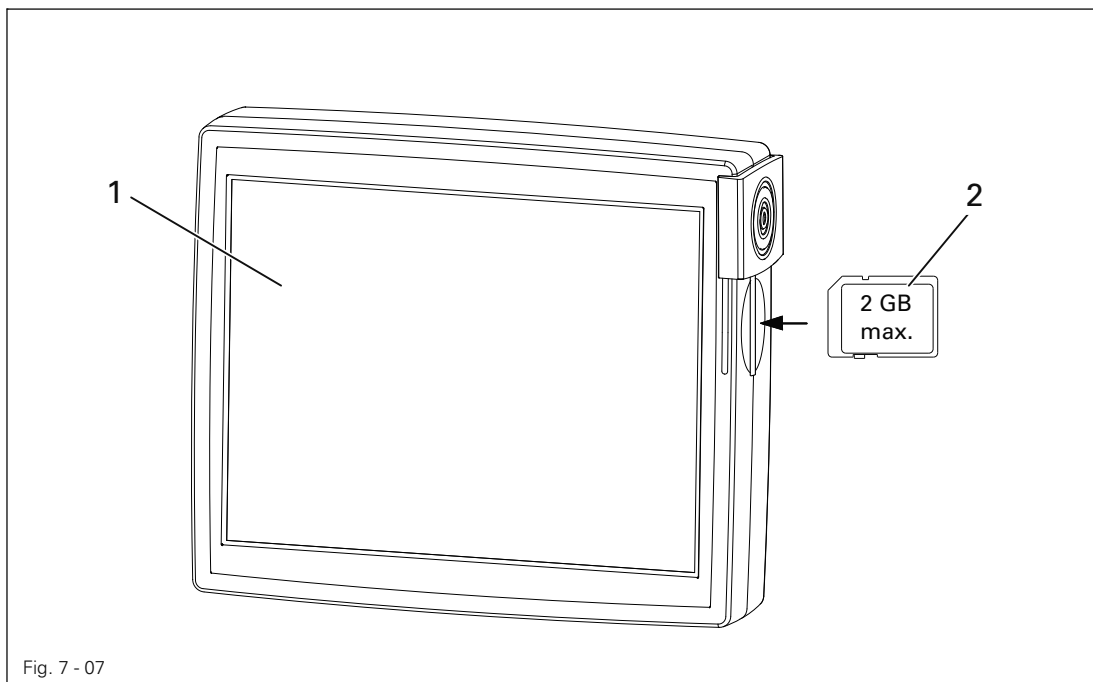


Fig. 7 - 07


Les états de fonctionnement actuel sont affichés sur le pupitre de commande 1. L'utilisation se fait en dialogue permanent entre la commande et l'opérateur. Pour cela, selon l'état de fonctionnement de la machine, divers pictogrammes et/ou textes s'affichent.

Si les pictogrammes ou les textes sont encadrés, il s'agit de fonctions pouvant être appelées en appuyant sur l'endroit correspondant de l'écran. Lorsque vous appuyez, la fonction correspondante est immédiatement exécutée, activée ou désactivée ou un autre menu s'affiche, par exemple pour l'entrée d'une valeur. Les fonctions activées sont indiquées par des pictogrammes inversés.

Les pictogrammes ou les textes sans cadre servent uniquement à l'affichage et ne peuvent pas être appelés par simple pression.

La carte SD 2 peut être utilisée dans le panneau de commande pour consulter les programmes de couture.

Représentation des fonctions

 Pictogramme normal = fonction désactivée

 Pictogramme inversé = fonction activée

8 Installation et première mise en service



L'installation et la première mise en service de la machine doivent seulement être effectuées par des spécialistes qualifiés. Toutes les consignes de sécurité s'y rapportant doivent impérativement être respectées.



Si la machine a été fournie sans plateau, le bâti prévu ainsi que la table doivent supporter le poids de la machine et du moteur de façon fiable.

Le socle doit être suffisamment solide, afin de garantir une couture en toute sécurité.

8.01 Installation

Les branchements adéquats pour l'alimentation en courant doivent exister sur le lieu d'installation.

La présence d'un sol égal et solide ainsi que d'un éclairage suffisant doit également y être assurée.



Pour des raisons liées à l'emballage, le plateau est abaissé.
Le passage suivant décrit le réglage de sa hauteur.

8.01.01 Réglage de la hauteur du plateau

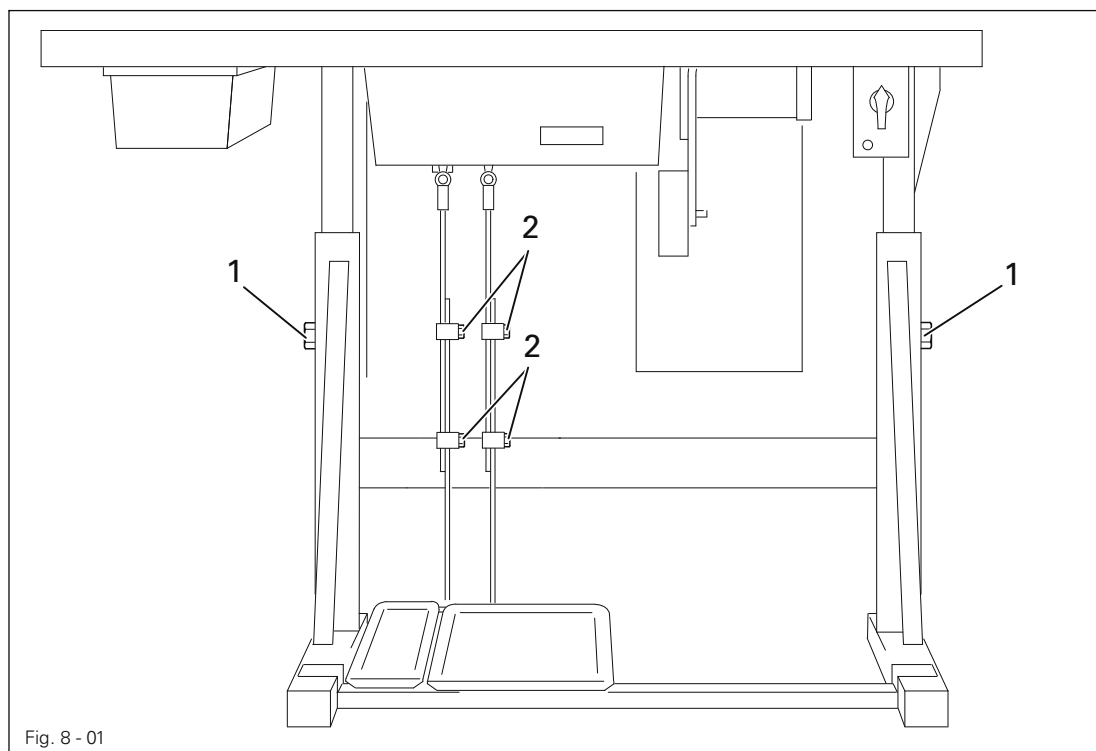
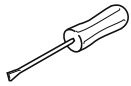
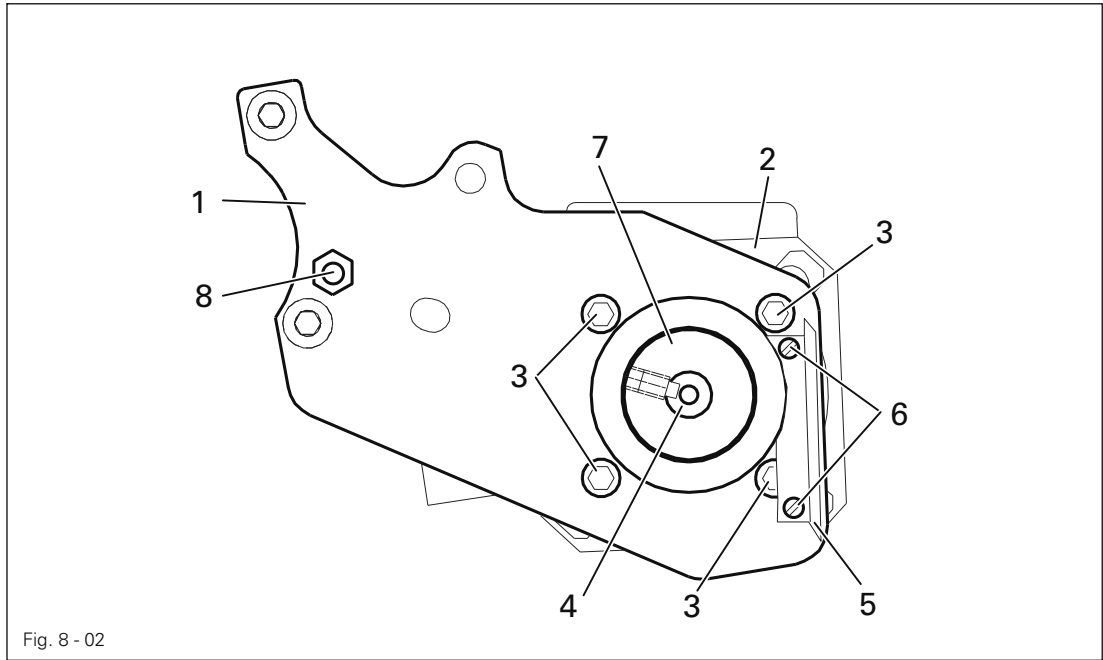


Fig. 8 - 01

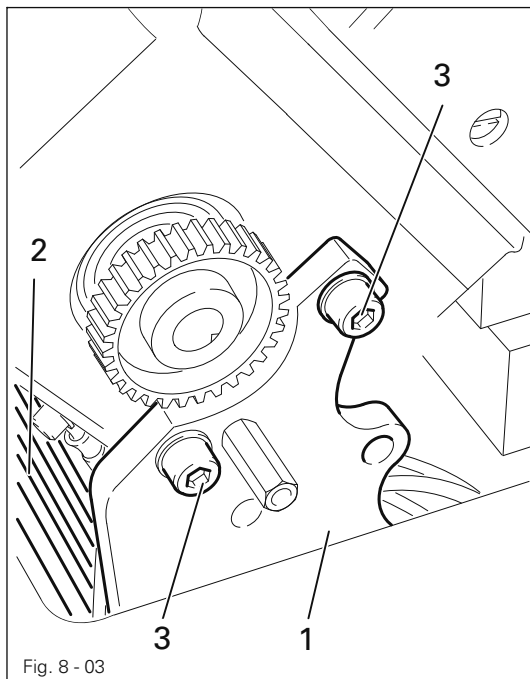
- Desserrer les vis 1 et 2 et régler la hauteur de plateau souhaitée.
- Serrer correctement les vis 1.
- Ajuster la position de pédale souhaitée et serrer la vis 2.

8.01.02 Monter le moteur extérieur sur sa plaque-support



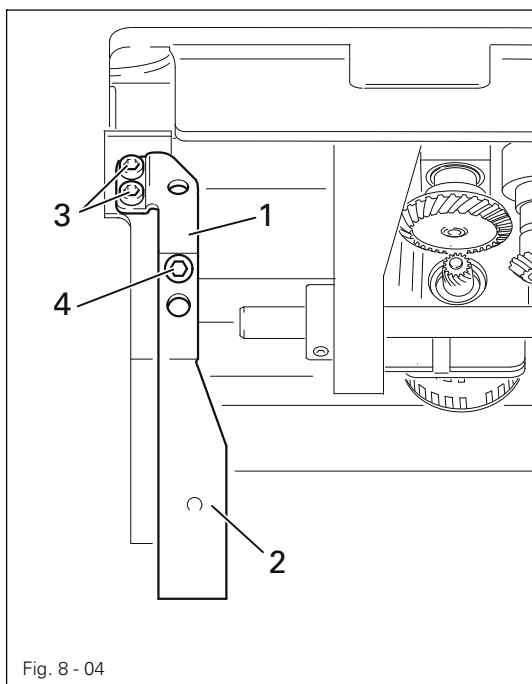
- Visser la plaque-support 1, comme le montre la Fig. 8 - 02, au moteur 2 par les vis 3.
- Retirer la clavette de l'arbre moteur 4.
- Visser l'équerre 5 par les vis 6.
- Monter la poulie 7 de la courroie crantée de telle façon sur l'arbre moteur 4 que la vis à embase soit engagée dans la rainure de l'arbre moteur.
- Visser le boulon fileté 8 dans la plaque-support 1.

8.01.03 Montage du moteur extérieur



- Visser la plaque-support 1 du moteur 2 par les vis 3 au corps de la machine (ne serrer que modérément les vis 3).

8.01.04 Montage de la sécurité de basculement

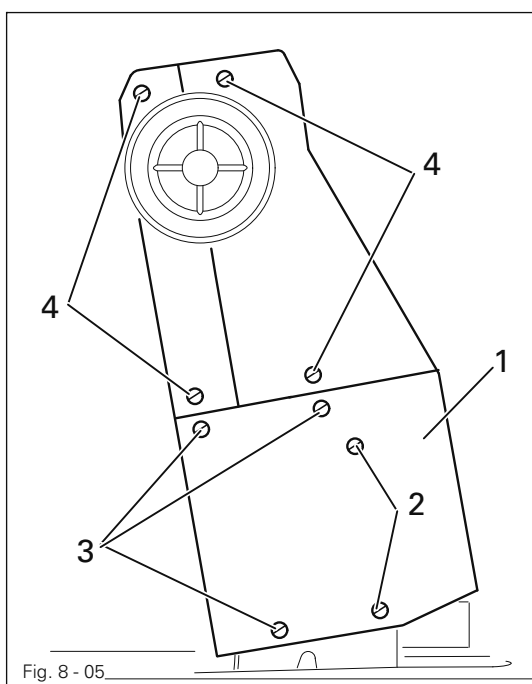


- Vissez les protections 1 et 2 contre le basculement disponibles dans les accessoires avec les vis 3 et 4.



Ne jamais mettre la machine en service sans sécurité de basculement 1 ! Danger de pincement entre la tête de machine et le plateau !

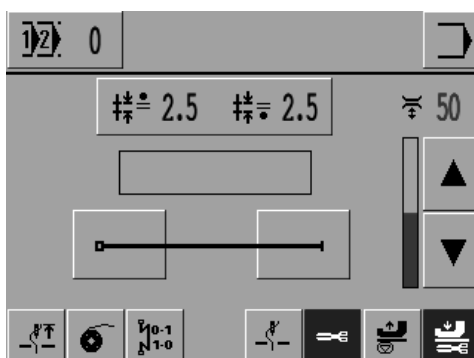
8.01.05 Montage des caches de machine



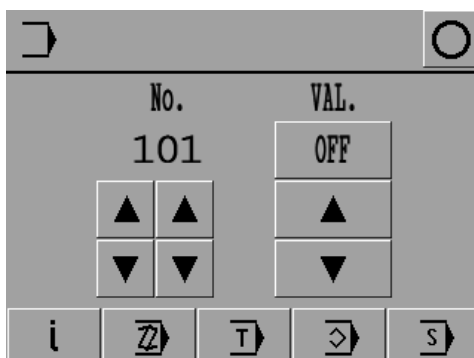
- Glissez le cache inférieur 1 avec ses fentes derrière les têtes des vis de fixation 2 et le fixer par les vis 3. A travers les perçages, serrer ensuite aussi les vis 2.
- Visser les caches gauche et droit par les vis 4.


8.01.07 Position de base de l'entraînement machine / Mise en place de la courroie crantée

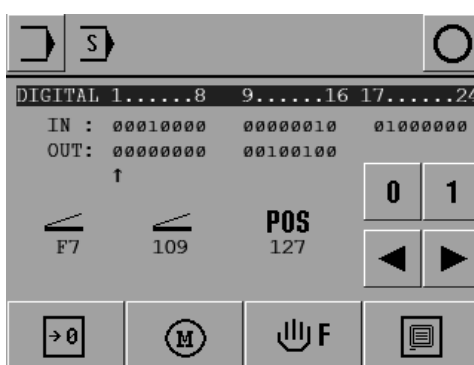
- Mettez la machine sous tension..



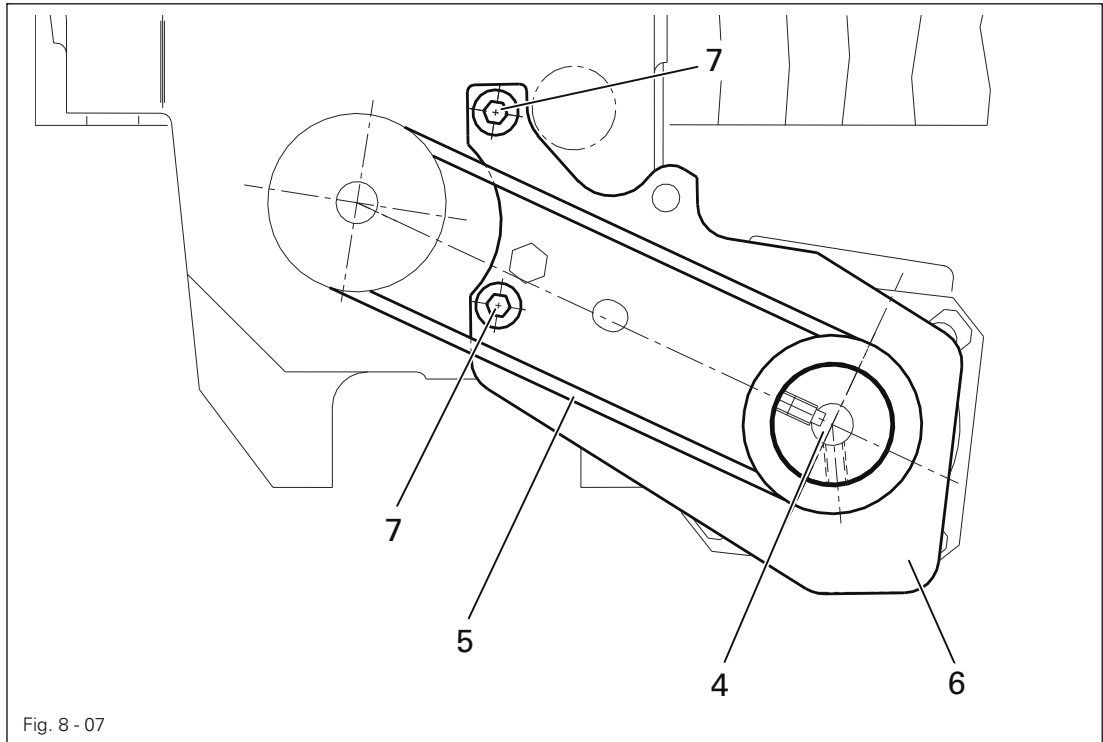
-  ● Appelez le mode Entrée.



-  ● Appelez le menu de services.
- Entrez le numéro de code, voir chapitre 9.12 Entrée/modification du numéro de code.



- POS 11** ● Tournez l'arbre moteur à la main jusqu'à ce que la valeur « 11 » figure sous « POS » à l'écran.
- Tourner le volant dans le sens de rotation normal jusqu'à ce que l'aiguille, venant d'en haut, atteigne le bord supérieur de la plaque à aiguille.
- En veillant à ne pas tourner l'arbre moteur 4 (Fig. 8 - 07) ni la machine, posez la courroie dentée 5.

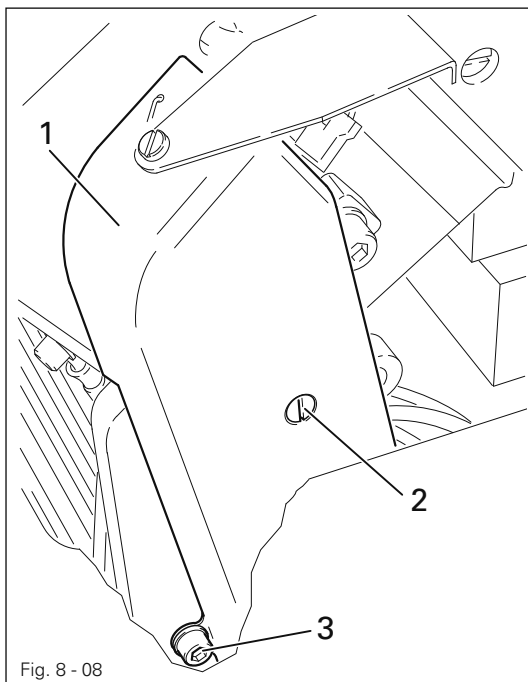


- Inclinez la plaque d'appui 6 du moteur de sorte que la courroie dentée 5 soit tendue.
- Dans cette position, serrez les vis 7.
- Tourner le volant dans le sens de rotation normal jusqu'à ce que l'aiguille, venant d'en haut, atteigne le bord supérieur de la plaque à aiguille et revérifier la valeur. Une tolérance de ± 2 **incréments** est admissible.



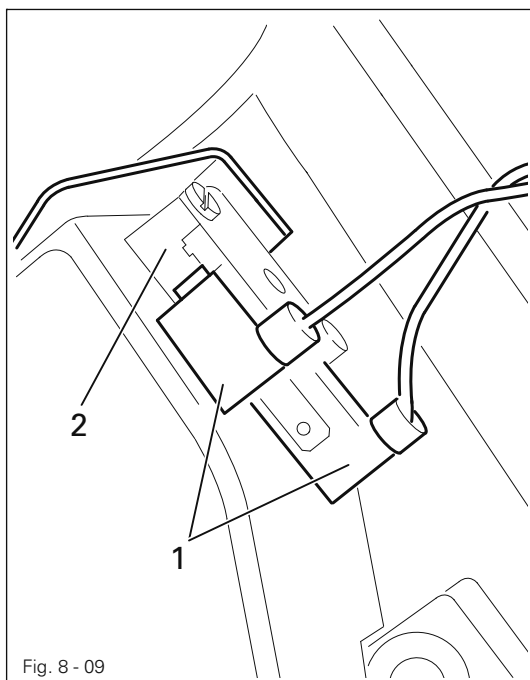
- Terminez l'entrée.

8.01.08 Montage du garde-courroie du moteur extérieur



- Visser le garde-courroie 1 par les vis 2 et 3.

8.01.09 Branchement de l'interrupteur de sûreté

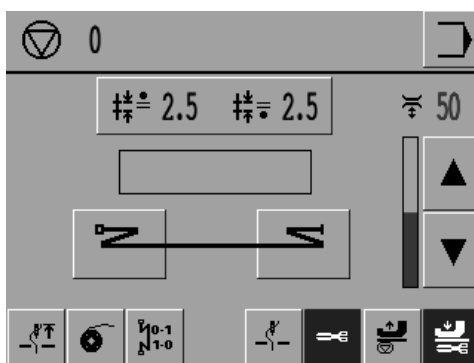


- Raccorder la fiche 1 de l'interrupteur de sûreté 2 comme indiqué sur la **fig. 8-09**.



L'interrupteur de sûreté empêche le moteur de démarrer alors que la tête est renversée et l'interrupteur général enclenché.

8.01.10 Contrôle du fonctionnement du blocage au démarrage



- Mettez la machine sous tension au moyen du commutateur principal et renversez la partie supérieure. Le symbole « Arrêt » doit s'afficher sur le pupitre de commande.



- Si le symbole ne s'affiche pas, vérifiez le réglage du contacteur de sécurité.
- Réinstallez la partie supérieure.
- La machine est à nouveau prête à fonctionner.

8.02 Montage du porte-bobine

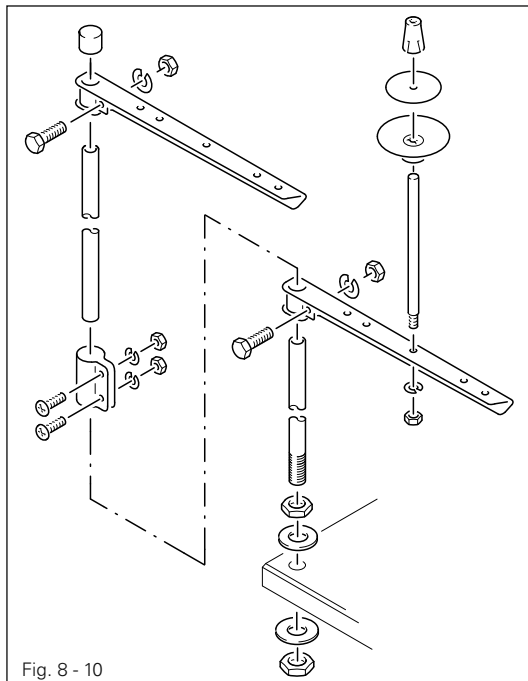


Fig. 8 - 10

- Effectuer le montage du porte-bobine en se référant à la **fig. 8-10**.
- Placer ensuite le porte-bobine dans le perçage du plateau et le fixer à l'aide des écrous joints.

8.03 Première mise en service



Avant la première mise en service, nettoyer la machine soigneusement et la huiler ensuite, voir chapitre **11 Entretien et nettoyage**.

- Contrôler la présence de dommages éventuels sur la machine, et plus particulièrement sur les câbles électriques.
- Faire vérifier par des spécialistes si le moteur de la machine est prévu pour la tension secteur présente.



Ne mettez en aucun cas la machine en service en cas d'écarts !



La machine ne doit être branchée qu'à une prise mise à la terre !

- Avant la première mise en service, faire contrôler la position initiale de l'entraînement de la machine par des spécialistes (cf. chapitre **8.01.07, Position initiale de l'entraînement de la machine**).

8.04 Mise en service / hors service de la machine

- Mettre la machine en service (voir chapitre **7.01 Commutateur principal**).

9

Équipement



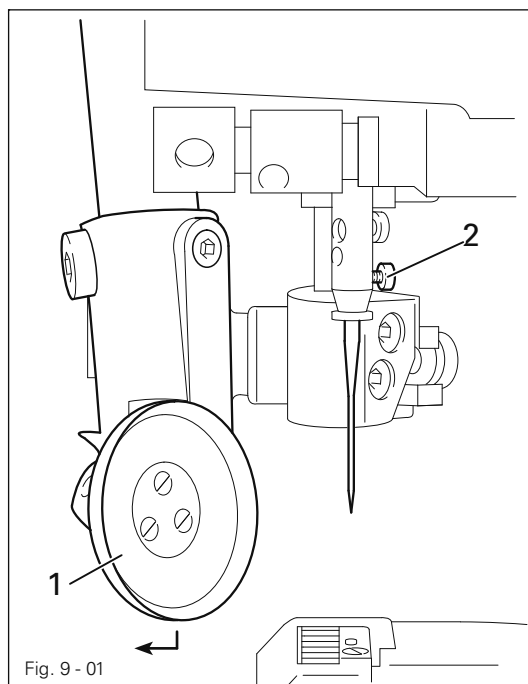
Respecter toutes les consignes et remarques de ces instructions de service et en particulier toutes les consignes de sécurité.



Tous les travaux d'équipement doivent uniquement être effectués par un personnel ayant reçu la formation nécessaire. Avant d'y procéder, actionner le commutateur principal ou retirer la prise secteur pour couper la machine du réseau.

9.01

Mise en place de l'aiguille



Débrancher la machine !
Risque de blessure en cas de démarrage inopiné de la machine !



N'utiliser que les aiguilles du système prévu pour cette machine ; voir le chapitre 3 Caractéristiques techniques a-pite!

- Placer la barre à aiguille en position haute.
- Abaisser le pied roulant.
- Desserrer la vis 1 et glisser l'aiguille dans la barre à aiguille jusqu'à la butée.
- Diriger la longue rainure vers la tête de machine.
- Serrer la vis 1.

9.02 Bobinage du fil de canette, réglage de la tension initiale du fil

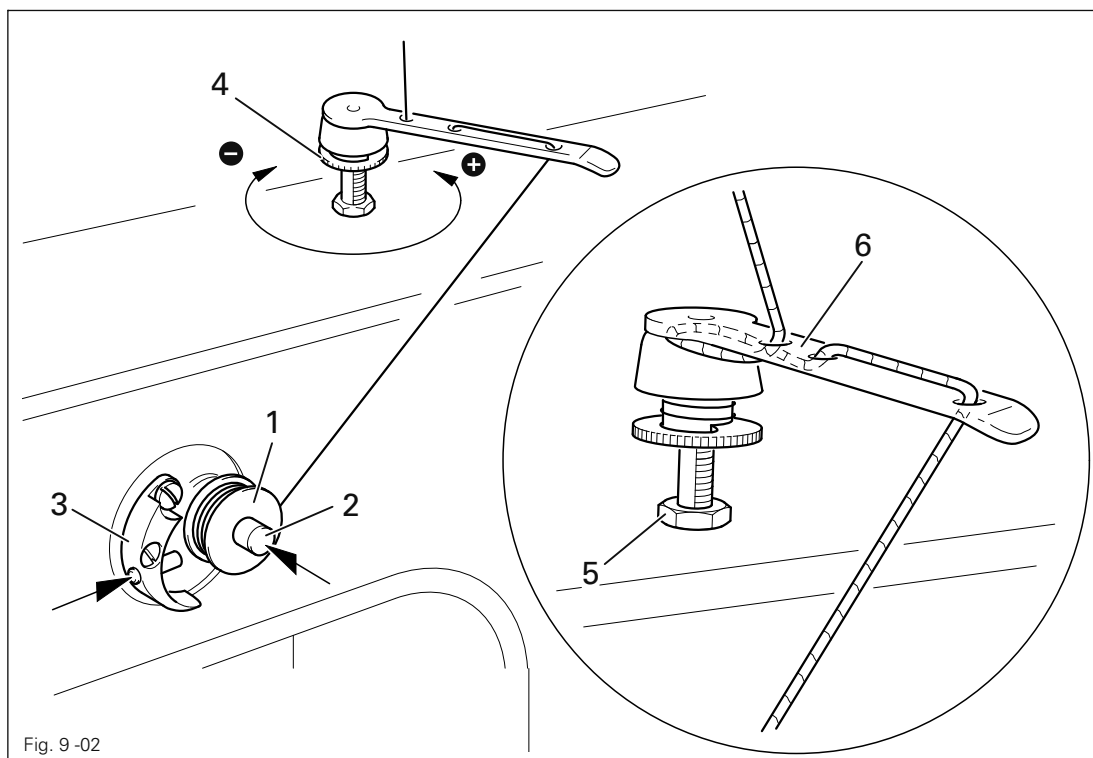


Fig. 9-02

- Placer une bobine vide 1 sur la broche de dévidoir 2.
- Enfiler le fil en se référant à la **fig. 9-02**, puis l'enrouler de quelques tours sur la bobine 1, dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Bloquer le dévidoir en appuyant simultanément sur la broche de dévidoir 2 et le levier 3.



La bobine se remplit pendant la couture.

- La tension du fil de la bobine 1 peut être réglée à l'aide du disque moleté 4.
- Le dévidoir s'arrête automatiquement quand la bobine 1 est remplie.

Si le fil est mal embobiné:

- Desserrer l'écrou 5.
- Tourner le guide-fil 6 en conséquence.
- Serrer l'écrou 5.

9.03 Sortie / mise en place de la boîte à canette

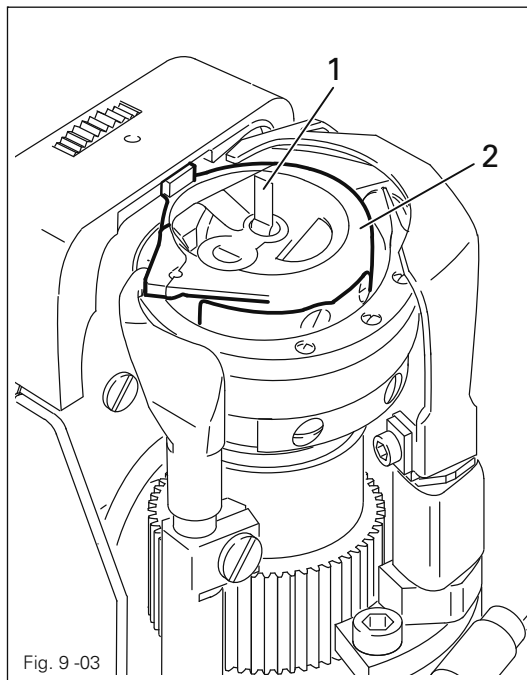


Fig. 9-03



Mettre la machine hors tension !
 Risque de blessure par la mise en route non intentionnelle de la machine !

Sortir la boîte à canette.

- Ouvrir le cache du pilier.
- Soulever l'étrier 1 et sortir la boîte à canette 2.

Mettre la boîte à canette en place:

- Placer la boîte à canette 2.
- Rabattre l'étrier et refermer le cache du pilier.



Ne pas utiliser la machine lorsque le couvercle de la colonne 1 est ouvert !
 Risque de blessure causée par le préhenseur en rotation !

9.04 Enfilage de la boîte à canette / réglage de la tension du fil de canette

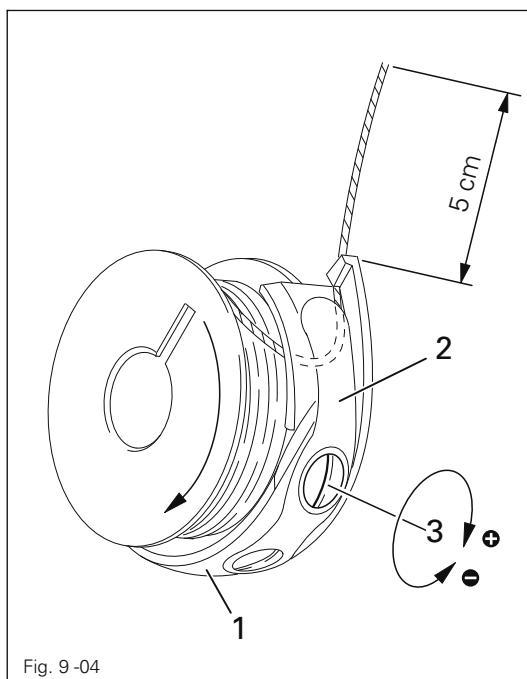


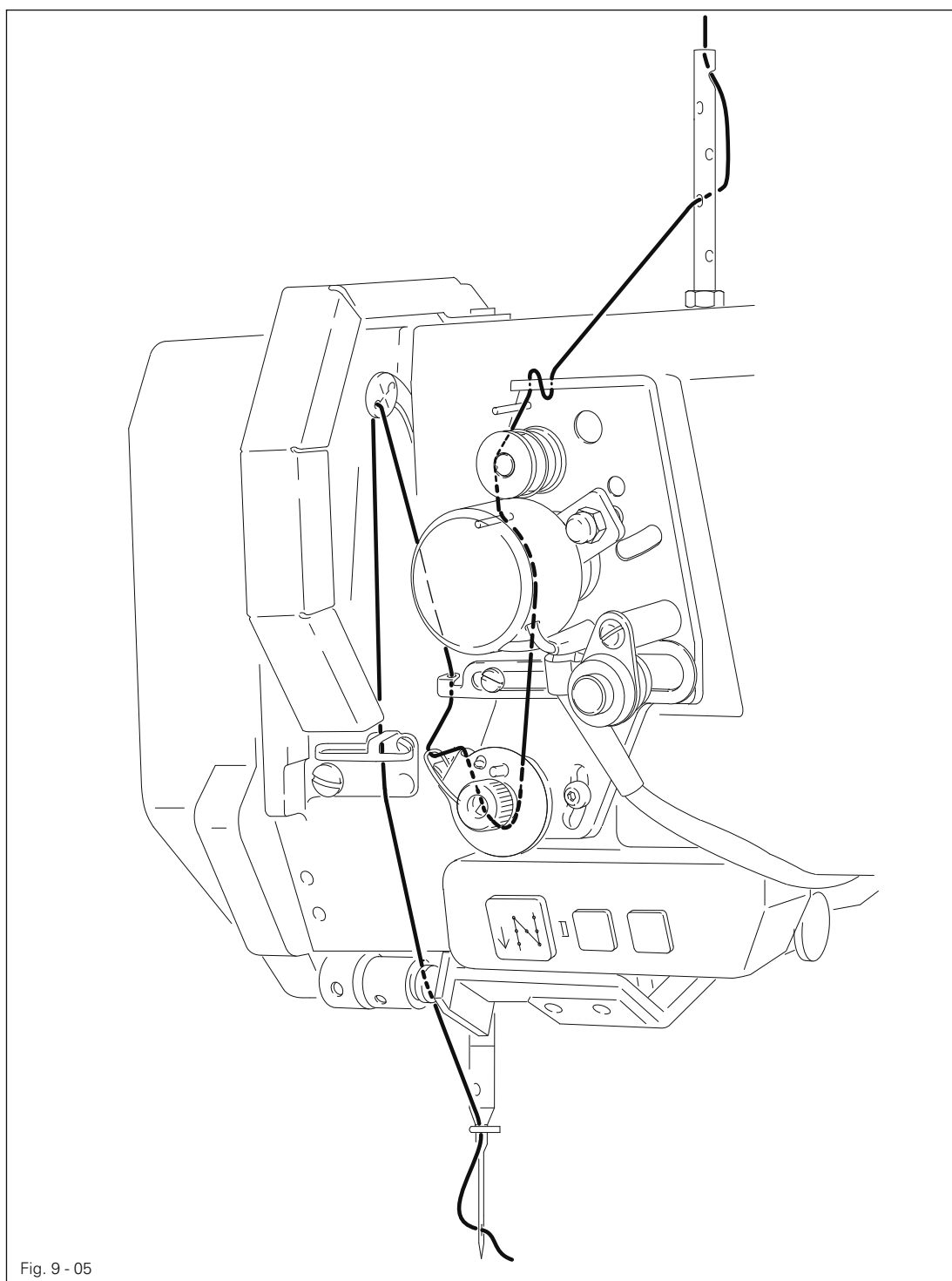
Fig. 9-04

- Placer la bobine dans la boîte à canette 1.
- Guider le fil par la fente sous le ressort 2.
- Faire ensuite passer le fil dans l'encoche.
- Régler la tension du fil en tournant la vis 3.



Quand le fil se déroule, la bobine doit tourner dans le sens de la flèche.

9.05 Enfilage du fil d'aiguille / réglage de la tension du fil d'aiguille

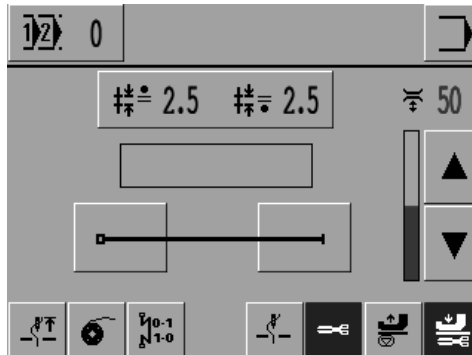


Mettre la machine hors tension !
Risque de blessure par la mise en route non intentionnelle de la machine !

- Enfiler le fil d'aiguille conformément à la fig. 9-05.

9.06 Réglage de la tension du fil supérieur

- Mettez la machine sous tension.



- Augmentez ou diminuez la tension du fil.

La valeur de tension du fil est indiquée à l'écran sous forme de valeur numérique, par exemple 50, et en barres.

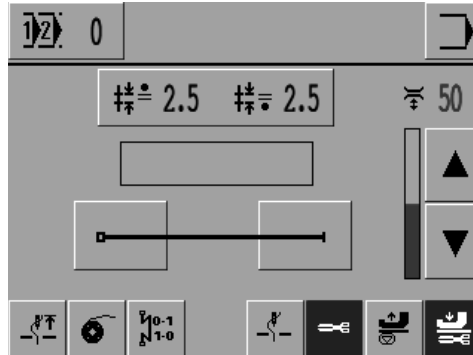


En couture manuelle et dans les programmes fixes 1 et 2, la tension du fil peut être modifiée directement.

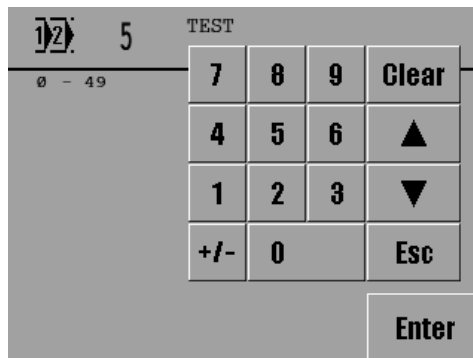
En couture programmée, la tension du fil se règle à partir de la correction entrée et de la tension du fil modifiée directement. La tension réelle du fil est alors toujours affichée à l'écran.

9.07 Choix du numéro de programme

- Mettez la machine sous tension.



- Appelez le menu d'entrée des numéros de programme.



- Choisissez le numéro de programme souhaité ou saisissez-le au moyen du pupitre de commande..

Enter

- Validez votre choix et quittez le menu de sélection.



Le choix du numéro de programme permet de déterminer le type de couture, voir **chapitre 10 Couture**.

Numéro de programme 0:

Couture manuelle

Numéros de programme 1 et 2:

Couture avec programmes fixes

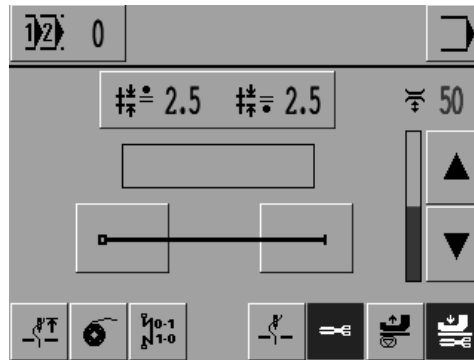
Numéros de programme 3 à 49:

Couture programmée

9.08 Réglage de la longueur des points

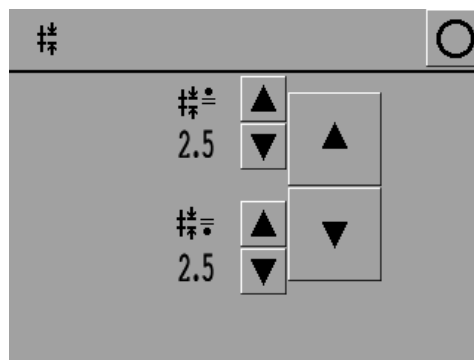
Les avances (longueurs des points) dupied roulant (en haut) et de la roue d'entraînement (en bas) peuvent être modifiées directement en couture manuelle et dans les programmes fixes 1 et 2.

- Mettez la machine sous tension.



2.5 2.5

- Appelez le menu d'entrée de la longueur des points.



- Modifiez individuellement les avances du pied roulant et de la roue d'entraînement.
ou



- modifiez simultanément les avances du pied roulant et de la roue d'entraînement.

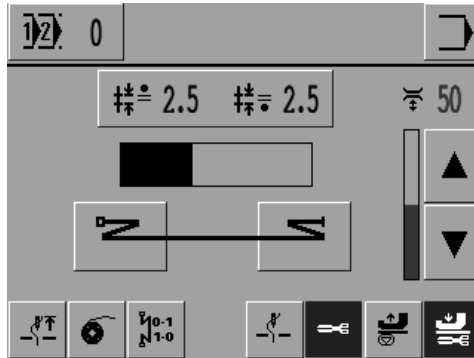



- Terminez l'entrée.

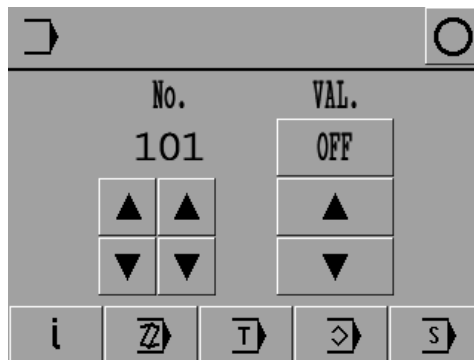
9.09 Entrée de la plage d'embu pour le réglage de la pédale


Le paramètre « 107 » permet de définir l'avance maximale du pied roulant pouvant être appelée en continu par le biais de la pédale d'embu (pédale de gauche).
La largeur additionnelle s'affiche dans un graphique à barres.

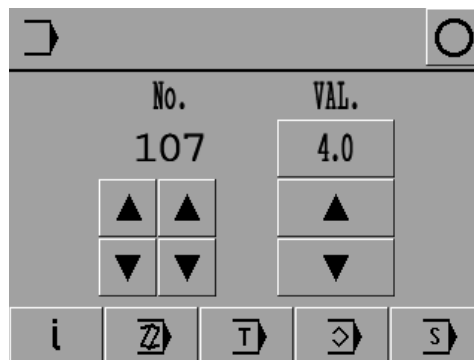
- Mettez la machine sous tension.



-  ● Appelez le mode Entrée.




-  ● Appelez le paramètre « 107 ».



4.0

-  ● Réglez l'avance maximale du pied roulant par le biais de la pédale d'embu (pédale de gauche).

-  ● Terminez l'entrée.

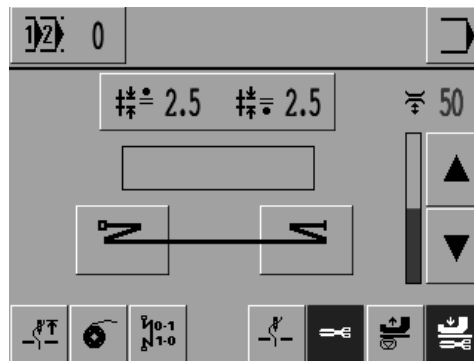
Lorsque la pédale d'embu est enfoncée, un affichage en barres indiquant l'embu réel à l'intérieur de la plage d'embu donnée en fonction de la position de la pédale apparaît à l'écran.

9.10 Entrée de l'arrêt initial et final

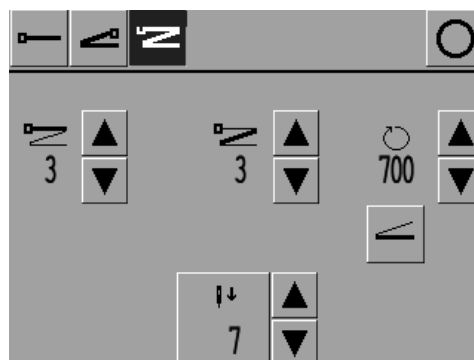
Le choix de l'arrêt initial et final de même que l'entrée des valeurs correspondantes en couture manuelle et dans les programmes fixes 1 et 2 se font directement.

Outre les arrêts, un point cible peut être défini pour le début de la couture.

- Mettez la machine sous tension.



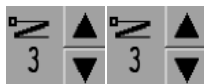
- Appelez le menu d'entrée de l'arrêt initial.



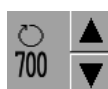
- Choisissez le type d'arrêt initial souhaité. La fonction choisie (activée) s'affiche de manière inversée :



- Arrêt initial simple
- Arrêt initial double
- Sans arrêt initial



- Entrez le nombre de points vers l'avant et vers l'arrière.



- Entrez la vitesse d'arrêt.



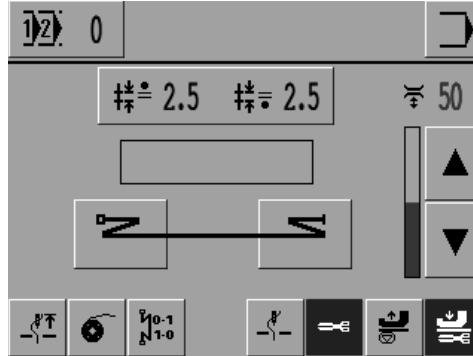
- Si nécessaire, activez la vitesse commandée par pédale. Lorsque la fonction est activée (symbole inversé), la vitesse d'arrêt peut être réglée au moyen de la pédale jusqu'à la valeur maximale.



- Si nécessaire, activez le point cible et entrez la valeur de la position du point cible.



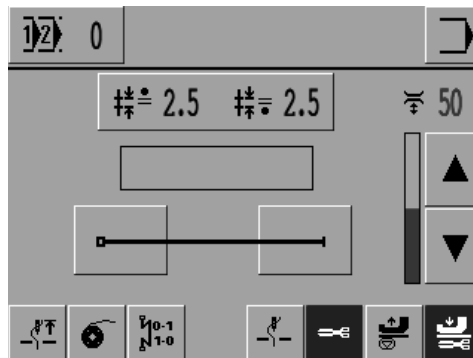
- Terminez l'entrée de l'arrêt initial.



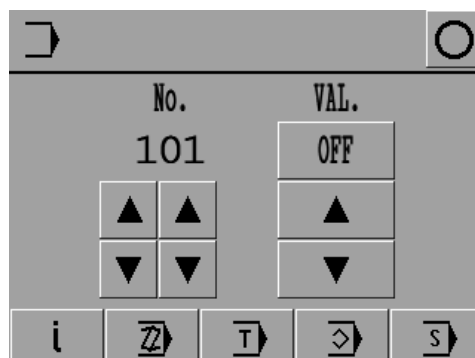
- Appelez le menu d'entrée de l'arrêt final.
L'entrée des valeurs de l'arrêt final se fait de la même manière que l'entrée des valeurs de l'arrêt initial. La vitesse d'arrêt commandée par pédale et la position du point cible ne peuvent pas être appelées en fin de couture.

9.11 Activation / réglage du contrôle du fil de canette par comptage des points

- Mettez la machine sous tension.

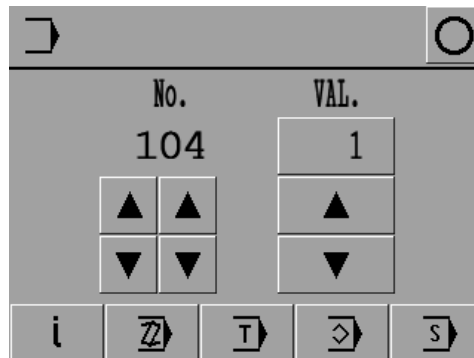


- Appelez le mode Entrée.





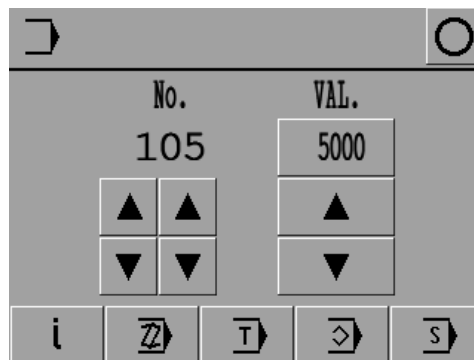
- Appelez le paramètre « 104 ».



- Activez le contrôle du fil de canette par le biais du biais du compteur rétrograde de points (valeur « 1 »).



- Appelez le paramètre « 105 ».

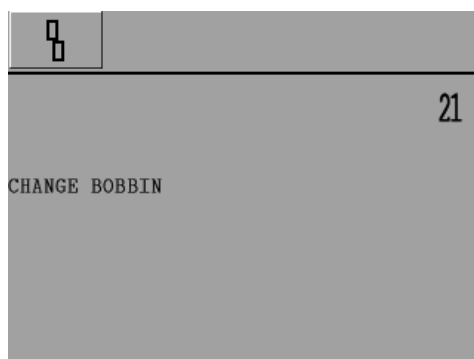


- Entrez le nombre de points à coudre avec une canette.



- Terminez l'entrée.

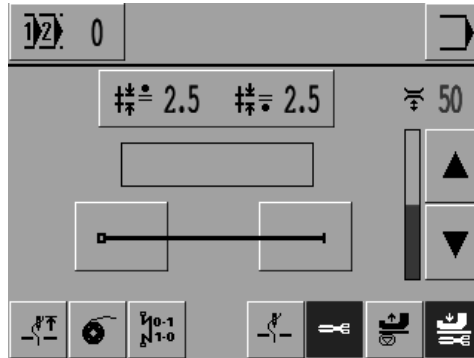
Une fois le nombre de points entré atteint, la diode clignote sur le bloc de touches situé sur la tête de la machine. Lorsque le fil est coupé, le message « CHANGE BOBBIN » s'affiche, voir également le [chapitre 11.05 Explication des messages d'erreur](#).



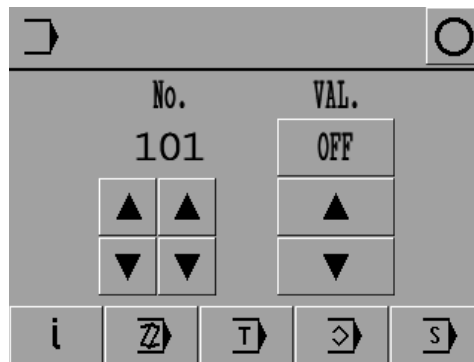
Après le changement de bobine, validez la suppression des erreurs.


9.12 Entrée/modification du numéro de code

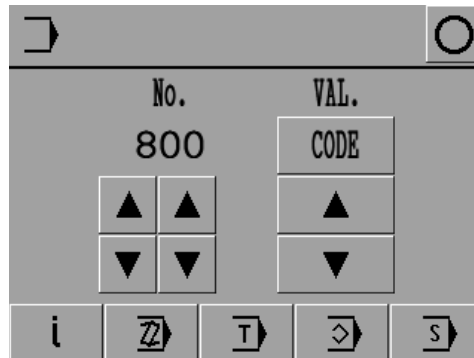
- Mettez la machine sous tension.



-  ● Appelez le mode Entrée.

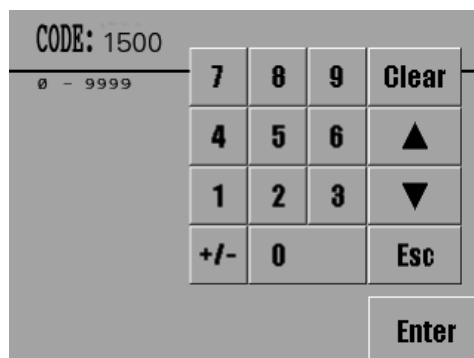


-  ● Appelez le paramètre « 800 ».



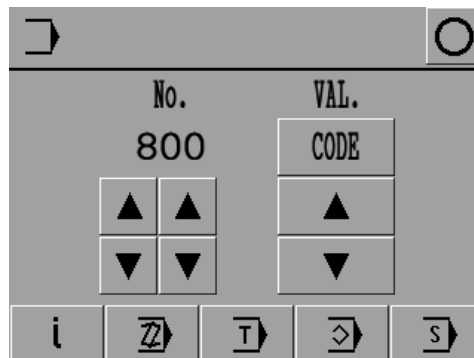
CODE

- Appelez le menu d'entrée du numéro de code.
- Entrez le numéro de code à l'aide du clavier numérique (le code réglé en usine est «1500»).



Enter

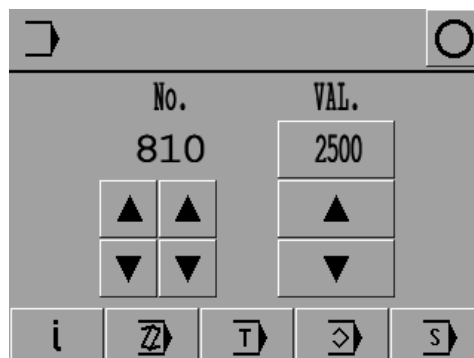
- Enregistrez le numéro de code entré.



L'entrée de code reste enregistrée jusqu'à ce que la machine soit mise hors tension à l'aide du commutateur principal. Tant que la machine n'est pas mise hors tension, tous les paramètres sont accessibles en toute liberté sans devoir entrer à nouveau le numéro de code.

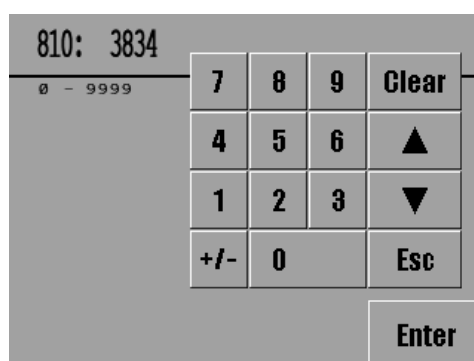


- Appelez le paramètre « 810 ».



1500

- Appelez le menu d'entrée du numéro de code et entrez le numéro de code souhaité.



Enter

- Enregistrez le nouveau numéro de code.



- Terminez l'entrée.




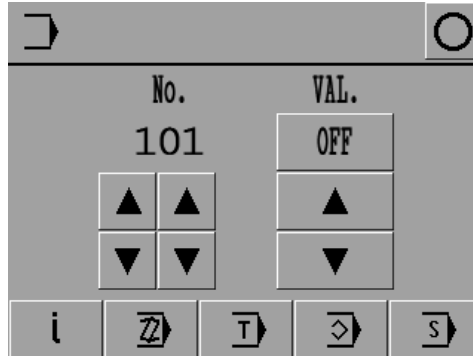
Ne pas oublier le code !

Les fonctions protégées ne peuvent pas être appelées sans le code correspondant ! Seul le service PFAFF peut alors vous aider.

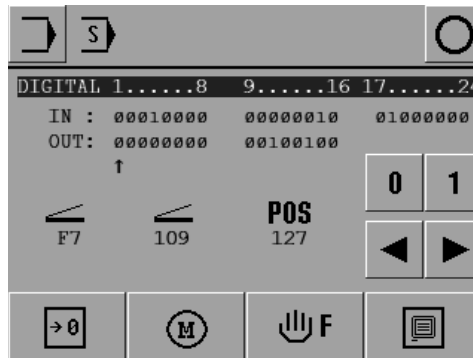
9.13 Réglage du pupitre de commande

- Mettez la machine sous tension.

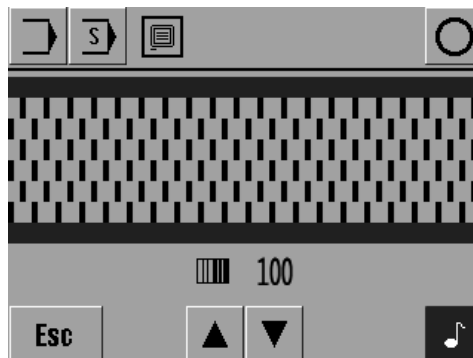
-  ● Appelez le mode Entrée.





-  ● Appelez le menu Services.



-  ● Appelez les fonctions du pupitre de commande.



-  ● Modifiez le contraste de l'écran.

-  ● Activez ou désactivez le bip.

-  ● Terminez l'entrée.



Ne réduisez jamais le contraste de sorte que l'affichage soit illisible !

10 Couture

En mode Couture, tous les réglages liés au processus de couture sont affichés à l'écran et peuvent être modifiés par le biais des fonctions correspondantes.

En mode Couture, on distingue la couture manuelle, la couture avec des programmes fixes et la couture programmée.

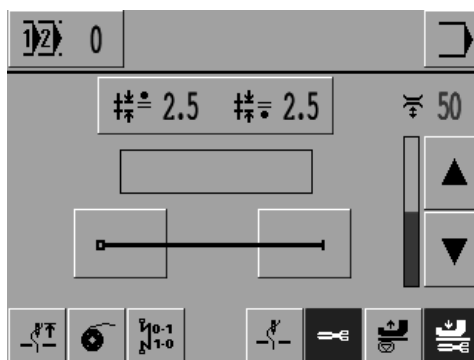
La sélection se fait par le choix du numéro de programme correspondant :

- 0: Couture manuelle
- 1 et 2: Couture avec des programmes fixes
- 3 à 49: Couture programmée
(avec jusqu'à 15 zones de couture pour la couture gauche et droite)

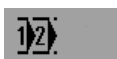
10.01 Couture manuelle

En couture manuelle, les valeurs d'avance (longueur des points) du transport inférieur (roue d'entraînement) et du transport supérieur (pied roulant), de l'arrêt initial et final, de la position du point cible lors de la couture, de la tension du fil de même que les positions de l'aiguille et du pied sont affichées sur le pupitre de commande et peuvent être modifiées directement. L'embu peut être commandé par le biais de l'entrée de la longueur des points sur le pupitre de commande ou à l'aide de la pédale de gauche. Si l'embu est appelé par le biais de la pédale de gauche, sa valeur actuelle s'affiche sous forme de barres sous l'affichage de la longueur des points.

- Mettez la machine sous tension et sélectionnez le numéro de programme « 0 », voir chapitre 9.07 Sélection du numéro de programme.



Explication des fonctions



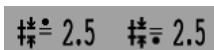
Choix du programme

Ouvre le menu d'entrée du numéro de programme, voir chapitre 9.07 Sélection du numéro de programme.



Mode Entrée

Quittez le mode Couture et appelez le mode Entrée.



Longueur des points

Ouvre le menu d'entrée des avances pour le pied roulant et la roue d'entraînement, voir chapitre 9.08 Réglage de la longueur des points.



Arrêt initial

Ouvre le menu d'entrée du départ de la couture, voir **chapitre 9.10 Entrée de l'arrêt initial et final**.



Arrêt final

Ouvre le menu d'entrée de fin de la couture, voir **chapitre 9.10 Entrée de l'arrêt initial et final**.



Tension du fil

Modifie la tension du fil supérieur, voir **chapitre 9.06 Réglage de la tension du fil supérieur**.



Aiguille en haut

Positionne l'aiguille en position haute (levier releveur de fil au PMH)



Bobinage du fil inférieur

Permet le bobinage sans mouvement de transport du pied roulant et de la roue d'entraînement.



Suppression de l'arrêt

Appuyez une fois pour supprimer l'arrêt suivant.

Appuyez deux fois pour supprimer les deux arrêts suivants.



Position haute de l'aiguille

Lorsque cette fonction est activée, l'aiguille se place en position haute après l'arrêt de la couture (levier releveur de fil au PMH)



Coupe des fils

Lorsque cette fonction est activée, permet de couper les fils à l'aide de la pédale.



Pied à roulette relevé

Relève le pied à roulette à l'arrêt de la machine à coudre lorsque la fonction est activée.



Pied à roulette abaissé après coupure du fil

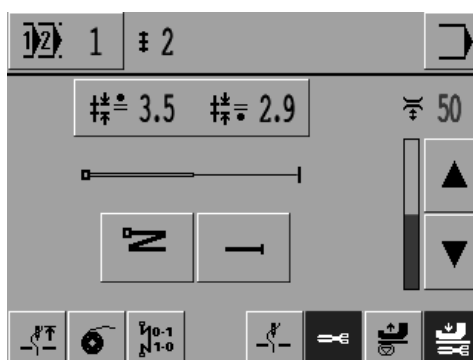
Ne relève pas le pied à roulette après coupure du fil lorsque la fonction est activée.

- La couture se fait par le biais de la pédale, voir **chapitre 7.02 Pédale**.

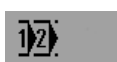
10.02 Couture avec des programmes fixes

Les numéros de programme 1 et 2 sont des programmes fixes. Les programmes fixes servent à la couture rapide et confortable de coutures présentant des longueurs de points ou des embus différents. Lors de la couture avec des programmes fixes, vous pouvez travailler sur 2 ou 3 zones de coutures d'affilée. Le passage à la zone suivante se fait au moyen de la touche de genouillère. Les programmes fixes sont des programmes cycliques. Cela signifie qu'après la fin de la dernière zone de couture, vous revenez à la première zone. Les valeurs d'avance du transport inférieur (roue d'entraînement) et du transport supérieur (pied roulant) peuvent être modifiées pour chaque zone de couture. Les valeurs d'arrêt initial et final, la position du point cible lors la couture, les positions de l'aiguille et du pied ainsi que la tension du fil valent pour plusieurs zones et peuvent être modifiées à tout moment.

- Mettez la machine sous tension et choisissez le programme numéro « 1 » ou « 2 », voir chapitre 9.07 Choix du numéro de programme.



Explication des témoins et fonctions



Choix du programme

Ouvre le menu d'entrée du numéro de programme, voir chapitre 9.07 Choix du numéro de programme.



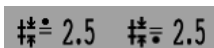
Zone de couture

Indique le nombre de zones de couture du programme.



Mode entrée

Quittez le mode Couture et appelez le mode Entrée.



Longueur des points

Ouvrez le menu d'entrée des avances du pied roulant et de la roue d'entraînement, voir chapitre 9.08 Réglage de la longueur des points.



Arrêt initial

Ouvre le menu d'entrée du début de la couture, voir chapitre 9.10 Entrée de l'arrêt initial et final.



Arrêt final

Ouvre le menu d'entrée de la fin de la couture, voir chapitre 9.10 Entrée de l'arrêt initial et final.



Tension du fil

Modifie la tension du fil, voir **chapitre 9.06 Réglage de la tension du fil supérieur**.



Aiguille en haut

Positionne l'aiguille en position supérieure (levier releveur de fil au PMH)



Bobinage du fil inférieur

Permet le bobinage sans mouvement de transport du pied roulant et de la roue d'entraînement, voir **chapitre 9.02 Bobinage du fil inférieur / réglage de la précontrainte du fil inférieur**.



Suppression de l'arrêt

Appuyez une fois pour supprimer l'arrêt suivant.

Appuyez deux fois pour supprimer les deux arrêts suivants.



Position de l'aiguille en haut

Lorsque cette fonction est activée, l'aiguille se place en position haute après l'arrêt de la couture (levier releveur de fil au PMH)



Coupe des fils

Lorsque cette fonction est activée, permet la coupe des fils à l'aide de la pédale.



Pied à roulette relevé

Relève le pied à roulette à l'arrêt de la machine à coudre lorsque la fonction est activée.



Pied à roulette abaissé après coupure du fil

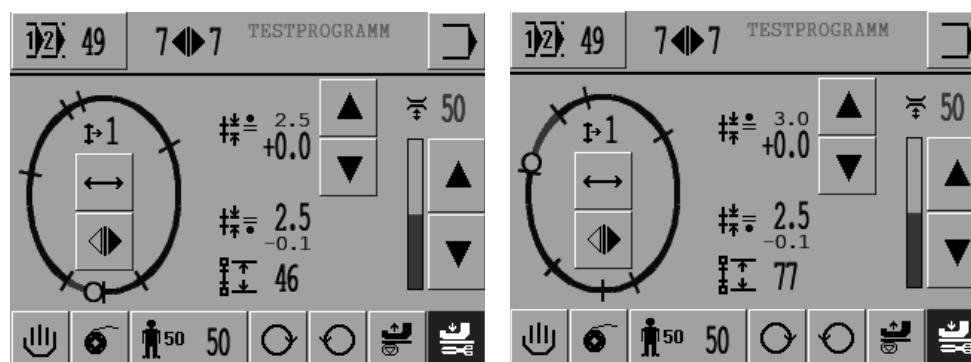
Ne relève pas le pied à roulette après coupure du fil lorsque la fonction est activée.

- La couture se fait par le biais de la pédale voir **chapitres 7.02 Pédale**.

10.03 Couture programmée

Les programmes numéros 3 à 49 permettent d'appeler des coutures programmées à l'avance. Lors de la couture programmée, toutes les zones de couture d'une manche sont définies dans un programme de couture. Les informations sur le programme telles que le numéro de programme, le nombre de zones de couture programmées, le commentaire programmé et la taille sont affichés. Pour faciliter l'orientation, un schéma sous forme de trou de bras est représenté avec les zones de couture programmées. Le début de la couture, la fin de la couture, les zones de couture déjà réalisées, la zone de couture actuelle et les zones de couture restantes sont représentés par des symboles et des types et des épaisseurs de lignes différents. Pour la zone de couture actuelle, les paramètres correspondant au numéro de la zone de couture, à l'avance du transport supérieur (pied roulant) avec correction de l'embu, à l'avance du transport inférieur (roue d'entraînement), à la longueur de la zone de couture et à la tension du fil sont affichés. L'avance du transport supérieur (tapis transporteur), la correction de l'embu et la tension des fils peuvent être modifiées directement.

- Mettez la machine sous tension, choisissez le numéro de programme souhaité entre « 3 » et « 49 », voir le chapitre 9.07 Choix du numéro de programme.



Display 1

Display 2

Explication des témoins et des fonctions



Choix du programme

Ouvre le menu d'entrée du numéro de programme, voir chapitre 9.07 Choix du numéro de programme.



Zones de couture à droite/gauche

Indique le nombre de zones de couture du programme pour la couture de la manche droite/gauche.



Mode entrée

Quittez le mode Couture et appelez le mode Entrée.



Zone de couture actuelle

Indique la zone de couture actuelle.



Changement de couture automatique

Lorsque cette fonction est activée, change automatiquement entre la couture de la manche droite et la couture de la manche gauche.



Couture actuelle

Sert à choisir et à afficher la couture de la manche actuelle (droite/gauche).



Longueur le pied roulant / correction de l'embu

Sert à afficher et à modifier les valeurs actuelles d'avance du pied roulant et de correction de l'embu, voir **chapitre 10.03.01 Correction de l'embu**.



Longueur des points, roue d'entraînement

Indique la valeur actuelle d'avance de la roue d'entraînement.



Longueur de la zone de couture

Indique la longueur actuelle de la zone de couture.



Tension du fil

Modifie la tension du fil supérieur, voir **chapitre 9.06 Réglage de la tension du fil supérieur**.



Interruption du programme

Interrompt l'exécution du programme de couture, voir **chapitre 10.03.03 Interruption du programme**.



Bobinage du fil inférieur

Permet le bobinage sans mouvement de transport du pied roulant et de la roue d'entraînement, voir **chapitre 9.02 Bobinage du fil inférieur / réglage de la précontrainte du fil inférieur**.



Taille de base / taille

Indique la taille de base et ouvre un menu de sélection de la taille, voir **chapitre 10.03.02 Choix de la taille**.



Pied à roulette relevé

Relève le pied à roulette à l'arrêt de la machine à coudre lorsque la fonction est activée.



Pied à roulette abaissé après coupure du fil

Ne relève pas le pied à roulette après coupure du fil lorsque la fonction est activée.



Déplacer le début de la couture

Le début de la couture peut être déplacé dans les sens horaire ou anti-horaire (cf. écrans 1 et 2).

- La couture se fait par le biais de la pédale voir **chapters 7.02 Pédale**.



Si la commutation entre les zones de couture doit se faire à l'aide de la touche de genouillère, le paramètre « 201 » doit être réglé sur « ON ». Avec ce réglage, le changement de zone de couture ne peut se faire qu'au moyen de la touche de genouillère.

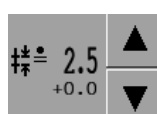
10.03.01 Correction de l'embu

L'embu programmé peut être corrigé directement en couture programmée, sans modifier le programme de couture. Une correction de l'embu ne peut être entrée que si un embu minimum est programmé dans la zone de couture. La correction de l'embu peut s'appliquer au programme de couture complet ou uniquement à la zone de couture actuelle :



- Si elle est entrée dans la première zone de couture avant la couture, la correction de l'embu s'applique à tout le programme de couture (uniquement zones de couture avec embu programmé) et est conservée.

(Longueur des points en petit, valeur de correction en gros)



- Si l'embu est corrigé après le début de la couture, la correction ne s'applique qu'à la **zone de couture actuelle**.

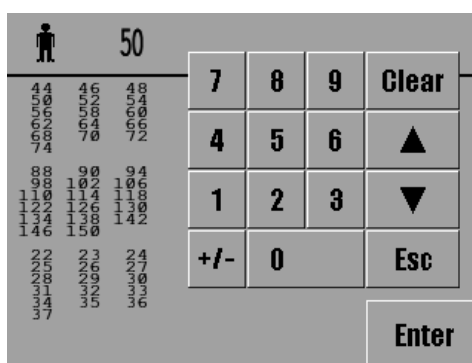
(Longueur des points en gros, valeur de correction en petit)

10.03.02 Choix de la taille

Une taille peut être sélectionnée en couture programmée à partir de la taille de base programmée. Les zones de couture, dotées d'une valeur de graduation lors de la programmation, sont converties dans la nouvelle taille.



- Appelez le menu de choix de la taille.



- Choisissez la taille souhaitée.

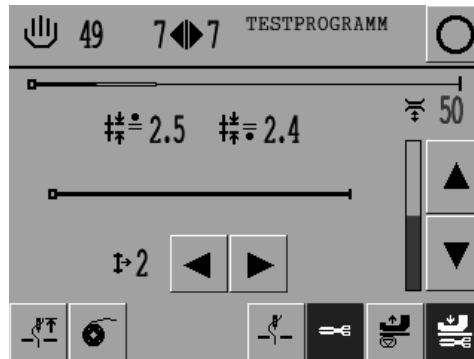


- Validez votre choix et quittez ce menu.

10.03.03 Interruption du programme

La fonction « interruption du programme » permet d'interrompre le processus de couture programmé (par exemple en cas de rupture du fil).

- Interrompez l'exécution du programme.



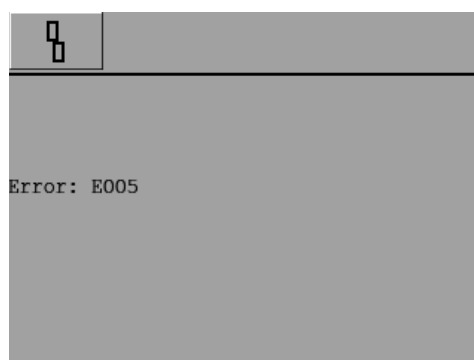
- Si nécessaire, avancez ou reculez zone par zone dans le programme de couture.
- Si nécessaire, modifiez les arrêts de couture et la tension du fil et exécutez les autres fonctions comme en couture manuelle, voir **chapitre 10.01 Couture manuelle**.



- Si nécessaire, appelez à nouveau la couture programmée.

10.04 Messages d'erreur

En cas d'anomalie, le texte « ERROR » et un code d'erreur s'affichent à l'écran. Les messages d'erreur sont déclenchés par des réglages incorrects, des éléments ou des programmes de couture erronés et des états de surcharge. Pour l'explication des codes d'erreur, voir le chapitre **11.05 Explication des messages d'erreur**.




- Supprimez l'erreur.

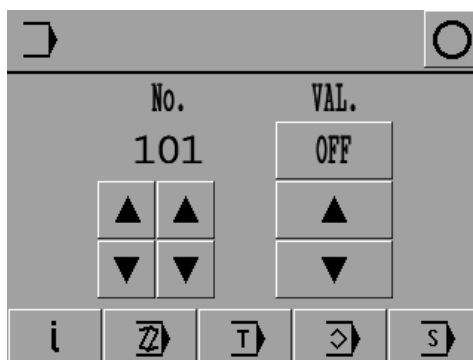


- Validez la suppression de l'erreur.

11 Entrée


En mode Entrée, les fonctions entrée des paramètres, informations, création/correction d'un programme de couture, apprentissage, gestion des programmes et services sont disponibles.


-  ● Mettez la machine sous tension.
- Appelez le mode Entrée.





Explication des fonctions


-  **Mode couture**
Quittez le mode Entrée et appelez le mode Couture.


-  **Choix des paramètres**
Choisissez la centaine et les unités du paramètre souhaité, voir chapitre 11.04.02 Exemple d'entrée de paramètre.


-  **Modification de la valeur du paramètre**
Modifiez la valeur du paramètre sélectionné, voir chapitre 11.04.02 Exemple d'entrée de paramètre.

-  **Informations sur le logiciel**
Appelle des informations sur logiciel actuel de la machine.

-  **Création/correction de programme**
Ouvre le menu d'entrée ou de modification des programmes de couture, voir chapitre 11.01.02 Entrée des programmes de couture par le biais de la fonction « Création/correction de programme ».

-  **Apprentissage**
Ouvre le menu d'entrée de programmes de couture pour copier un modèle, voir Chapitre 11.01.03 Entrée des programmes de couture par le biais de la fonction « Apprentissage ».

-  **Gestion des programmes**
Ouvre le menu de gestion des programmes de couture, voir chapitre 11.03 Gestion des programmes de couture.

-  **Services**
Ouvre le menu de services, voir chapitre Menu des services dans les instructions d'ajustage.

11.01 Entrée de programmes de couture

Les programmes de couture peuvent être créés par l'entrée de paramètres dans la fonction « Création/correction de programme de couture » ou par la copie d'un modèle de couture avec la fonction « Apprentissage ». Indépendamment de la fonction utilisée, le numéro de programme et les réglages de base du programme de couture à exécuter doivent d'abord être sélectionnés.

11.01.01 Réglages de base pour l'entrée du programme de couture

Les réglages de base sont identiques dans les fonctions « Création/correction de programme » et « Apprentissage » et se composent de la taille de base, de l'avance du transport inférieur (roue d'entraînement) et du type de couture.

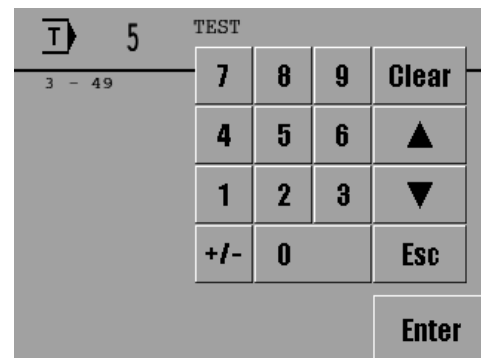
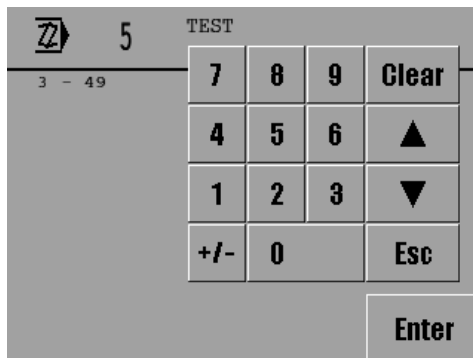
- Mettez la machine sous tension.
- Choisissez un numéro de programme entre 3 et 49, voir chapitre 9.07 Choix du numéro de programme.



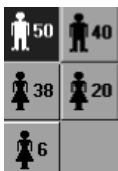
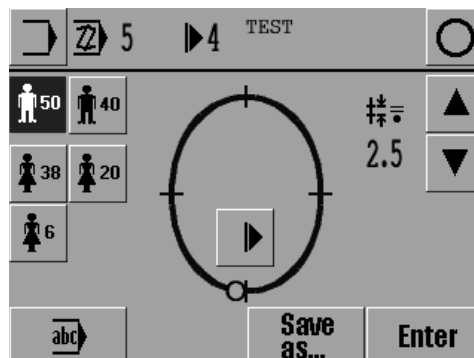
- Appelez le mode Entrée.



- Appelez la fonction « Création/correction de programme de couture » ou « Apprentissage ».



- Si nécessaire, modifiez le numéro de programme choisi et validez votre choix.



- Déterminez la taille de base.



- Définissez l'avance de la roue d'entraînement comme longueur de point de base.



- Définir la partie de gauche ou de droite (en appuyant à plusieurs reprises sur le symbole jusqu'à ce que le type correspondant s'affiche).

Exemple : couture pour manche droite et gauche, en commençant par la droite.



- Si nécessaire, entrez ou modifiez le commentaire.



- Un menu pour l'enregistrement du programme sous un nouveau numéro de programme s'ouvre lorsque le symbole est enfoncé.



- Terminez l'entrée des réglages de base et passez à l'entrée des zones de couture, voir **chapitre 11.01.02 Entrée des programmes de couture par le biais de la fonction « Création/correction de programme »** ou le **chapitre 11.01.03 Entrée des programmes de couture par le biais de la fonction « Apprentissage »**.



L'entrée peut également être terminée par l'appel du mode Couture. L'entrée du programme de couture est alors terminée et la machine passe en couture programmée.

11.01.02 Entrée des programmes de couture par le biais de la fonction

« Création/correction de programme »

Cette fonction permet d'entrer le programme de couture par le biais de l'entrée ou de la modification des valeurs correspondantes sur le pupitre de commande. Ce type d'entrée des programmes de couture est particulièrement adapté à la correction de programmes de couture déjà disponibles.

- Mettez la machine sous tension.
- Choisissez un numéro de programme entre **3** et **49**, voir **chapitre 9.07 Choix du numéro de programme**.



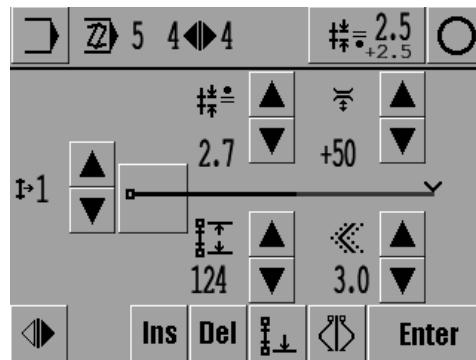
- Appelez le mode Entrée.



- Appelez la fonction « Création/correction de programme de couture ».

Enter

- Procédez aux réglages de base et quittez la fonction avec « Enter », voir **chapitre 11.01.01 Réglage de base pour l'entrée des programmes de couture**.



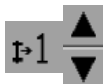
- Définir l'avance de l'entraînement par roue
Sert à afficher et à modifier les valeurs actuelles pour l'avance de l'entraînement par roue.



- Définir l'avance du pied à roulette
La différence par rapport à l'avance de l'entraînement par roue (longueur des points de base) détermine la largeur additionnelle.



- Entrez la valeur de base de tension du fil.
La valeur réelle de tension du fil se compose de cette valeur de base et, le cas échéant, de la modification manuelle en couture programmée.



- Les fonctions permettent de faire défiler le programme de couture en cours.
La page de couture actuelle s'affiche à côté de toutes les autres valeurs actuelles.



- Entrez l'arrêt initial (fonctions au début de la couture), voir **chapitre 9.10 Entrée de l'arrêt initial et final**.



- Entrez la longueur de la zone de couture.
La longueur de la zone de couture est indiquée en « mm ». Une fois cette longueur atteinte, la machine passe à la zone suivante en couture programmée.



- Entrez la valeur de graduation.
La valeur de graduation sert à l'adaptation des différentes tailles à la taille de base programmée.



- Sélectionner la couture de droite ou de gauche.
Le choix de la couture pour manche droite et gauche n'est possible que si des parties droite et gauche ont été sélectionnées dans les réglages par défaut ; cf. chapitre 11.01.01, "Réglages par défaut pour la saisie de programmes de couture".



- Si nécessaire, insérez une zone de couture.
La zone de couture actuelle est copiée et toutes les zones de couture suivantes passent après.



- Si nécessaire, effacez la zone de couture actuelle.



- Déterminez la fin de la couture ou du programme.
Lors de l'entrée d'une couture (uniquement couture de la manche droite ou gauche), la fin du programme est réglée dans la zone de couture souhaitée. Comme pour la fin du programme, la fin de la couture est réglée lors de l'entrée de la couture des manches droite et gauche. La fin de la couture est alors réglée dans la première couture de manche et la fin du programme est réglée dans la deuxième couture de manche.



- Le cas échéant, terminer la saisie de la couture actuelle et sauvegarder les paramètres en ordre inversé pour l'autre couture (par symétrie).



- Terminez l'entrée de la première zone de couture et passez à la zone de couture suivante.



- Terminez l'entrée et passez à l'entrée des réglages de base.



- Terminez l'entrée et passez à la couture programmée.

11/01/2003 Entrée des programmes de couture par le biais de la fonction « Apprentissage »

Le programme de couture par copie d'un modèle de couture est créé par le biais de cette fonction. Une nouvelle création est toujours effectuée. Cela signifie que lors de la sélection d'un programme déjà disponible, ce programme est écrasé.

- Mettez la machine sous tension.
- Choisissez un numéro de programme entre 3 et- 49, voir **chapitre 9.07 Choix du numéro de programme.**



- Appelez le mode Entrée.

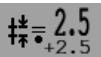
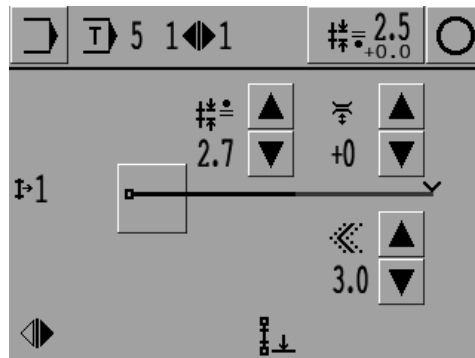


- Appelez la fonction « Apprentissage ».

Enter

- Procédez aux réglages de base et terminez avec la fonction « Enter », voir **chapitre 11.01.01 Réglage de base pour l'entrée du programme de couture.**

- Avant de commencer la couture, les affichages et les fonctions suivants apparaissent à l'écran:



- Définir l'avance de l'entraînement par roue
Sert à afficher et à modifier les valeurs actuelles pour l'avance de l'entraînement par roue.



- Définir l'avance pour le transport supérieur (pied à roulette)
La différence par rapport à l'avance de l'entraînement par roue (longueur des points de base) détermine la largeur additionnelle.



- Entrez la valeur de base de tension du fil.
La valeur réelle de tension du fil se compose de cette valeur de base et, le cas échéant, de la modification manuelle en couture programmée.



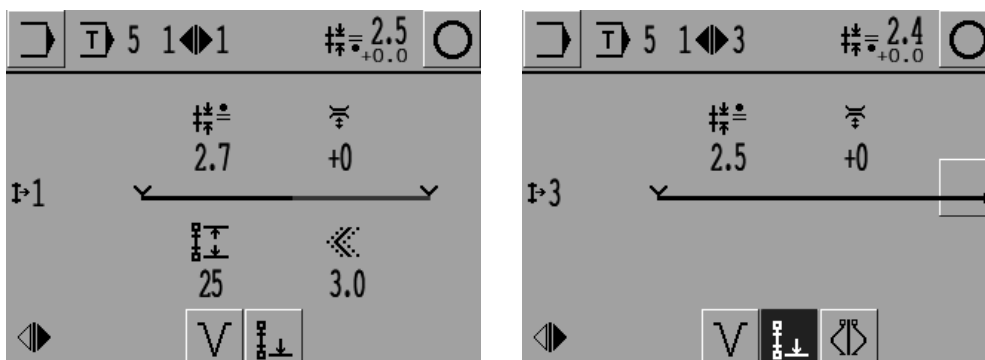
- Entrez l'arrêt initial (fonctions au début de la couture), voir **chapitre 9.10 Entrée de l'arrêt initial et final.**



- Entrez la valeur de graduation.
La valeur de graduation sert à l'adaptation des différentes tailles à la taille de base programmée.

- A l'aide de la pédale, cousez la première zone.
- La longueur de la zone de couture est calculée à partir de la longueur des points et du nombre de points. Elle est affichée en millimètres à l'écran.

Après le début de la couture, les affichages et les fonctions suivants apparaissent à l'écran :



- Passez à la zone de couture suivante.
Le changement de zone de couture peut se faire.
En actionnant la fonction correspondante (« allumage instantané ») ou
En appuyant sur la touche de genouillère (lors du réglage correspondant du paramètre « 201 »).



- Définissez la fin de la couture ou du programme.
Lors de l'entrée d'une couture (uniquement à gauche ou à droite), la fin du programme est réglée dans la zone de couture souhaitée.
Comme pour la fin du programme, la fin de la couture est réglée lors de l'entrée à gauche et à droite. La fin de la couture est alors réglée dans la première couture et la fin du programme dans la deuxième couture.



- Le cas échéant, terminer la saisie de la couture actuelle et sauvegarder les paramètres en ordre inversé pour l'autre couture (par symétrie).



- Terminez l'entrée et passez à l'entrée des réglages de base.



- Terminez l'entrée et passez en couture programmée.

11.02 Exemple de création de programme de couture

11.02.01 Exemple d'entrée des programmes de couture par le biais de la fonction « Création/création de programme »

Le programme de couture à créer doit

- se composer d'une couture de manche droite et gauche (commençant par la droite),
- contenir 2 zones de couture,
- être fondé sur la taille de base 50 (taille d'homme allemande),
- présenter une longueur de point de base de 2,5 mm et
- être enregistré sous le programme numéro « 10 » avec le commentaire « couture 1 ».

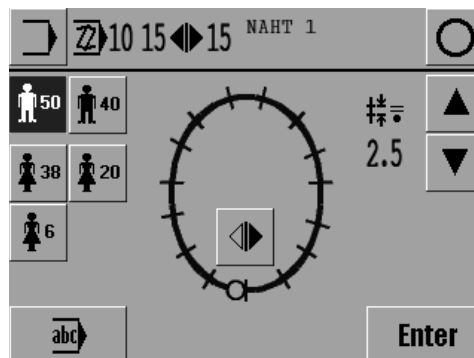
- Mettez la machine sous tension.
- Choisissez le numéro de programme « 10 », voir **chapitre 9.07 Choix du numéro de programme**.



- Appelez le mode Entrée.



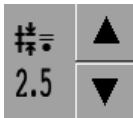
- Appelez la fonction « Création/correction de programme de couture ».



- Définissez la taille de base « 50 ».



- Appuyer jusqu'à ce que le symbole correspondant s'affiche pour définir une zone (couture de gauche et de droite, en commençant par la droite).



- Définissez l'avance « 2,5 » pour la roue d'entraînement comme longueur du point de base.



- Appelez le menu d'entrée du commentaire.

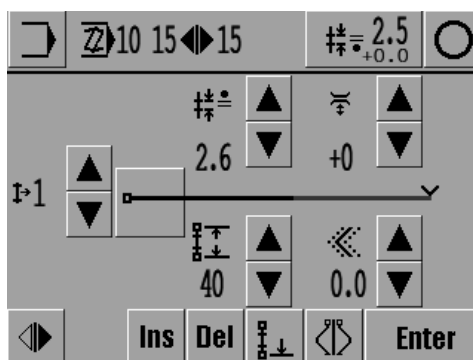
- Entrez le commentaire à l'aide des touches et du clavier numérique.



- Terminez l'entrée du commentaire.



- Passez à l'entrée de la première zone de couture.



Dans la première zone de couture,

- la longueur de couture doit être de **50** mm et
- le pied roulant doit travailler avec une avance (longueur de point) de **2,6** mm.



- Choisissez la valeur **2,6** pour l'avance (longueur de point) du pied roulant.



- Entrez la valeur « **40** » pour la longueur de la zone de couture.

Enter

- Passez à l'entrée de la deuxième zone de couture.

Dans la deuxième zone de couture,

- la longueur de couture doit être de **30** mm et
- le pied roulant doit travailler avec une avance (longueur de point) de **2,6** mm.



- Choisissez la valeur **2,6** pour l'avance (longueur de point) du pied roulant.



- Entrez la valeur « **30** » pour la longueur de la zone de couture.



- Activez la fonction « Fin de couture ».



- Le cas échéant, terminer la saisie de la couture actuelle et sauvegarder les paramètres en ordre inversé pour l'autre couture (par symétrie).

Enter

- Passez à l'entrée de la deuxième couture (couture de gauche).

- Entrez les zones de la couture de gauche comme pour les zones de couture ci-dessus.



- Activez la fonction « Fin du programme ».



- Terminez l'entrée du programme de couture et passez en couture programmée.

11.02.02 Exemple d'entrée de programme de couture par le biais de la fonction « Apprentissage »

Le programme de couture à créer doit

- se composer d'une couture de manche droite et gauche (commençant par la droite),
- comporter 2 zones de couture,
- être fondé sur la taille de base 50 (taille d'homme allemande),
- avoir une longueur de point de base de 2,4 mm et
- être enregistré sous le programme numéro « 5 » avec le commentaire « LERNEN ».

● Mettez la machine sous tension.

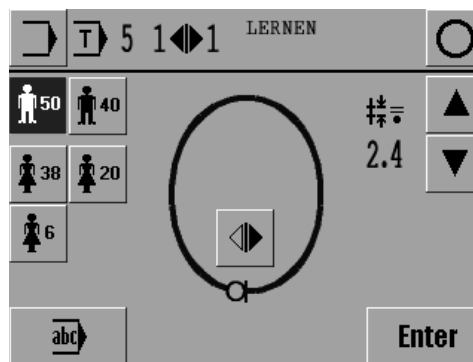
● Choisissez le programme numéro « 5 », voir **chapitre 9.07 Choix du numéro de programme.**



● Appelez le mode Entrée.



● Funktion "Teach In" aufrufen.



● Définissez la taille de base « 50 ».



● Appuyer à plusieurs reprises sur le symbole correspondant jusqu'à ce que le type de couture correspondant s'affiche pour définir le type de couture (couture de la manche de droite et de gauche, en commençant par la droite).



● Définissez l'avance « 2,4 » comme longueur du point de base de la roue d'entraînement.



● Appelez le menu d'entrée du commentaire.

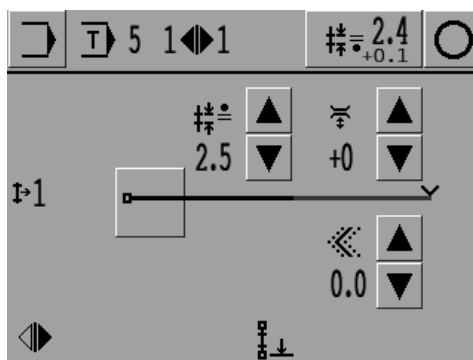
● Entrez le commentaire à l'aide des touches et du clavier numérique.



● Terminez l'entrée du commentaire.



● Passez à l'entrée de la première zone de couture.



Dans la première zone de couture,

- la valeur de graduation doit être de « 3,5 »,
- le pied roulant doit travailler avec une avance (longueur de point) de 2,5 mm et
- la tension du fil doit être de « +0 ».



- Choisissez la valeur « 2,5 » pour l'avance (longueur de point) du pied roulant..

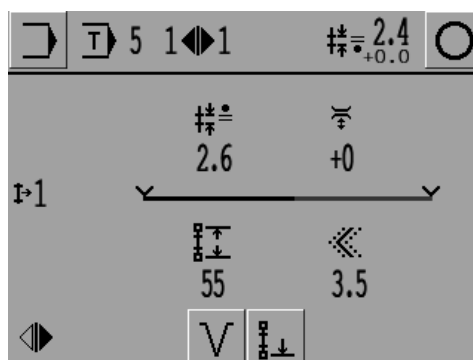


- Choisissez la valeur de graduation « 3,5 ».

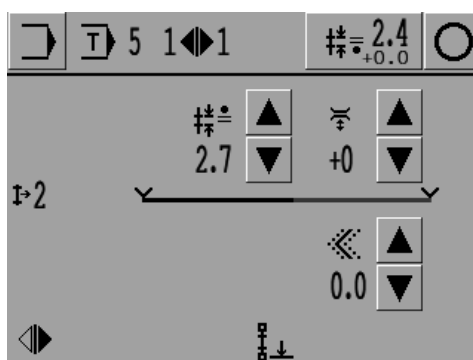


- Réglez la tension du fil « +0 ».

- Cousez la première zone de couture à l'aide de la pédale.



- Passez à l'entrée de la deuxième page de couture.



Dans la deuxième plage de couture,

- la valeur de graduation doit être « 0 »,
- le pied roulant doit travailler avec une avance (longueur de point) de 2,7 mm et
- la tension du fil doit être de « +0 ».



- Sélectionnez la valeur « 2,7 » pour l'avance (longueur de point) du pied roulant.

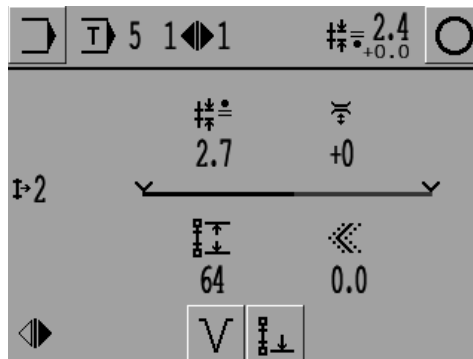


- Choisissez la valeur de graduation « 0,0 ».

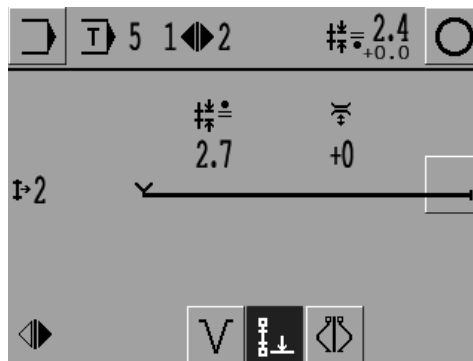


- Réglez la tension du fil « +0 ».

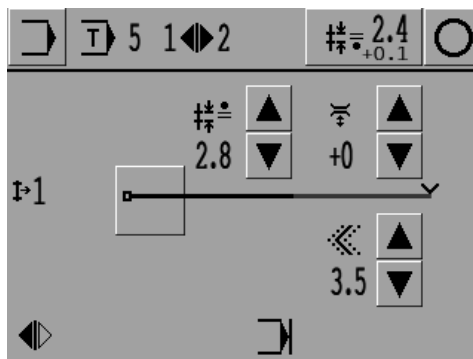
- Cousez la deuxième plage de couture à l'aide de la pédale.



- Activez la fonction « Fin de couture ».



- A l'aide de la pédale, exécutez la fonction coupe des fils, voir **chapitre 7.02 Pédale**.
La machine passe à l'entrée de la deuxième couture de la manche :



Dans la première zone de couture,

- la valeur de graduation doit être de « 3,5 »
- le pied roulant doit travailler avec une avance (longueur de point) de 2,8 mm et
- la tension du fil doit être de « +0 ».



- Choisissez la valeur « 2,8 » pour l'avance (longueur de point) du pied roulant.

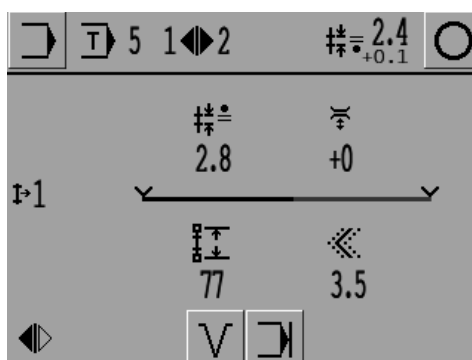


- Choisissez la valeur de graduation « 3,5 ».

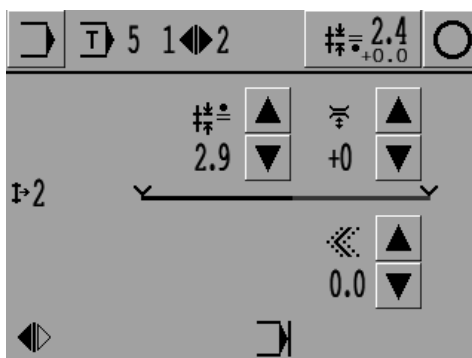


- Réglez la tension du fil « +0 ».

- Cousez la première zone de couture à l'aide de la pédale.



- Passez à l'entrée de la deuxième zone de couture.



Dans la deuxième zone de couture,

- la valeur de graduation doit être de « 0 ».
- le pied roulant doit travailler avec une avance (longueur de point) de 2,9 mm et
- la tension du fil doit être de « +0 ».



- Choisissez la valeur « 2,9 » pour l'avance (longueur de point) du pied roulant.

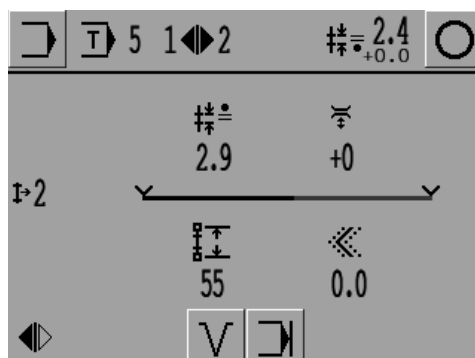


- Choisissez la valeur de graduation « 0,0 ».

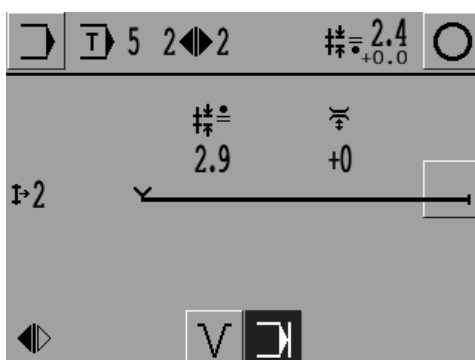


- Réglez la tension du fil « +0 ».

- Cousez la deuxième zone de couture à l'aide de la pédale.

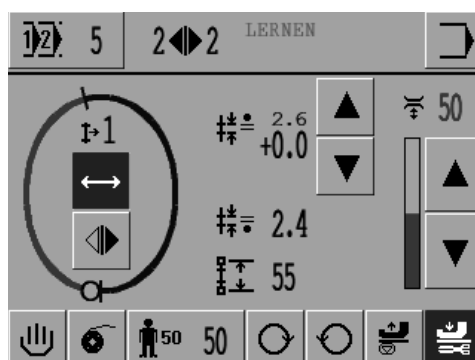


- Activez la fonction « Fin du programme ».



- A l'aide de la pédale, exécutez la fonction coupe des fils, voir [chapitre 7.02 Pédale](#).

- Terminez l'entrée du programme de couture et passez en couture programmée.



11.03 Gestion des programmes de couture

Le gestionnaire de programmes affiche le contenu de la mémoire de la machine dans la moitié gauche de l'écran et le contenu de la carte SD dans la moitié droite de l'écran. Il sert à supprimer ou copier des programmes. Les programmes sélectionnés sont marqués en rouge. Si la fonction MDAT est activée, les données de la machine peuvent être sauvegardées sur une carte SD ou chargées depuis une carte SD. La fonction "Format" permet le formatage de la carte SD. Les différentes opérations sont insérées dans une fenêtre de dialogue en langue anglaise. Il faut attendre environ 20 secondes pour que la carte SD soit reconnue après son insertion.

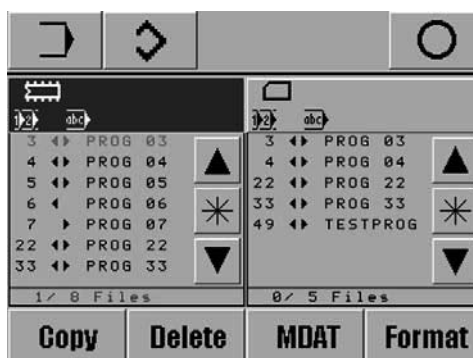
- Mettez la machine sous tension.



- Appelez le mode Entrée.



- Appelez la gestion des programmes.
La carte SD et la mémoire de la machine sont relues.



Explication des fonctions



- Mode entrée**
Appelle l'écran de base du mode Entrée.



- Mode couture**
Quittez le mode Entrée et appelez le mode Couture.



- Choix du programme**
Après l'appel de la gestion des programmes, au moins un programme de couture est toujours sélectionné.
Sélectionnez le programme de couture souhaité à l'aide des fonctions flèche.
Utilisez la fonction * et les fonctions flèche pour sélectionner un bloc de programmes de couture. Appuyez de nouveau sur la fonction * pour désactiver la fonction bloc.



- Copie**
Grâce à la touche Copy, le programme sélectionné est copié sur ou à partir de la carte SD.



- Effacement**
Grâce à la touche Delete, les programmes sélectionnés sont supprimés.

Fenêtre de dialogue

La communication pour la commande en cours s'effectue dans la fenêtre de dialogue. Pour répondre aux questions, des touches supplémentaires seront affichées si cela s'avère nécessaire.

Enter

Touche Enter
Accord pour lancer un programme.

All

Touche All
Accord pour lancer un ou tous les programmes sélectionnés.

Esc

Touche Esc
Refus de lancer un ou tous les programmes sélectionnés.

Next

Touche Next
Refus de lancer un programme.

MDAT

Sélectionner des données de la machine
Après avoir appuyé sur MDAT, il est possible de copier les données de la machine ou de les supprimer de la carte SD.

Format

Formatage de la carte SD

Après avoir appuyé sur FORMAT, la carte SD est formatée. Avant le formatage de la carte SD s'affiche une requête de sécurité.

La carte est complètement formatée, lorsqu'elle n'est pas lisible. Si elle est lisible et qu'il existe un

répertoire \P3834 pour le modèle 3834, tous les programmes et les données de la machine seront supprimés dans ce répertoire.

S'il n'y a pas de répertoire \P3834 pour le modèle 3834, il y aura seulement création du répertoire.

Ceci permet de garantir que des programmes d'autres machines et d'autres fichiers ne se perdent pas.

11.04 Réglage des paramètres

11.04.01 Vue d'ensemble des fonctions des paramètres

Après la mise sous tension de la machine, appuyez sur la fonction correspondante pour appeler le mode Entrée dans lequel les différents paramètres peuvent être appelés directement. Les groupes de paramètres individuels ou dans leur ensemble peuvent être protégés contre tout accès non autorisé par un code.

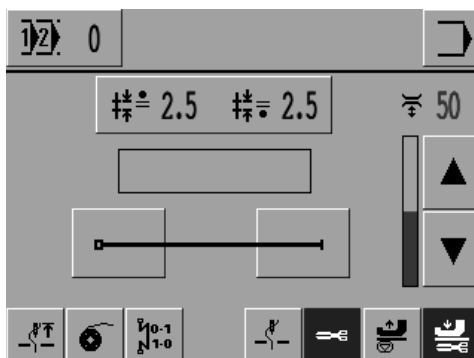



Sélection des paramètres

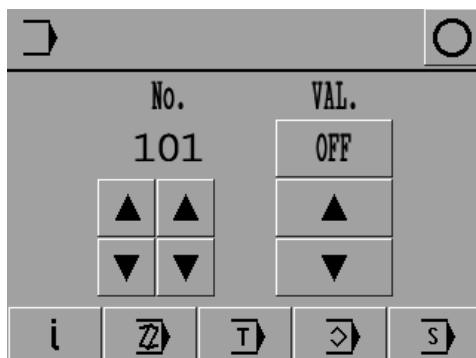
—	100	Niveau de l'opérateur
—	200	Niveau du mécanicien
—	300	Positions du moteur de couture
—	400	Temps
—	500	Compteur et vitesses de rotation
—	700	Moteur de couture
—	800	Droits d'accès


11.04.02 Exemple d'entrée des paramètres

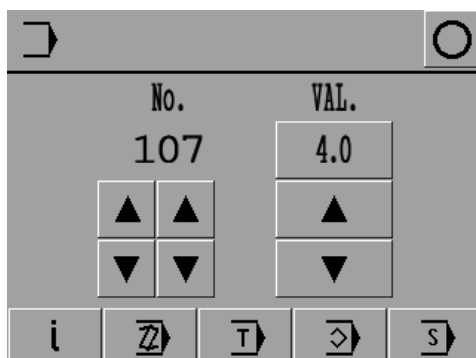
- Mettez la machine sous tension.




-  ● Appelez le mode Entrée.



-  ● P.ex. consulter le paramètre "107" (avance maximale du pied à roulette via la pédale de largeur additionnelle)



-  ● P.ex. régler la valeur 4.0.

-  ● Terminez l'entrée.

11.04.03 Liste des paramètres



L'opérateur peut accéder librement aux paramètres « 100 ». Les paramètres « 200 » à « 800 » ne peuvent être modifiés qu'après l'entrée du numéro de code. Seul le personnel qualifié habilité y est autorisé.

Groupe	Paramètre	Signification	Valeur de réglage	Plage de réglage
1	101	Arrêt initial en fonction de la pédale	ON - OFF	OFF
	102	Rotation arrière	ON - OFF	OFF
	103	Point cible	ON - OFF	OFF
	104	Contrôle du fil inférieur 0 = ARRÊT, 1 = Compteur rétrograd, 2 = Dispositif de contrôle du fi	0 - 2	0
	105	Compteur rétrograde du fil inférieur	0 - 99999	12000
	106	Compteur résiduel du fil inférieur	0 - 999	100
	107	Avance maximale via la pédale de la largeur additionnelle [mm]	0,8 - 6,5	4,0
	108	Affichage de la version du logiciel du processeur principal	-	-
	110	Affichage de la version du logiciel du pupitre de commande	-	-
	111	Version du logiciel de l'entraînement de couture	-	-
	112	Bip des touches du pupitre de commande	ON - OFF	ON
	113	Avertisseur sonore en cas de changement de zone	ON - OFF	ON
	2	201	Touche de genouillère pour changement de zone de couture (dans les programmes de couture 3 à 49)	ON - OFF
202		Vitesse de descente du tapis transporteur OFF = lent, ON = rapide	ON - OFF	ON
203		Entraînement du puller	ON - OFF	OFF
3	301	Position passe-fil OT	0 - 127	2
	302	Position aiguille en bas	0 - 127	52
	303	Position « aimant de coupe marche »	0 - 127	52
	304	Position aimant de coupe « impulsion »	0 - 127	103
	305	Position aimant de coupe « ARRÊT »	0 - 127	123

Groupe	Paramètre	Signification	Valeur de réglage	Plage de réglage
3	306	Position rotation arrière	0 - 127	103
	307	Position du point cible	0 - 127	7
	308	Position débrayeur de tension du fil	0 - 127	101
4	401	Temps de retard levage du pied roulant [s]	0,01 - 1,5	0,02
	402	Retard au démarrage après la descente du pied roulant [s]	0,01 - 1,5	0,15
	403	Réglage du levage du tapis transporteur [s]	0,01 - 0,2	0,03
	404	Impulsion aimant du coupe-fil [%]	10 - 50	35
	405	Temps de nettoyage du dispositif de contrôle du fi [s]	0,01 - 1,5	0,25
5	501	Vitesse de rotation maximale	100 - 3500	3500
	502	Vitesse de rotation de l'arrêt initial	100 - 1500	700
	503	Vitesse de rotation de l'arrêt final	100 - 1500	700
	504	Vitesse de rotation du démarrage programmable	100 - 3500	1500
	505	Points de démarrage lent	0 - 15	0
7	701	Part P régulateur de vitesse de rotation	0 - 50	30
	702	Part I régulateur de vitesse de rotation	0 - 100	50
	703	Part P régulateur de position	0 - 50	20
	704	Part D régulateur de position	0 - 100	30
	705	Temps pour régulateur de position	0 - 100	25
	706	Part P régulateur de position pour frein résidue	0 - 50	25
	707	Part D régulateur de position pour frein résiduel	0 - 50	15
	708	Couple maximum pour frein résiduel	0 - 100	0
	709	Vitesse de rotation minimale de la machine	3 - 64	6
	710	Vitesse de rotation maximale de la machine	1 - 35	35
	711	Vitesse de rotation maximale du moteur	1 - 35	35
	712	Vitesse de positionnement	3 - 25	18
	713	Rampe d'accélération	1 - 50	35
	714	Rampe de freinage	1 - 50	30
	715	Position de référence	0 - 127	20
	716	Temps homme mort	0 - 255	40

Groupe	Paramètre	Signification	Valeur de réglage	Plage de réglage
7	717	Courant d'amorçage moteur	3 - 10	8
	718	Filtre anti-vibration	1 - 10	6
	719	Affectation du sens de rotation	0 - 1	0
	720	Correction de la position de référence	0 -127	64
8	801	Droit d'accès groupe de fonctions 100	0 -1	0
	802	Droit d'accès groupe de fonctions 200	0 -1	1
	803	Droit d'accès groupe de fonctionse 300	0 -1	1
	804	Droit d'accès groupe de fonctions 400	0 -1	1
	805	Droit d'accès groupe de fonctions 500	0 -1	1
	806	Droit d'accès services	0 -1	1
	807	Droit d'accès groupe de fonctions 700	0 -1	1
	808	Droit d'accès groupe de fonctions 800	0 -1	1
	809	Droit d'accès création de programme	0 -1	1
	810	Entrer code d'accès	0 -9999	1500

11.05 Explication des messages d'erreur

Erreur	Description
E 1	Erreur système
E 2	Moteur de couture E002/BB/xxx BB = 20 : Homme mort 02 : Positionnement en marche avant 03 : Positionnement en marche arrière 05 : Positionnement par la voie la plus courte 09 : Ecriture des paramètres 10 : Vitesse de rotation 0A : Réinitialisation du compteur de points 0B : Arrêt après xxx points 30 : Timeout en cas de verrouillage du régime 31 : Timeout en cas de positionnement incertain 32 : Timeout en cas de commande d'homme mort 33 : Timeout en cas d'erreur 34 : Timeout en cas d'arrêt d'urgence 35 : Timeout en cas d'écriture des paramètres 36 : Timeout en cas de réinitialisation du compteur de points 37 : Timeout en cas d'ordre d'arrêt après x points 38 : Timeout en cas d'initialisation xxx = Octet d'erreur de la commande du moteur de la machine à coudre (cf. erreurs du moteur)
E 3	Zone
E 4	Fin de zonee
E 5	Pédale actionnée lors de la mise sous tension
E 6	Erreur de communication avec le processeur du moteur pas à pas
E 7	Fin de rampe
E 8	Fin de course introuvable de l'entraînement de l'aiguille
E 9	Position centrale introuvable de l'entraînement de l'aiguille
E 10	Erreur du processeur du moteur pas à pas
E 11	Fréquence pas à pas excessive du moteur pas à pas
E 12	Erreur lors de la déviation de la couture
E 13	Erreur du système de couture Doku
E 14	Numéro de programme incorrect (supérieur à 99)
E 15	Numéro de zone incorrect
E 16	Mémoire pleine
E 17	Longueur de point incorrecte
E 18	Frei
E 19	Interface avec la commande externe
E 20	Frei
E 21	Surcharge du transformateur (24V)
E 22	Tension de réseau
E 23	Transformateur 24V trop haut/bas
E 24	Erreur sur l'interface CAN

11.06 Erreur du moteur

Erreurs	Signification
33	Valeur de paramètre non valide
35	Erreur de communication
36	Init. pas terminée
37	Débordement de commande
64	"Arrêt du réseau" pendant l'initialisation
65	Surintensité directement après "connexion au réseau"
66	Court-circuit
68	Surintensité en fonctionnement
70	Moteur bloqué
71	Aucun connecteur incrémentiel
74	Transmetteur incrémentiel manquant lors de la traduction / réduction
173	Moteur bloqué dans le 1er point
175	Erreur de démarrage interne
222	Surveillance homme mort

12 Entretien et maintenance

12.01 Intervalle d'entretien

Nettoyage	quotidiennement, plusieurs fois en cas d'exploitation prolongée
Nettoyage de la zone du préhenseur ...	quotidiennement, plusieurs fois en cas d'exploitation prolongée
Contrôle du niveau d'huile.....	Chaque jour, avant la mise en service
Graissage de la roue conique.....	Une fois par an
Nettoyage du filtre à air de la soufflerie	En cas de besoin



Cet intervalle s'applique aux entreprises travaillant à la journée. En cas de durée supérieure de fonctionnement de la machine, il est conseillé de réduire cet intervalle.

12.02 Nettoyage de la machine

Le cycle de nettoyage requis pour la machine dépend des facteurs suivant :

- Exploitation normale ou intensive
- Dépôt de poussière dû au tissu

Par conséquent, des instructions de nettoyage optimale ne peuvent être fixées que pour chaque cas.



Lors de tous les travaux de nettoyage, déconnecter la machine du réseau en la mettant à l'arrêt au niveau de l'interrupteur principal ou en la débranchant !
Risque de blessure lié au démarrage inopiné de la machine !

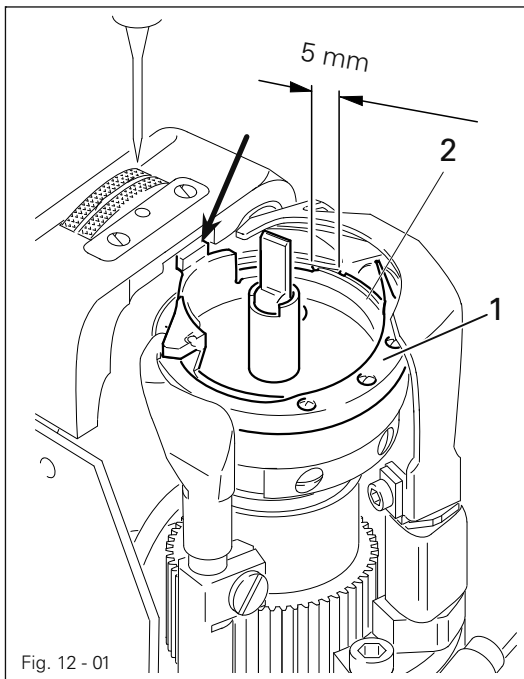
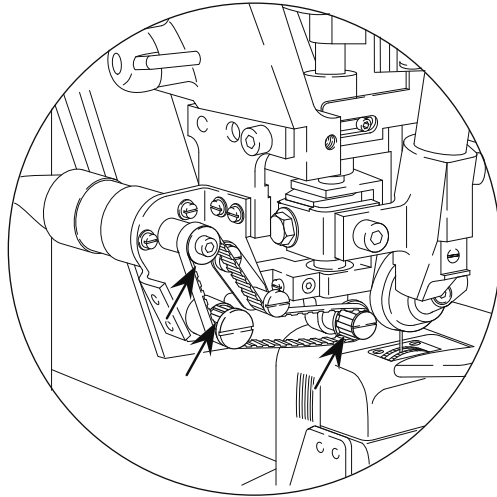


Fig. 12 - 01

- Amener la barre à aiguille en position supérieure.
 - Ouvrir le cache du pilier et sortir la partie supérieure de la boîte à canette avec la bobine.
 - Dévisser l'archet de crochet 1.
 - Tourner le volant jusqu'à ce que la pointe de la capsule inférieure 2 soit engagée d'environ 5 mm dans la rainure de la coursière du crochet.
 - Sortir la capsule inférieure 2.
 - Nettoyer la coursière du crochet avec du pétrole.
 - En remettant la capsule inférieure 2 en place, veiller à ce que la corne de la capsule inférieure 2 engrène dans la rainure de la plaque à aiguille.
 - Revisser ensuite l'archet de crochet 1.
- Mettre en place la boîte à canette et la canette et refermer le cache du pilier.
 - Quotidien, plus souvent en cas d'utilisation permanente ; nettoyer la roue crantée du tapis d'entraînement (voir flèche)

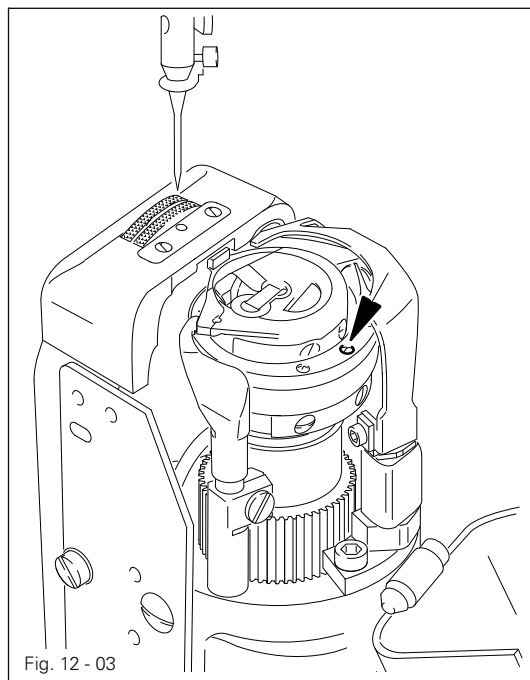


Ne pas utiliser la machine lorsque le couvercle de la colonne est ouvert !
Risque de blessures causées par le préhenseur en rotation !



- Chaque jour, plus souvent en cas de fonctionnement continu, dévisser le capot du puller et nettoyer les roues dentées du puller (voir flèches).

12.03 Lubrification du crochet

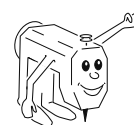


Mettre la machine hors tension !
Risque de blessure par le démarrage non intentionnel de la machine !

- Avant la mise en service ou un arrêt prolongé, verser quelques gouttes d'huile supplémentaires dans la coursière du crochet (voir flèche).

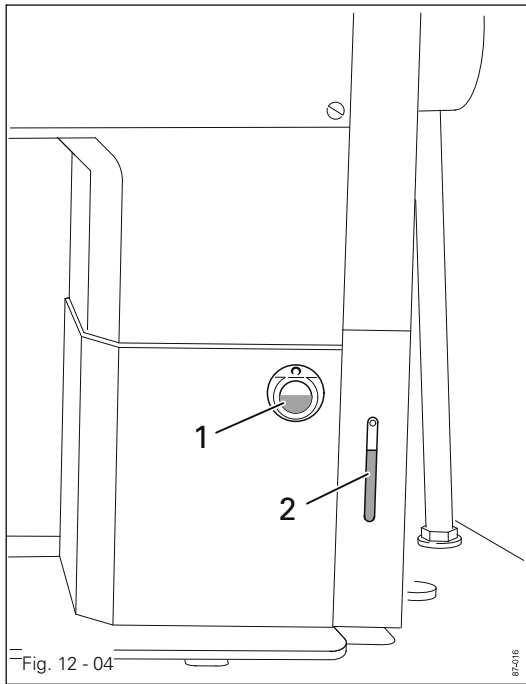


Utiliser uniquement de l'huile d'une viscosité moyenne de $22,0 \text{ mm}^2/\text{s}$ à 40 °C et d'une densité de $0,865 \text{ g/cm}^3$ à 15 °C .



Nous recommandons d'utiliser l'huile PFAFF pour machines à coudre avec le numéro de commande **280-1-120 144**.

12.04 Contrôle des niveaux d'huile



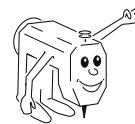
Contrôlez le niveau d'huile avant chaque mise en service.

L'huile doit toujours être visible dans les réservoirs de réserve 1 et 2.

- Si nécessaire, ajoutez de l'huile par le trou correspondant des réservoirs de réserve.

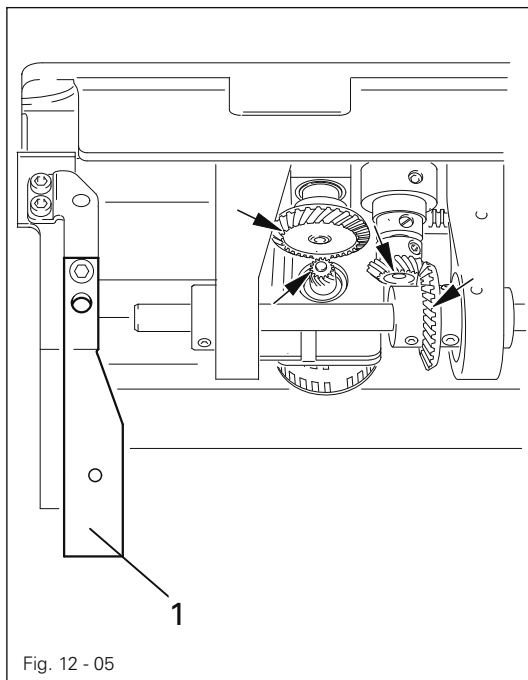


Utiliser uniquement une huile d'une viscosité moyenne de $22,0 \text{ mm}^2/\text{s}$ à 40°C et d'une densité de $0,865 \text{ g}/\text{cm}^3$ à 15°C .



Nous recommandons une huile pour machine à coudre PFAFF, n° de cde: 280-1-120 144.

12.05 Lubrification des pignons coniques

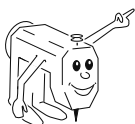


Mettre la machine hors tension !
Risque de blessure par le démarrage non intentionnel de la machine !!

- Tous les pignons coniques sont à graisser une fois par an par de la graisse neuve.
- Coucher la tête de machine vers l'arrière sur l'appui prévu à cet effet.
- Pour redresser la tête de machine, presser la sécurité de basculement 1 vers l'arrière et redresser la tête de machine des deux mains.



Redresser la tête de machine des deux mains !
Danger de pincement entre la tête de machine et le plateau !



Nous recommandons d'utiliser la graisse saponifiée à base de soude PFAFF d'une température de goutte d'env. 150°C . N° de commande 280-1-120 243.

12.06 Nettoyage du filtre à air de la soufflerie

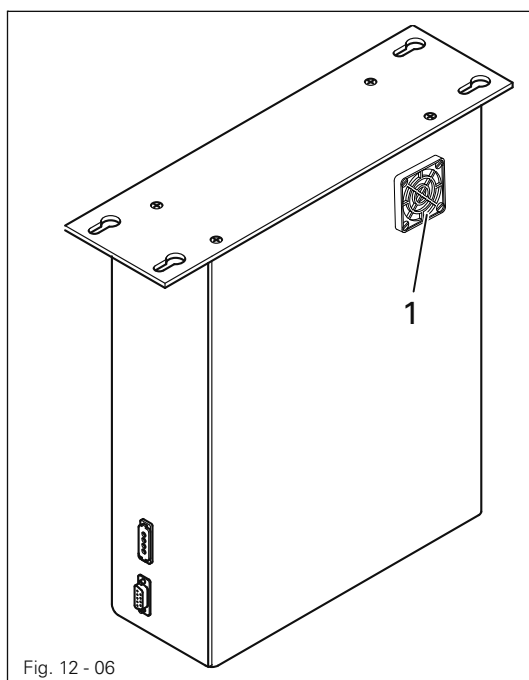


Fig. 12 - 06

- Retirer le couvercle 1.
- Retirer l'élément filtrant et le souffler à l'air comprimé.
- Mettre l'élément filtrant nettoyé en place, ainsi que le couvercle 1.

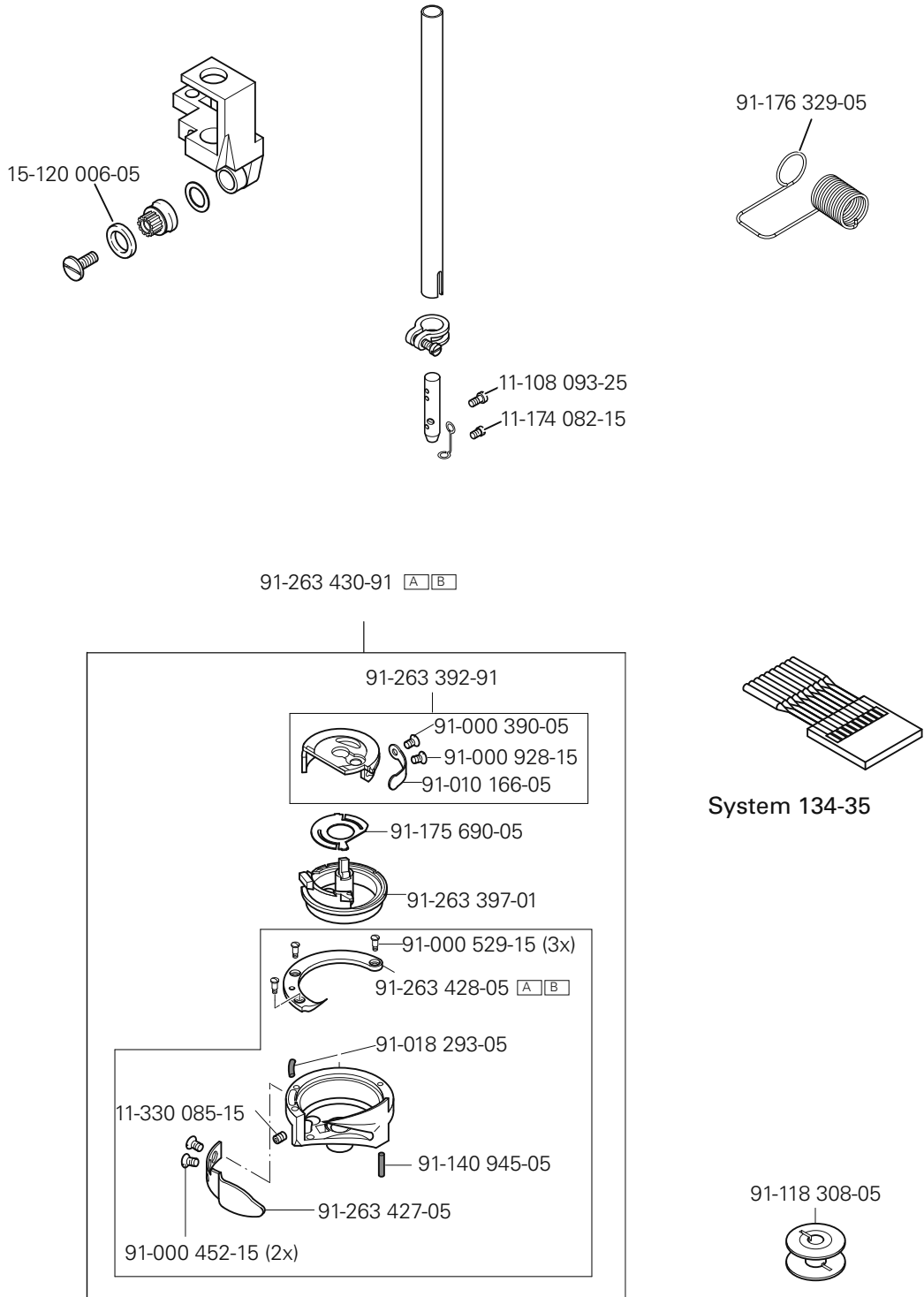
13

Pièces d'usure

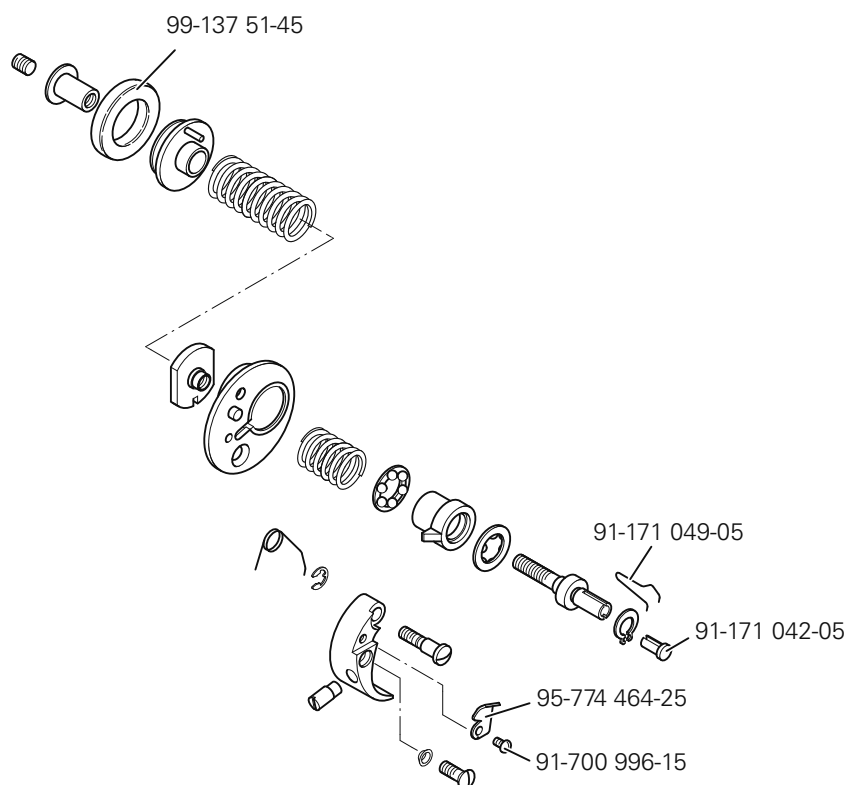
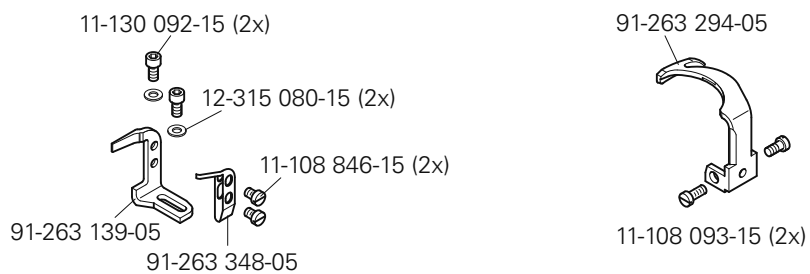


Sur cette page figurent les principales pièces d'usure. Une liste détaillée des pièces pour la machine au complet est jointe dans les accessoires.

En cas de perte, la liste de pièces peut être téléchargée sous l'adresse Internet www.pfaff-industrial.com/pfaff/de/service/downloads Alternativement au téléchargement, cette liste de pièces peut être commandée aussi sous le numéro 296-12-18 935 sous forme de livre.



-900/81





Europäische Union
Wachstum durch Innovation – EFRE



PFAFF Industriesysteme und Maschinen AG

Hans-Geiger-Str. 12 - IG Nord
D-67661 Kaiserslautern

Telefon: +49-6301 3205 - 0
Telefax: +49-6301 3205 - 1386
E-mail: info@pfaff-industrial.com