

**Partie 2: Montage Cl. 271-274**

<b>1. Informations générales</b> . . . . .	2
1.1 Instructions de sécurité . . . . .	2
1.2 Fonctionnement de la machine sans ouvrage . . . . .	2
1.3 Tables . . . . .	2
<b>2. Montage du bâti</b> . . . . .	2
<b>3. Compléter et visser la table</b> . . . . .	5
<b>4. Fixer l'entraînement de couture à la table</b> . . . . .	6
4.1 Généralités . . . . .	6
4.2 Type de moteur selon sous-classe et accessoires . . . . .	7
4.3 Fixation de l'entraînement . . . . .	8
4.4 Nombres de points pour entraînements triphasés en dépendance du diamètre moyen de la poulie . . . . .	8
4.5 Régler le disjoncteur protecteur du moteur . . . . .	9
<b>5. Mettre la tête de machine, la courroie trapézoïdale, installer le protecteur de courroie, le volant à main et la pédale</b> . . . . .	9
<b>6. Mettre les fiches de raccordement de la commande de moteur et le transmetteur de positions</b> . . . . .	11
<b>7. Raccordement de l'unité de conditionnement d'air comprimé</b> . . . . .	12
<b>8. Mettre la machine en état de service et faire un essai de couture</b> . . . . .	13
<b>9. Instructions pour la mise en service d'un entraînement de couture à commande digitale</b> . . . . .	14
9.1 Branchement électrique et sens de rotation d'un entraînement de couture à courant continu . . . . .	14
9.2 Correction des valeurs de consigne (paramètres) . . . . .	15
9.3 Fonction de la barrière lumineuse sur Quick . . . . .	16
<b>10. Touche à la tête du bras</b> . . . . .	17
<b>11. Réglage du transmetteur de positions</b> . . . . .	19
11.1 Entraînement de positionnement sans champ de commande externe . . . . .	19
11.2 Entraînement de positionnement avec panneau de service externe . . . . .	20
<b>12. Fonctions de levage et d'abaissement du rouleau de transport aux classes 273 et 274</b> . . . . .	24
<b>13. Fonctions de marche et d'arrêt du coupe-bords aux classes 272-640142 et -740142</b> . . . . .	25



# 1. Informations générales

## 1.1 Instructions de sécurité



### **A observer impérativement!**

Voltage du réseau et voltage nominal indiqué sur la plaquette du moteur doivent concorder.

Tous les travaux électriques sur l'unité de couture ne doivent être réalisés que par des personnes compétentes et après avoir retiré la fiche de prise de courant.

Observer les mesures de sécurité!

Le montage se fait selon les indications suivantes.

- Les raccords électriques peuvent être déduits du schéma de câblage.
- L'occupation des entrées et sorties spécifique aux sous-classes ainsi que les nos. de paramètre correspondants sont indiqués dans la fiche technique.
- Toutes les pièces nécessaires se trouvent dans les accessoires.

## 1.2 Fonctionnement de la machine sans ouvrage

Dans ce cas, bloquer d'abord les pieds presseurs en position levée.

## 1.3 Tables

Les entailles de tables construites par le client doivent avoir les dimensions indiquées dans les esquisses.

En plus, les tables doivent être assez portantes et solides.

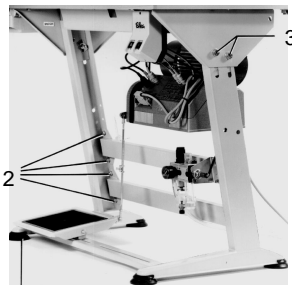
# 2. Montage du bâti

Monter les pièces du bâti comme montré dans l'illustration.

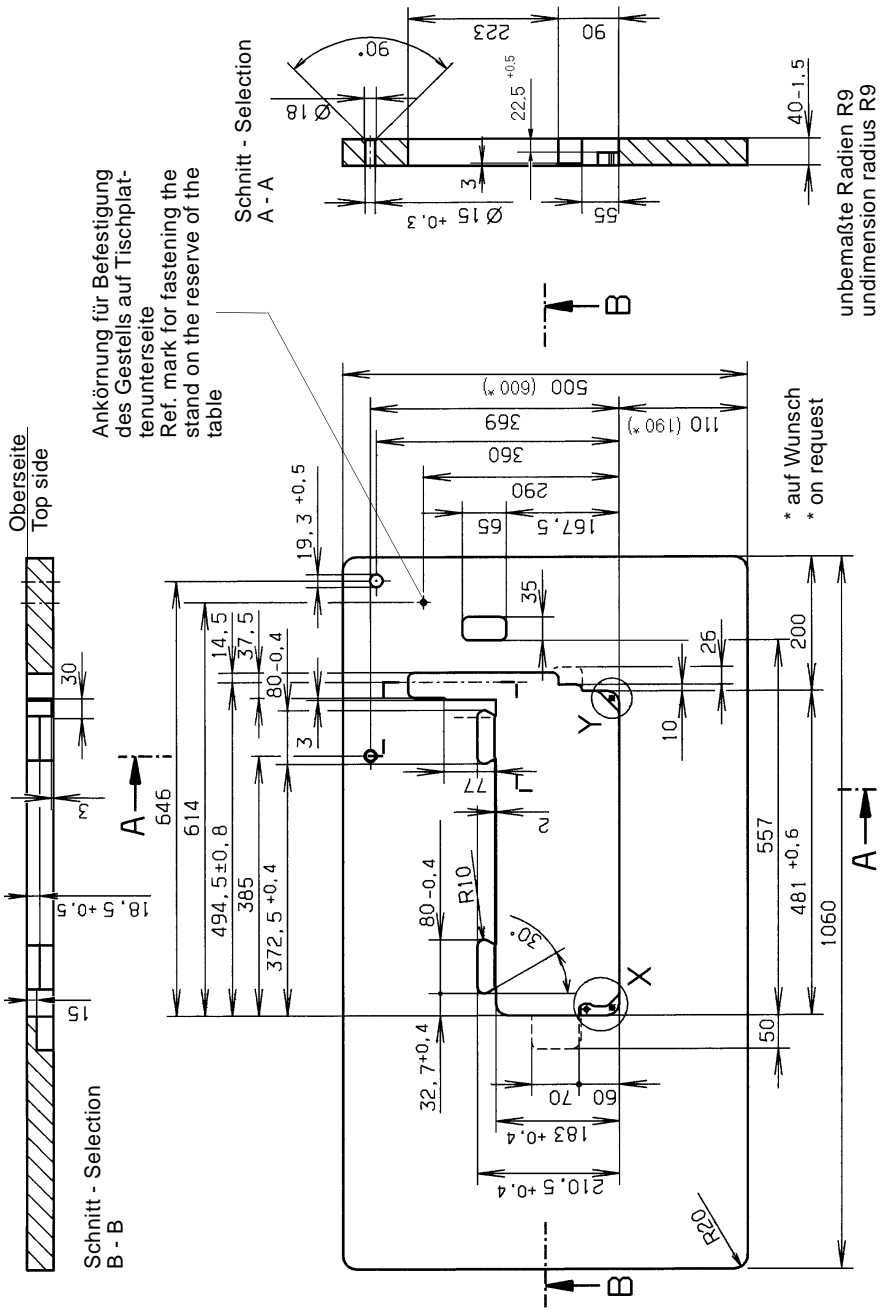
Apposer les pieds du bâti joints 1.

En desserrant les vis 2 la stabilité du bâti est assurée.

La hauteur de travail désirée et un plan de travail horizontal peuvent être ajustés après avoir desserré les vis 3.



1

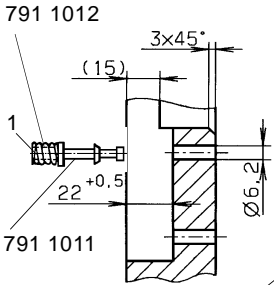




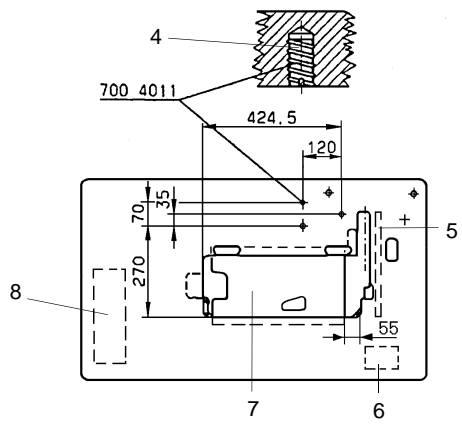
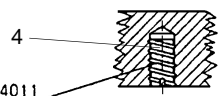
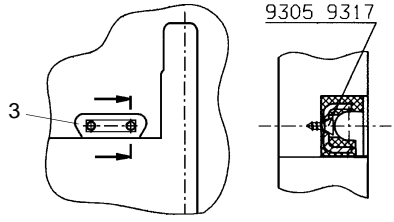
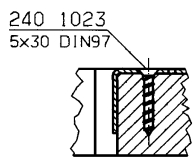
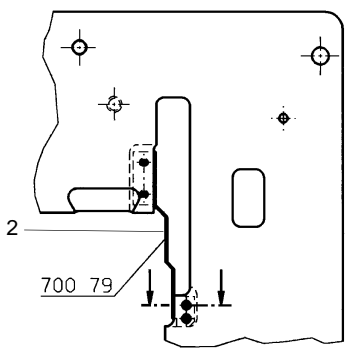
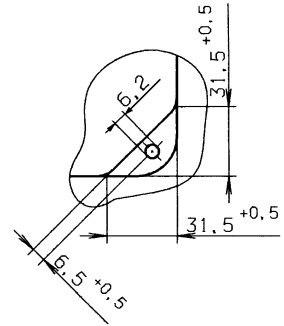
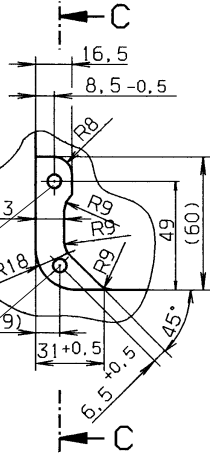
Schnitt / Section  
**C - C**

Einzelheit / Detail  
**X**

Einzelheit / Detail  
**Y**



ab/from 10/93  
Auflagepunkt /  
Supporting point  
bis/till 9.93





### 3. Compléter et visser la table

- Visser la jambe de renforcement 2 entre les entailles pour la tête de machine et la courroie du moteur.
- Visser le conduit 5 pour décharger la traction sur les câbles à la face inférieure de la table.
- Visser l'interrupteur principal 6.
- Visser le transformateur pour la lampe de couture, s'il y en a un.
- Poser les câbles d'alimentation.
- Visser le tiroir 8 avec son support.
- Visser la table sur le bâti à l'aide de vis à bois B8x35. La position de la table par rapport au bâti ressort de la marque de pointeau à la face inférieure de la table. Voir esquisse cotée.
- Enfoncer les pièces inférieures 3 pour les charnières de la machine dans les entailles de la table et les visser.
- Monter dans la table deux bouchons de réception pour le support de devant de la tête de machine et apposer les ressorts à pression. Prendre soin que le bouchon gauche 1 est placé dans le trou selon section C-C et le bouchon droite dans le trou selon détail Y. Les bouts des bouchons dépassant à la face inférieure de la table sont à couper.  
**Particularité technique!**  
La disposition du bouchon de réception gauche 1 a pour effet que la charnière gauche de la machine sort d'env. 1 mm et est ainsi découplée de la table.
- Visser la coupelle collectrice d'huile 7 à l'aide de vis à bois sous la table de sorte qu'il y a une distance de 55 mm entre le bord droite de la coupelle collectrice et le bord droite de l'entaille de la table. Ajuster la coupelle collectrice d'huile par rapport aux bords avant et arrière de l'entaille de table de sorte que la tête de la machine ne heurte pas lorsqu'elle est inclinée en arrière. En tenant compte de toutes les possibilités de réglage, la genouillère ne doit jamais se heurter à la coupelle collectrice d'huile.



## 4. Raccorder l'entraînement de couture à la table

### 4.1 Généralités

De différents sets complets d'entraînement sont disponibles pour les machines 271, 272, 273 et 274. Ils consistent en: Entraînement de couture, interrupteur principal avec câbles, poulies à gorge, courroie trapézoïdale et pièces diverses.

A l'équipement standard les moteurs d'embrayage à courant triphasé sont prévus pour 3x380-400V 50 Hz. La vitesse de rotation est 2800 tours/min. Des moteurs à courant triphasé pour d'autres tensions d'alimentation sont disponibles sur demande.

Les entraînements à courant continu utilisés pour ces machines fonctionnent à une "tension alternative monophasée". Pour cette raison les raccords pour plusieurs machines doivent être répartis proportionnellement sur les différentes phases du réseau de courant triphasé. Sinon, on risque de surcharger quelques phases.

L'aperçu ci-après au paragraphe 4.2 montre le type de moteur nécessaire selon sous-classe et accessoires.

#### **Attention!**

Lorsque les entraînements de couture pour les 273 et 274 sont montés, il faut vérifier lors de la mise en service si les fonctions pour le rouleau de transport ont été entrées correctement à la commande du moteur. Voir paragraphe 12.

Lorsque l'équipement électrique n'est pas livré par DÜRKOPP ADLER, faire l'essai selon EN 60204-3-1 ou bien JEC 204-3-1.



## 4.2 Type de moteur selon sous-classe et accessoires

271 272 273 274 Sous-classe	type de moteur	panneau de service ( )option	accessoires			
			Z120 1801	Z133 371	Z116 6741	Z124 401
-140041 -640141	FIR 1100F-ZT37 Efka VD552/6F62AV Efka DC1600/DA62AV Quick QD552/D21K01	-	x	-	-	-
-140042 -160062 -240042 -640142	FIR 1180F70	670	x	-	-	-
	Efka VD552/6F62AV	V62	x	-	-	-
	Efka DC1600/DA62AV	(V62)	x	-	-	-
-140042 -160062 -240042 -640142	Efka VD552/6F72CV2049 <sup>1)</sup>	V720	x	-	-	x
		V730	x	x	-	x
	Quick QD552/D40K02 <sup>1)</sup>	DB4	x	-	-	-
		DB5	x	x	-	-
	Efka DC1600/DA82CV <sup>1)2)</sup> 3201	V720	x	-	-	x
		V730	x	x	-	x
Quick QE6040/D40S02 <sup>1)2)</sup>	DB4	x	-	-	x	
	DB5	x	x	-	x	
-740142	Efka VD552/6F72CV2049	V720	x	-	-	o
		V730	x	x	-	o
	Efka DC1600/DA82CV3201	V720	x	-	-	o
		V730	x	x	-	o
	Quick QE6040/D40S02	DB4	x	-	-	o
DB5		x	x	-	o	
-140042 -160062	Efka DC1600/DA82AV <sup>2)</sup> 3207	V720	x	-	x <sup>3)</sup>	-
		V730	x	x	x <sup>3)</sup>	-
	Quick QE6040/D50S01 <sup>2)</sup>	DB4	x	-	x <sup>3)</sup>	-
		DB5	x	x	x <sup>3)</sup>	-

1) Pour les classes 273 et 274 on ne peut utiliser que les entraînements marqués par <sup>1)</sup>.

2) Entraînements de positionnement à courant continu pour le raccord à 1x220-240V 50/60Hz

3) Pas pour les classes 273 et 274

Z120181

– Balai du fil

Z133371

– Barrière lumineuse pour le stop-couture à la fin de couture avec fonctions suivantes

Z1166741

– Dispositif pour coudre avec deux valeurs de tension préréglables du fil d'aiguille. Voir sous 1.3 Accessoires.

Z124401

– Actionnement électro-pneumatique par touche pour mettre en marche et arrêter le coupe-bords pour la 272-640142.

– En série pour la sous-classe -740142.



### 4.3 Fixation de l'entraînement

- Fixer le pied de l'entraînement à la face inférieure de la table. Visser à ces fins les 3 vis à tête hexagonale M8x35 dans les écrous à filetage 4 (voir esquisse cotée de la table).
- Raccorder le pied du moteur à la face inférieure de la machine à l'aide du câble de terre 2 qui se trouve dans le paquet de l'entraînement
- A ce propos, fixer à l'aide d'une vis M4 l'oeillet du câble dans le trou taraudé qui se trouve dans le pied du moteur.
- Passer le câble à travers la coupelle collectrice d'huile et monter la réglette pour enficher des connecteurs plats 1 comme montré dans l'illustration.
- Le câble de terre sert à dériver la charge électrostatique de la tête de machine à travers le moteur jusqu'à la masse.
- Fixer la poulie à gorge sur l'arbre du moteur.
- Vérifier la disposition des raccords au transformateur de l'entraînement de couture et modifier selon la tension d'alimentation existante, si nécessaire. Se référer au schéma de câblage ci-joint.



### 4.4 Nombres de points en dépendance du diamètre moyen de la poulie

#### Nombre de points pour entraînements triphasés

Points/min	50 Hz	60 Hz
3800	80 mm	67 mm
4000	85 mm	71 mm
4200	90 mm	75 mm
4500	95 mm	80 mm
4800	100 mm	85 mm
5000	106 mm	90 mm
5500	112 mm	95 mm

Des **entraînements à courant continu** atteignent des vitesses de rotation beaucoup plus importantes que des entraînements à courant triphasé. Il faut donc choisir ici un diamètre plus petit de la poulie.

La règle approximative suivante doit être appliquée: Le diamètre de poulie pour entraînements à courant triphasé moins 30% donne le diamètre approprié pour entraînements à courant continu.

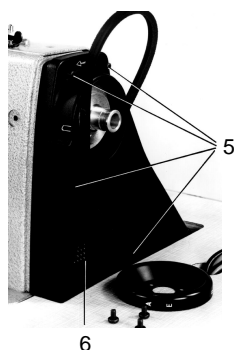
En plus, la vitesse de rotation du moteur peut être réglée au panneau de service. Se référer aux instructions d'emploi du moteur.



## 4.5 Régler le disjoncteur protecteur du moteur

Type du moteur	Tension d'alimentation		
	3 x 380-400V	3 x 220-230V	3 x 415-440V
FIR	1,6A	2,7A	-
Efka VD552/....	2,5A	4,2A	2,4A
Quick	1,9A	3,3A	1,7A

## 5. Mettre la tête de machine, la courroie trapézoïdale, installer le protecteur de courroie, le volant à main et la pédale



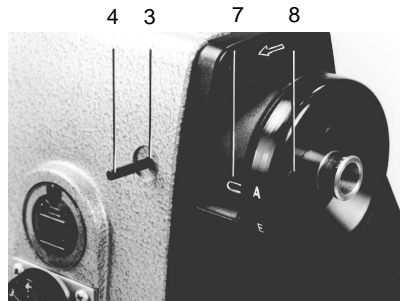
- Mettre la tête de la machine dans l'entaille de la table
- Enfoncer le support 2 nécessaire à incliner la machine. (Pas pour les classes 273 et 274.)
- Enfoncer la goupille d'arrêt 4 qui se trouve dans les accessoires dans l'une des entailles de la rondelle d'ajustage. Desserrer les vis du volant à main et l'enlever.
- Sur les machines avec coupe-fil et application automatique de points d'arrêt, ouvrir l'orifice marqué 6 pour le raccordement des fiches dans le protecteur de courroie à l'aide d'un tourne-vis.
- Comme montré dans l'illustration à côté, on passe d'abord la courroie trapézoïdale de l'extérieur à travers le protecteur de courroie et amène les deux pièces sur la poulie jusqu'à la tête.
- Mettre la courroie trapézoïdale sur la poulie au volant à main.
- Serrer les quatre vis 5 du protecteur de courroie.
- Incliner ensuite la tête de machine en arrière et mettre la courroie trapézoïdale sur la poulie du moteur.
- En inclinant la tête, le protecteur de courroie doit plonger librement dans l'entaille de la table.
- En pivotant le moteur, tendre la courroie trapézoïdale de sorte qu'on peut encore l'enfoncer d'environ 10 mm au milieu sans appliquer trop de force.
- Visser le protecteur de courroie du moteur et régler en même temps sa came d'arrêt de sorte que la courroie reste dans la poulie à gorge lorsque la machine est inclinée.



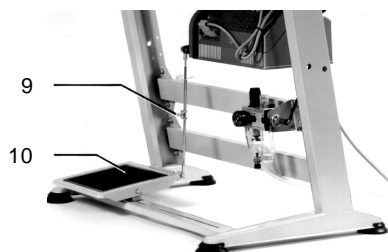
### Attention!

**Les trous de fixation pour le volant à main sont disposés asymétriquement.**

- Pour monter le volant à main, mettre la goupille d'arrêt 4 qui se trouve dans les accessoires à travers le trou 3 dans l'entaille plus profonde A de la rondelle d'ajustage qui est montée sur l'arbre de bras.
- Mettre la lettre A du volant à main sur le repère 7 et bien visser les vis 8.



- Régler les tringles 9 de la pédale 10 de sorte que celle-ci prend une position de 10 degrés par rapport à l'horizontale; c. a. d. que son bord avant est plus bas et son bord arrière légèrement surélevé.
- Pour des raisons ergonomiques, la pédale doit être fixée sur la jambe du chevalet dans le sens latéral de sorte que le milieu de la pédale se trouve à peu près au-dessous de l'aiguille.



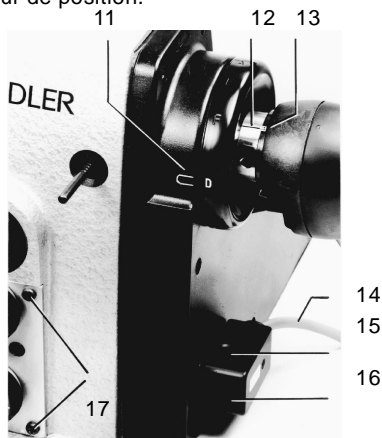


## 6. Etablir les connexions avec la commande du moteur et monter le transmetteur de position

- Tous les raccords électriques de la tête de machine sont menés à travers la connexion centrale 16. Le câble complet avec prise et connecteur pour la commande du moteur se trouve dans les accessoires.
- En enfonçant en même temps les boutons de blocage 15, le connecteur peut être retiré.
- Si disponible, fixer le panneau de service externe sur le bras de la machine à l'aide des vis 17.
- Poser les câbles pour les touches et éventuellement la lampe de couture dans le canal prévu de la tête de machine après avoir enlevé le couvercle du dévidoir.
- Lorsque l'interrupteur principal est déclenché, glisser le transmetteur de position sur la bride du volant à main de sorte que sa rainure enfille la goupille d'arrêt du protecteur de courroie.
- Sur des moteurs Efka avec **panneau de service**, mettre la position D du volant à main (pointe de l'aiguille dans la plaque) sur le repère 11 et enfoncer la goupille d'arrêt.
- Aligner le repère 12 exactement sur l'entaille 13.
- Serrer les vis du transmetteur de position.
- Ceci représente la position 0; c.a.d. le point de départ dépendant pour toutes les positions de machine ajustées à l'usine.
- Lorsque le transmetteur de position a été monté ainsi, les positions inférieure et supérieure ajustées à l'usine sont données.

### D'autres moteurs

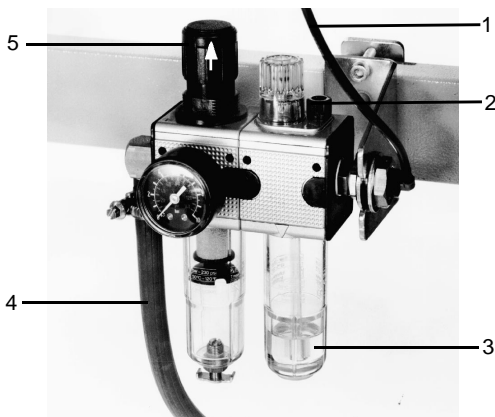
Dans ce cas, les positions de machine sont à vérifier et ajuster selon paragraphe 11 après avoir fixé le transmetteur de position.





## 7. Raccorder l'unité de conditionnement à air comprimé

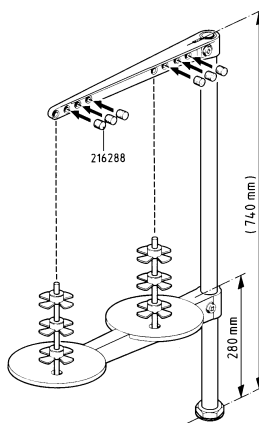
- Pour le fonctionnement de certains sous-classes et accessoires l'alimentation en air comprimé sans eau et légèrement huilé est nécessaire.
- Fixer l'unité de conditionnement sur le châssis comme montré dans l'illustration.
- Etablir la connexion de tuyau 1 en PU3 entre l'unité de conditionnement et la tête de machine.
- Raccorder l'unité de conditionnement au réseau d'air comprimé en utilisant un tuyau de raccordement 4 et des pièces de raccordement qui ne sont pas livrés avec.
- Pour remplir le récipient d'huile 3, la conduite d'air comprimé doit être fermée ou non raccordée. Desserrer la vis 2 et ajouter de l'huile lubrifiante ESSO SP-NK 10 jusqu'au repère.
- Tirer la poignée 5 en haut et la tourner, puis ajuster une pression de service de 6 bar.





## 8. Mettre la machine en état de service et faire un essai de couture

- Nettoyer la machine à l'arrivée.
- Monter le porte-bobine selon l'esquisse suivante.
- Obturer les trous de fil à l'aide des bouchons joints comme démontré.
- Les fils d'aiguille et de canette ne doivent être enfilés que chacun à travers un seul trou de fil.
- Remplir d'huile les récipients pour la lubrification du crochet et la lubrification centrale par mèche jusqu'au repère "Max". Voir paragraphe 4 des Instructions de service.
- **Utiliser comme lubrifiant ESSO SP-NK 10 ou bien une huile de qualité absolument équivalente.**
- Mettre la fiche de secteur. Pour vérifier le sens de rotation du ventilateur du moteur sur des entraînements de couture à courant triphasé, actionner brièvement le disjoncteur protecteur du moteur.
- Pour le sens de rotation correct de la machine voir la flèche sur le protecteur de courroie.
- En cas de mauvais sens de rotation, échanger 2 phases de la fiche de secteur.
- Faire tourner la machine à petite vitesse pendant quelques minutes avant de coudre à vitesse de rotation maximale admissible.
- Vérifier le débit du lubrificateur (env. 1 goutte par 15 cycles de fonctionnement) et corriger, si nécessaire. Voir paragraphe 4 des Instructions de service.





## 9. Instructions pour la mise en service d'un entraînement de couture à commande digitale

Avant la mise en service de ces entraînements observer spécialement les instructions citées dans la suite, afin de préserver l'entraînement et la machine à coudre d'endommagements.

**Respecter impérativement les instructions de service jointes à chaque entraînement de couture.**

### 9.1 Branchement électrique et sens de rotation d'un entraînement de couture à courant continu

Grâce à une commutation interne, la tension de secteur de l'entraînement peut être variée entre 190 V et 240 V (50 et 60 Hz).

Nous livrons l'entraînement avec une fiche de sécurité. S'il y a un réseau à courant triphasé, la fiche de sécurité peut être échangée contre une fiche Périlex. Elle sera raccordée à une des 3 phases (L1, L2 ou bien L3), au conducteur zéro (N) et au conducteur de sécurité (ou bien PE).

Sur un réseau à courant triphasé, le raccordement des moteurs se fera réparti sur les trois phases.

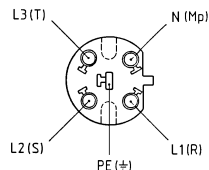
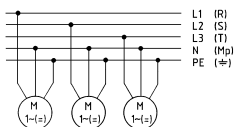
Nous recommandons le marquage des fiches Périlex pour pouvoir reconnaître de l'extérieur quelle phase est raccordée. Ceci permet d'avoir une vue d'ensemble de la répartition.

L'entraînement est normalement livré avec sens correct de rotation de la machine; c.a.d. marche gauche (en sens inverse des aiguilles d'une montre).

Le sens de rotation peut être modifié aux paramètres suivants:

- Marche droite avec vue sur la poulie à gorge (en sens des aiguilles d'une montre)  
sur Efka modular = F161-0  
sur Quick digital = 800-1
- Marche gauche avec vue sur la poulie à gorge (en sens inverse des aiguilles d'une montre)  
sur Efka modular = F161-1  
sur Quick digital = 800-2

Pour entrer à l'échelon de service de la commande, voir paragraphe 11.2 ou bien les Instructions de Service ci-jointes du moteur.



Disposition des raccords dans la fiche Périlex. Vu du côté de raccord.



## 9.2 Correction des valeurs de consigne (paramètres)

Pour adapter l'entraînement à chaque classe de machine, il est indispensable de vérifier quelques paramètres et de modifier, si nécessaire, les valeurs ajustées lors de la livraison.

A ces fins, choisir le numéro du paramètre à modifier et augmenter (+) ou diminuer (-) la valeur affichée.

Observer spécialement les nos. de paramètre suivants:

- a) Vitesse de rotation maximale  
F111 sur Efka modular  
607 sur Quick digital

Ne jamais choisir un nombre de points/min. plus grand que celui admis selon paragraphe 1.2 de la classe de machine à entraîner. La valeur entrée est la première information affichée au display après avoir enclenché l'interrupteur principal.

Sur les entraînements de couture à courant triphasé, le nombre max. de points/min. est à déterminer par le choix de la poulie du moteur. Voir paragraphe 4.4.

Le nombre max. de points/min. affiché au panneau de service doit être réglé au paramètre indiqué plus haut selon la valeur de la poulie du moteur.

Il sera alors possible de réduire le nombre de points au panneau de service sous max.

- b) Position de référence (position 0)  
F170 sur Efka modular  
700 sur Quick digital

Régler la position de référence impérativement avant de mettre le connecteur de machine à 10 pôles dans la commande du moteur. La position est atteinte lorsque le volant à main est tourné en sens de marche et arrêté en position D.

En même temps avec ce réglage, les positions d'aiguille à l'entaille F et à l'entaille C sont correctement mis pour la plupart des applications. Des corrections de ces positions d'aiguille sont possibles aux paramètres suivants:

Sur Efka modular  
F-171. 1- position d'aiguille à l'entaille F  
F-171. 2- position d'aiguille à l'entaille C

Sur Quick digital  
702 - position d'aiguille à l'entaille F  
703 - position d'aiguille à l'entaille C

(voir paragraphe 11.)



c) 884 - Paramètre de réglage sur Quick

A l'aide de la valeur réglée au paramètre 884, la caractéristique de réglage de la vitesse de rotation est adaptée à la charge actuelle de la classe de machine à entraîner. Des machines lourdes demandent une valeur plus haute que des machines légères.

Une valeur choisie trop importante est caractérisée par un "grondement" du moteur aux vitesses de rotation inférieures.

Une valeur choisie trop petite résulte en problèmes de réglage lorsqu'une puissance augmentée est demandée (p. ex. pour couper des fils).

### 9.3 Fonction de la barrière lumineuse sur Quick

Sur le circuit imprimé du panneau de service DB 5 se trouve un commutateur pour changer la sensibilité de la barrière lumineuse.

A la livraison du panneau de service, ce commutateur est fermé; c.a.d. la haute sensibilité est enclenchée et ainsi préparée pour le raccordement de la barrière lumineuse Weko 7245 (no. de pièce: Z133 103).

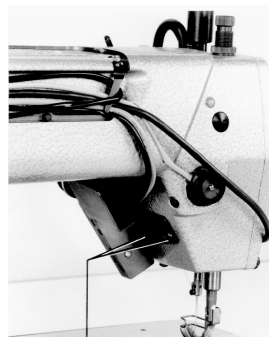
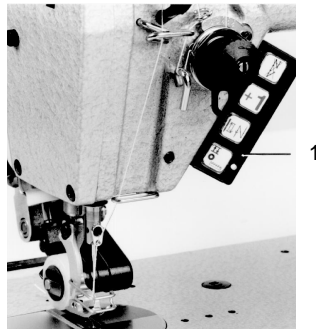
Des barrières lumineuses livrées par d'autres fournisseurs (p.ex. Leutze) demandent en partie une sensibilité réduite. Dans ce cas, ouvrir le commutateur.

En cas de problèmes de fonctionnement de la barrière lumineuse, nous recommandons de vérifier également ce commutateur en ouvrant le front du panneau de service.

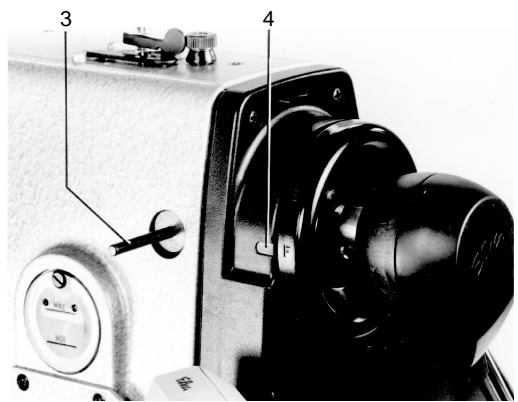
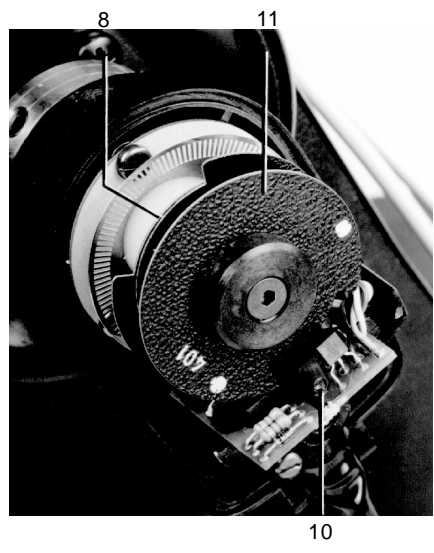
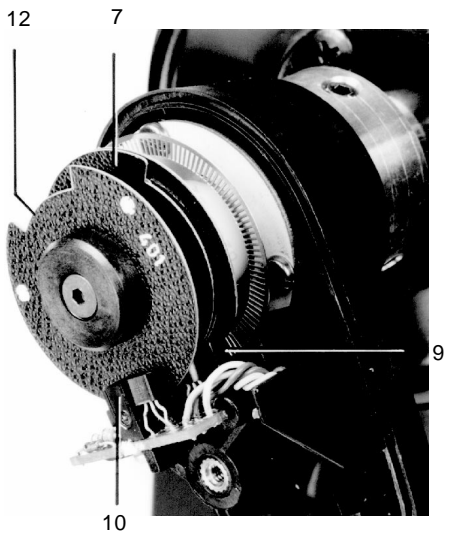


## 10. Touche à la tête du bras

- Les machines avec application automatique de points d'arrêt sont équipées en série d'une touche quadruple 1.
- Comme montré dans l'illustration, fixer la touche qui se trouve aux accessoires à la tête du bras à l'aide des deux vis 2.
- Enlever le couvercle du dévidoir et poser le câble d'alimentation dans son conduit.
- Passer la fiche à travers l'ouverture dans la table et la mettre dans la commande du moteur.



2





## 11. Réglage du transmetteur de position

La rondelle d'ajustage montée dans le bras de la machine est pourvue d'entailles marquées par des lettres au volant à main.

En combinaison avec le repère 4, les lettres indiquent la position des entailles dans laquelle la machine peut être bloquée à l'aide de la goupille 3 jointe.

Après avoir déclenché l'interrupteur principal, fixer le transmetteur de position sur la bride du volant à main de sorte que sa rainure enfille la goupille d'arrêt qui se trouve au protecteur de courroie. Après ceci, les positions peuvent être rapidement vérifiées et réglées.

### 1ère position

La machine doit s'arrêter en position basse de l'aiguille = entaille F.

### 2e position

La machine doit s'arrêter en position élevée du levier tire-fil = entaille C.

### 11.1 Entraînement de positionnement sans panneau de service externe

Exemple Efka DC 1600 DA 62 AV ou bien 6 F 62 AV



#### Attention!

Avant de régler les rondelles du transmetteur de position, déclencher l'interrupteur principal!

#### Première position

1. Mettre le commutateur S3 sur la commande du moteur à droite. (Pas sur 6 F 62 AV).
2. Enfoncer la pédale en avant et la lâcher.
3. Tourner le volant à main en sens de rotation et bloquer la goupille 3 dans l'entaille F.
4. Déclencher l'interrupteur principal.
5. Tourner la rondelle 7 jusqu'à ce que l'encoche de commande 8 se trouve derrière le commutateur 9.

#### Deuxième position

1. Mettre le commutateur S3 sur la commande du moteur à gauche. (Pas sur 6 F 62 AV)
2. Continuer à tourner le volant à main en sens de rotation et le bloquer dans l'entaille C à l'aide de la goupille 3.
3. Tourner la rondelle 11 jusqu'à ce que l'encoche de commande 12 se trouve derrière le commutateur 10.
4. Retirer la goupille.

Vérifier la position avec l'ouvrage mis. Répéter le procédé de réglage, si nécessaire.



## 11.2 Entraînement de positionnement avec panneau de service externe

Avant la mise en service, entrer seulement sur Efka la position 0, respectivement sur Quick la position de référence qui est point de départ pour toutes les positions de machine.

Ce point de départ correspond à l'entaille D de la rondelle d'ajustage = pointe d'aiguille dans la plaque.

Pour fixer les transmetteurs de position Efka, se référer au paragraphe 6.

Toutes les positions de machine ont été programmées à l'usine.

Il est nécessaire d'effectuer de petites réglages mécaniques sur le transmetteur de position. Son revêtement ne se laisse pas défaire.

Les positions de machine sont enregistrées par le transmetteur de position en pas (incrément) et affichées au display. Un tour complet est divisé sur Efka en 510 et sur Quick en 480 pas.



### a) Efka modular

La position 0 est entrée de la faVon suivante:

1. Maintenir la touche P appuyée.
2. Enclencher l'interrupteur principal. Le display affiche le no. de code C-0000.
3. Pour entrer à "l'échelon de service 1" entrer le code Efka no. 1907 à l'aide des touches 1...0.
4. Appuyer la touche E. -Le display affiche le no. de paramètre F 100.
5. Entrer le no. de paramètre 170 à l'aide des touches 1...0.  
Appuyer la touche E. - La routine de service 1 (Sr1) apparaît.  
Appuyer la touche F. - La position 0 apparaît.
6. Tourner le volant à main d'un tour complet en sens de rotation de la machine et le bloquer en position D à l'aide de la goupille d'arrêt jointe.  
Ceci est la "position 0"; c.a.d. le point de départ dépendant pour toutes les positions de machines réglées à l'usine.
7. Appuyer deux fois la touche P.  
Vérifier les positions de machine F et C.  
Avec ceci, le réglage est terminé.



- Attention!** Il est indispensable d'effectuer une couture avec coupe de fil. Ce n'est que par ce procédé qu'un réglage entré est définitivement mémorisé.

Lorsqu'une correction des réglages effectués à l'usine est nécessaire, procéder de la façon suivante pour programmer les positions F et C:

**Attention! Pour tous les réglages tourner toujours en sens de rotation de la machine.**



- Lorsque l'interrupteur principal a été déclenché entre-temps, recommencer d'abord comme décrit sous "Entrer la position 0".  
Sinon, appuyer P. - Le display affiche P170.
- Appuyer deux fois la touche E. - Le display affiche la routine de service 2 (Sr2).
- Appuyer la touche F. Position 1 apparaît.  
Faire au moins un tour avec le volant à main et le bloquer en position F.
- Appuyer la touche E. - Le display affiche position 2.  
Bloquer le volant à main en position C.
- Terminer le réglage en appuyant la touche P deux fois.
- Attention!** Il est indispensable d'effectuer une couture avec coupe de fil.  
Ce n'est que par ce procédé qu'un réglage entré est définitivement mémorisé.  
Lorsqu'on n'effectue pas de couture, le réglage se perd au déclenchement de l'interrupteur principal.

Le nombre indiqué des incréments est pour position F = 60 et position C = 438 à chaque fois 2.



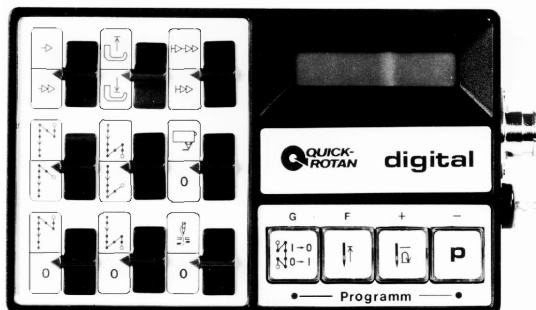
## b) Quick digital

1. Enclencher l'interrupteur principal en maintenant les touches G et Moins (-) appuyées. Au champ d'affichage apparaît \* et p.ex. 3000. - L'astérisque signifie le mode de programmation et 3000 le nombre de points/min.
2. Maintenir la touche G appuyée, puis actionner la touche Moins (-). Au champ d'affichage apparaît EINGEBEN (ENTRER). Relâcher les deux touches.
3. Actionner la touche G jusqu'à ce que G7... apparait au champ d'affichage.
4. Actionner la touche F. Au champ d'affichage apparaît 7000\*XXXX, c.a.d. une valeur de chiffres occasionnelle correspondant à la position du transmetteur de position vissé.
5. Enfoncer la pédale en avant. - La machine positionne en position quelconque.
6. Tourner le volant à main en sens de rotation de la machine et le bloquer dans sa position D à l'aide de la goupille d'arrêt. Ceci représente la position de référence pour les autres positions de machine.
7. Enlever la goupille d'arrêt. Mémoriser la position de référence en enfonçant la pédale.
8. Vérifier encore une fois la position de référence D à l'aide de la goupille d'arrêt. -Lorsque la position n'est pas correcte, ce qui peut arriver en avançant le rotor du moteur dans la position dite "avancée", répéter le réglage comme décrit sous 6. et 7.
9. Appuyer les touches G et Moins (-) en même temps. Au champ d'affichage apparaît \*MANUELL.

Vérifier les positions de machines F et C, ce qui termine normalement le réglage.

Lorsqu'une correction du réglage effectué à l'usine est nécessaire, procéder de la façon décrite ci-contre pour programmer les positions de machine F et C.

**Attention!** Pour tous les réglages à effectuer tourner en sens de rotation de la machine.





1. Lorsque le disjoncteur a été coupé entre-temps, il faut d'abord recommencer à nouveau comme décrit ci-dessus. Sinon, appuyer les touches G et Moins (-) en même temps. Au champ d'affichage apparaît EINGEBEN (ENTRER).
2. Actionner la touche F. - Au champ d'affichage apparaît 700\*xxxx = valeur de chiffres de la position de référence.
3. Actionner la touche F à plusieurs reprises jusqu'à ce que 702\*0026 apparait.  
Enfoncer brièvement la pédale. - La machine positionne en position réglée à l'usine.  
Tourner le volant à main en sens de rotation de la machine et bloquer la goupille d'arrêt en position F (position inférieure de l'aiguille).
4. Retirer la goupille d'arrêt. Mémoriser la valeur en enfonçant la pédale. Vérifier la position F à l'aide de la goupille d'arrêt. Si nécessaire, p.ex. à cause de la position d'avance du rotor, répéter encore une fois le réglage.

**Attention!** Dû à des tolérances, les valeurs de réglage indiquées pour les positions peuvent varier de. 0002.

5. Actionner une fois la touche F. - Il apparaît 703\* 0205.  
Enfoncer la pédale. - La machine positionne en position réglée à l'usine.  
Tourner le volant à main en sens de rotation de la machine et bloquer la goupille d'arrêt en position C (position supérieure du levier tire-fil).
6. Retirer la goupille d'arrêt. Mémoriser la valeur en enfonçant la pédale. ■  
Vérifier la position C à l'aide de la goupille d'arrêt.  
Répéter le réglage, si nécessaire.
7. Appuyer les touches G et Moins (-). Au champ d'affichage apparaît \*MANUELL.  
La machine est ainsi en état de service.

#### Observation!

Le panneau de service permet d'afficher en différentes langues. Actionner à ces fins la touche F et mettre 733. Choisir la langue désirée à l'aide des touches - ou +.

Retourner au paramètre souhaité à l'aide de la touche F.



## 12. Fonctions de levage et d'abaissement du rouleau de transport aux classes 273 et 274

Le rouleau de transport est automatiquement levé lors du levage du pied presseur et l'application des points d'arrêt.

La fonction d'abaissement peut suivre directement ou bien après un nombre réglable de points effectués.

Ceci peut être entré au champ de commande à l'aide des nos. de paramètre correspondants. A ces fins, il est nécessaire d'atteindre le niveau de service ce qui est expliqué au paragraphe 11.2

a) Efka modular ou bien b) Quick digital.

Type de moteur	Efka modular	Quick digital
Mode Flip-Flop	Paramètre 190 Flip-Flop 5	Paramètre 510 Flip-Flop 5
Abaisser après un nombre de points	Paramètre 191 Régler le nombre de points (max.254)	Paramètre 550 Régler le nombre de points (max.254)
Abaisser sans retard	Paramètre 191 Mettre le nombre de points à 0	Paramètre 550 Mettre le nombre de points à 0



### 13. Fonctions de marche et d'arrêt du coupe-bord aux classes 272 - 640142 et - 740142

Afin de pouvoir effectuer les fonctions décrites ci-après sur la 272 - 640142, elle doit avoir l'équipement supplémentaire Z 124401, qui est la commande électro-pneumatique pour le coupe-bords.

Les différentes fonctions de marche et d'arrêt peuvent être entrées au champ de commande à l'aide des nos. de paramètre correspondants.

A ces fins, il est nécessaire d'atteindre le niveau de service ce qui est expliqué au paragraphe 11.2 a) Efka modular ou bien b) Quick digital.

Type de moteur	Efka modular	Quick digital
Mode Flip-Flop	Paramètre 190 Flip-Flop 6	Paramètre 510 Flip-Flop 6
Marche après un nombre de points	Paramètre 192 Régler le nombre de points (max.254)	Paramètre 551 Régler le nombre de points (max.254)
Arrêt après un nombre de points	Paramètre 193 Régler le nombre de points (max.254)	Paramètre 552 Régler le nombre de points (max.254)
Marche - Arrêt manuel par touche	Paramètre 192 à 0 Paramètre 193 à 0 Paramètre 194 à Off (Arrêt)	Paramètre 552 à 0 Paramètre 551 à 0 Paramètre 504 à 1
Arrêt après coupe de fil	Paramètre 194 à On (Marche)	Paramètre 504 à 2
Marche - Arrêt Avec signal de marche moteur par pédale	Paramètre 190 Flip-Flop 3	Paramètre 510 Flip-Flop 3