

FRANÇAIS

**LBH-1790
MANUEL D'UTILISATION**

SOMMAIRE

I . CONSIGNES DE SECURITE IMPORTANTES	1
II . CARACTERISTIQUES	1
1. Sous-classe.....	1
2. Caracteristiques.....	1
3. Liste des formes de couture standard.....	2
4. Configuration	3
III . INSTALLATION	4
IV . PREPARATION POUR L'UTILISATION	12
1. Lubrification	12
2. Pose de l'aiguille.....	12
3. Enfilage du fil d'aiguille.....	13
4. Enfilage de la boîte à canette	13
5. Réglage de la tension du fil de canette	14
6. Installation de la boîte à canette	14
7. Pose du couteau	15
V . Utilisation de la machine.....	16
1. Explication des touches du panneau de commande	16
2. Operations de base de la machine.....	18
3. Comment utiliser la pedale	18
4. Selection du type de presseur.....	20
5. Execution de la selection de configuration.....	21
6. Reglage de la tension du fil d'aiguille.....	22
7. Recommencement de la couture	23
8. Bobinage de la canette.....	24
9. Utilisation du compteur.....	25
10. Utilisation d'une configuration par défaut	26
11. Changement des donnees de couture.....	27
12. Methode d'autorisation/interdiction de modification des donnees de couture.....	28
13. Liste des donnees de couture	29
14. Copie d'une configuration de couture.....	34
15. Utilisation de la touche de memorisation de configuration	35
16. Utilisation de la touche de memorisation de parametre	36
17. Execution d'une couture continue.....	37
18. Execution d'une couture par cycle	39
19. Explication des mouvements multiples du couteau	41
20. Methode de changement des donnees de l'interrupteur logiciel.....	42
21. Liste des donnees de l'interrupteur logiciel	43
VI . ENTRETIEN.....	47
1. Reglage de la relation entre l'aiguille et le crochet	47
2. Reglage du coupe-fil d'aiguille	48
3. Reglage de la pression de la barre de presseur	49
4. Reglage du presseur de canette	49
5. Tension du fil.....	50
6. Nettoyage du filtre	51
7. Remplacement d'un fusible	51
VII . PIECES INTERCHANGEABLES	52
1. Couteau fendeur	52
2. Plaque à aiguille.....	52
3. Presseur	52
VIII . LISTE DES CODES D'ERREUR.....	53
IX . PROBLEMES ET REMEDES	56
X . SCHEMA DE LA TABLE	58
XI . TABLEAU DES VALEURS PAR DEFAUT POUR CHAQUE FORME	59

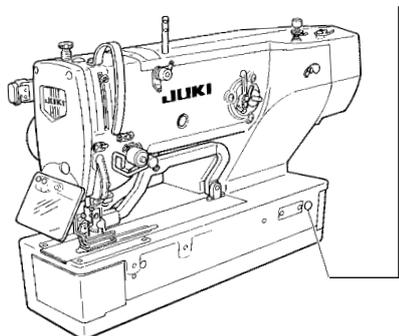
I. CONSIGNES DE SECURITE IMPORTANTES

- 1) Ne jamais utiliser la machine sans avoir correctement rempli le réservoir d'huile.
- 2) A la fin de la journée, enlever la poussière du crochet et de la partie du coupe-fil de canette et vérifier la quantité d'huile restante.
- 3) Dès que la machine commence à tourner, ramener la pédale de commande sur sa position initiale.
- 4) Un contacteur de sécurité empêche la machine de fonctionner lorsque sa tête est basculée en arrière. Lors de l'utilisation de la machine, la poser correctement sur le socle du bâti avant de placer l'interrupteur d'alimentation sur marche.

II. CARACTERISTIQUES

1. Sous-classe

La machine rapide à boutonnères à point noué, commandée par ordinateur LBH-1790 comporte les modèles de sous-classe ci-dessous.

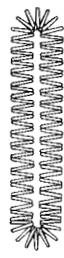
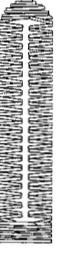
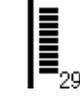
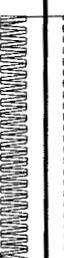


Sous-classe	LBH-1790S	LBH-1792K	LBH-1795S
Applications principales	Confection de boutonnères sur des vêtements tels que chemises d'homme, chemisiers, vêtements de travail, vêtements de femme, etc.	Confection de boutonnères sur les tissus mailés tels que sous-vêtements tricotés, chandails, cardigans, jersey, etc.	Confection de boutonnères sur des vêtements tels que chemises d'homme, chemisiers, vêtements de travail, vêtements de femme, etc. Confection de trous dans des ceintures de sièges d'enfants
Taille de boutonnère	<p>Standard : 5 mm maxi Pièce de type spécial : 10 mm maxi Taille de couteau utilisée : 6,4 à 31,8 mm (1/4' à 1-1/4') Longueur de couture de boutonnère Standard : 41 mm maxi LBH-1795S : 120 mm maxi</p>		

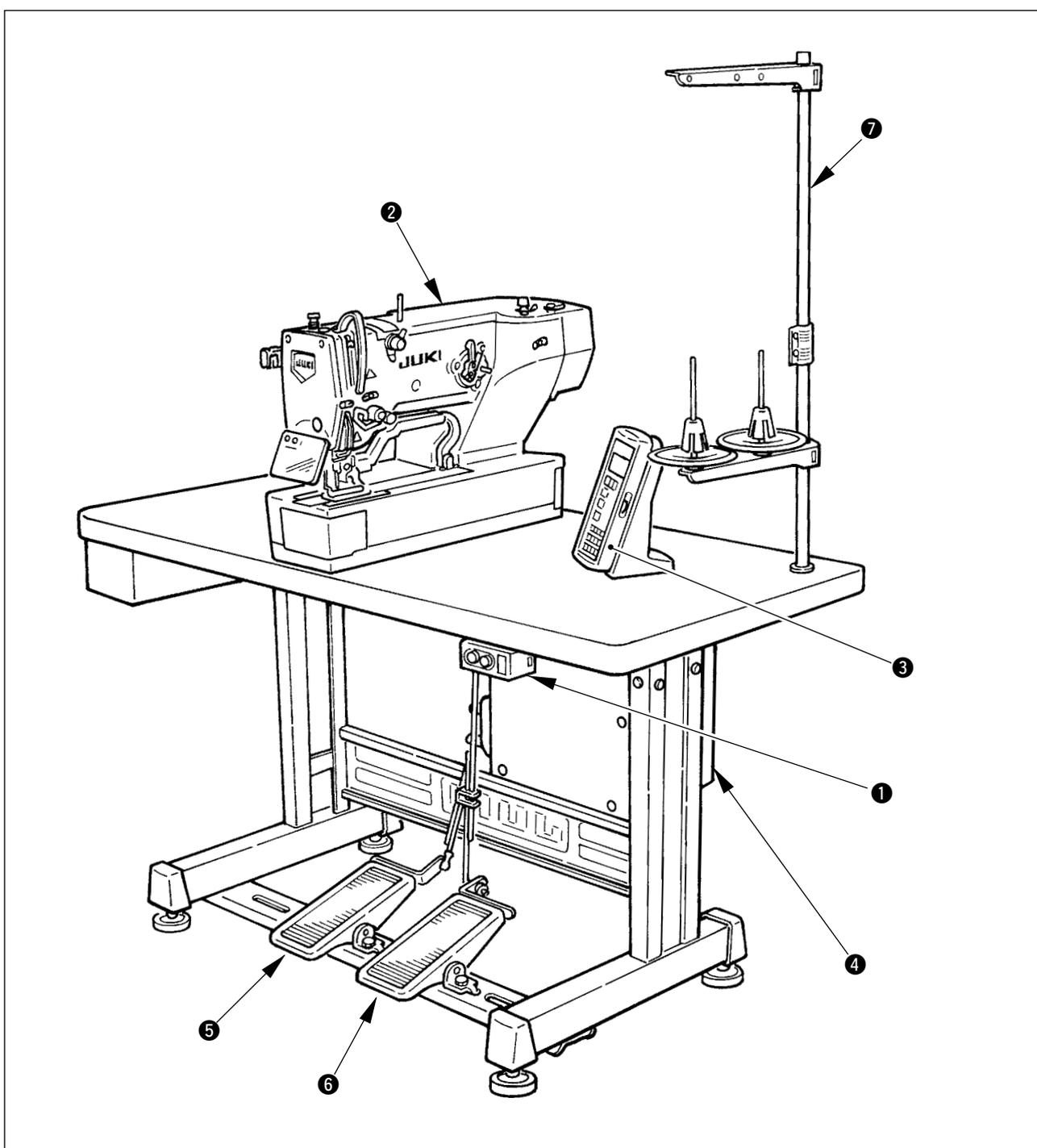
2. Caractéristiques

Vitesse de couture	Vitesse standard : 3.600 sti/min (Maxi : 4.200 sti/min) (Maxi : 3.300 sti/min avec un crochet sec)
Aiguille	DPX5 n° 11J à no14J
Crochet	Crochet entièrement rotatif du type DP
Méthode de commande d'oscillation d'aiguille	Entraînement par moteur pas à pas
Méthode de commande d'entraînement	Entraînement par moteur pas à pas
Méthode de commande de relevage du presseur	Entraînement par moteur pas à pas
Hauteur de relevage du pied presseur	14 mm (réglage optionnel disponible) Maxi : 17 mm (aiguille relevée par rotation arrière)
Méthode de commande du couteau fendeur	Par commande à solénoïde à double effet
Forme de couture standard	30 types
Nombre de configurations mémorisées	99 configurations
Moteur utilisé	Monophasé 220/230/240 V Triphasé 200 à 240 V, 1 000 VA
Bruit	- Niveau de pression acoustique d'émission continu équivalent (L_{pA}) au poste de travail : Valeur pondérée A de 80,0 dB; (comprend $K_{pA} = 2,5$ dB); selon ISO 10821- C.6.3 -ISO 11204 GR2 à 3.600 sti/min.

3. Liste des formes de couture standard

(1) Type carré	(2) Type arrondi	(3) Type carré radial	(4) Type radial	(5) Type de bride droite radiale	(6) Type de bride radiale
 AFFICHAGE DU PANNEAU  1	 AFFICHAGE DU PANNEAU  2	 AFFICHAGE DU PANNEAU  3	 AFFICHAGE DU PANNEAU  4	 AFFICHAGE DU PANNEAU  5	 AFFICHAGE DU PANNEAU  6
(7) Type carré à oeillet	(8) Type radial à oeillet	(9) Type de bride droite à oeillet	(10) Type de bride à oeillet	(11) Type demi-lune	(12) Type carré arrondi
 AFFICHAGE DU PANNEAU  7	 AFFICHAGE DU PANNEAU  8	 AFFICHAGE DU PANNEAU  9	 AFFICHAGE DU PANNEAU  10	 AFFICHAGE DU PANNEAU  11	 AFFICHAGE DU PANNEAU  12
(13) Type carré demi-lune	(14) Type de bride droite demi-lune	(15) Type de bride demi-lune	(16) Type demi-lune à oeillet	(17) Type arrondi à oeillet	(18) Type radial carré
 AFFICHAGE DU PANNEAU  13	 AFFICHAGE DU PANNEAU  14	 AFFICHAGE DU PANNEAU  15	 AFFICHAGE DU PANNEAU  16	 AFFICHAGE DU PANNEAU  17	 AFFICHAGE DU PANNEAU  18
(19) Type demi-lune carré	(20) Type arrondi carré	(21) Type de bride droite carrée	(22) Type de bride carrée	(23) Type demi-lune radial	(24) Type arrondi radial
 AFFICHAGE DU PANNEAU  19	 AFFICHAGE DU PANNEAU  20	 AFFICHAGE DU PANNEAU  21	 AFFICHAGE DU PANNEAU  22	 AFFICHAGE DU PANNEAU  23	 AFFICHAGE DU PANNEAU  24
(25) Type radial demi-lune	(26) Type arrondi demi-lune	(27) Bride	(28) Bride, coupe à droite	(29) Bride, coupe à gauche	(30) Bride, coupe au centre
 AFFICHAGE DU PANNEAU  25	 AFFICHAGE DU PANNEAU  26	 AFFICHAGE DU PANNEAU  27	 AFFICHAGE DU PANNEAU  28	 AFFICHAGE DU PANNEAU  29	 AFFICHAGE DU PANNEAU  30

4. Configuration



La LBH-1790 est constituée des éléments suivants.

①	Interrupteur d'alimentation
②	Tête de la machine (LBH-1790)
③	Panneau de commande
④	Boîte de commande (MC-601)
⑤	Pédale de relevage du presseur
⑥	Pédale de départ
⑦	Porte-bobines

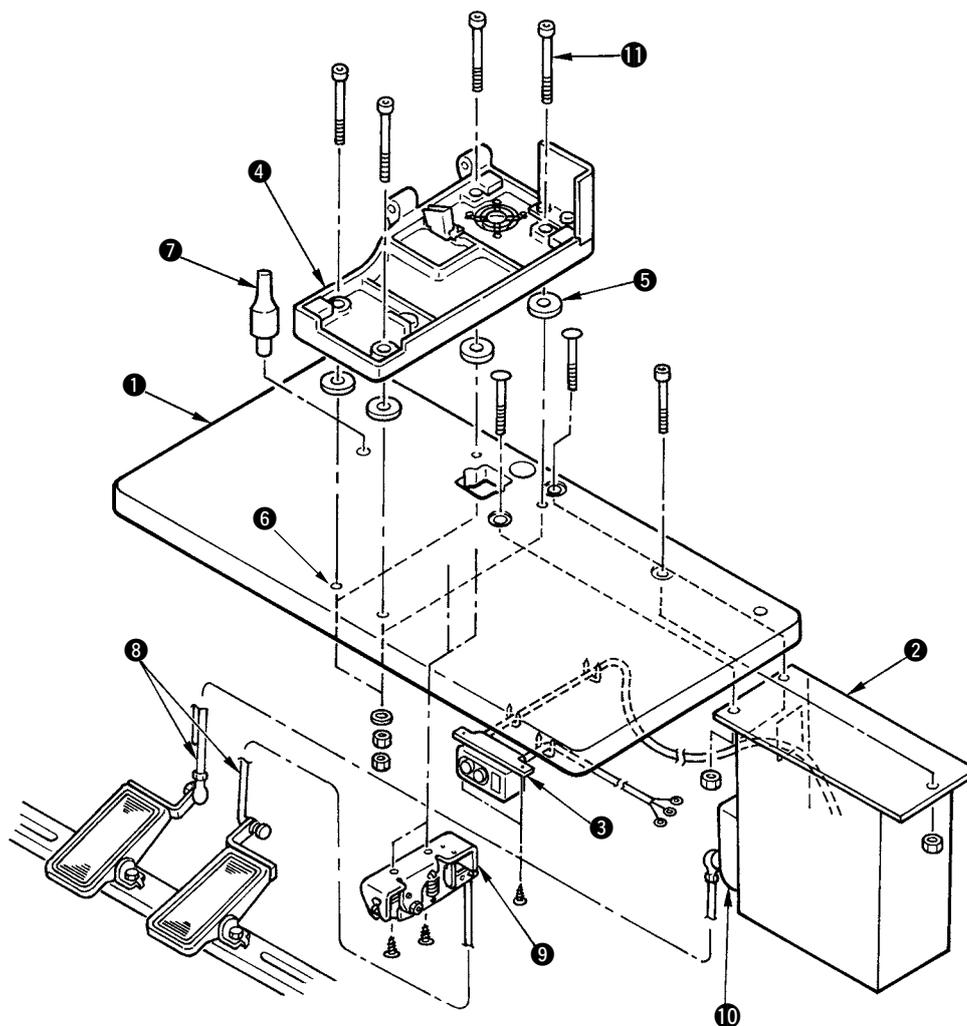
III. INSTALLATION



AVERTISSEMENT :

En vue de prévenir des accidents éventuels provoqués par la chute de la machine à coudre, l'opération de déplacement de la machine doit être effectuée au moins par deux personnes.

(1) Montage de la table



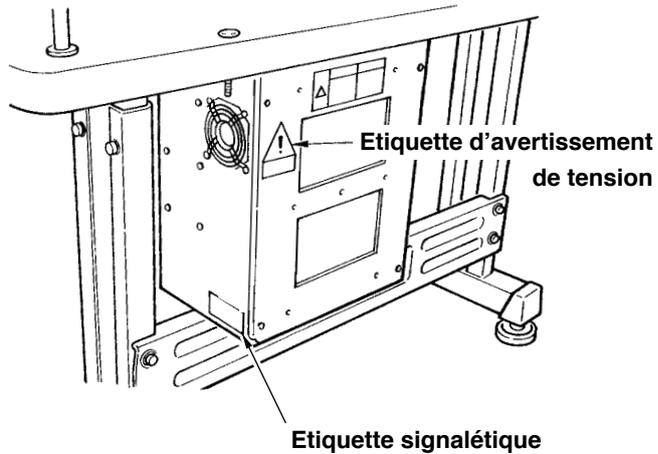
- 1) Installer solidement la boîte de commande ② et l'interrupteur d'alimentation ③ sur la table ①.
- 2) Fixer solidement les câbles d'alimentation respectifs de l'interrupteur d'alimentation ③.
- 3) Faire passer les quatre vis de fixation du socle du bâti ⑪ à travers le socle du bâti ④.
- 4) Placer les coussinets élastiques ⑤ sur les orifices ⑥ (4 pièces) de fixation du socle du bâti et fixer le socle du bâti ④.
- 5) Fixer la tige de support de la tête ⑦ sur la table ①.
- 6) Après avoir placé l'ensemble principal de la machine sur le socle du bâti ④, accoupler la pédale (droite) au contacteur de pédale ⑨ et la pédale (gauche) au capteur de pédale ⑩ avec les tiges d'accouplement ⑧ fournies comme accessoires.



Régler la position des pédales de façon que les tiges d'accouplement ⑧ et la boîte de commande ② ne viennent pas en contact entre elles.

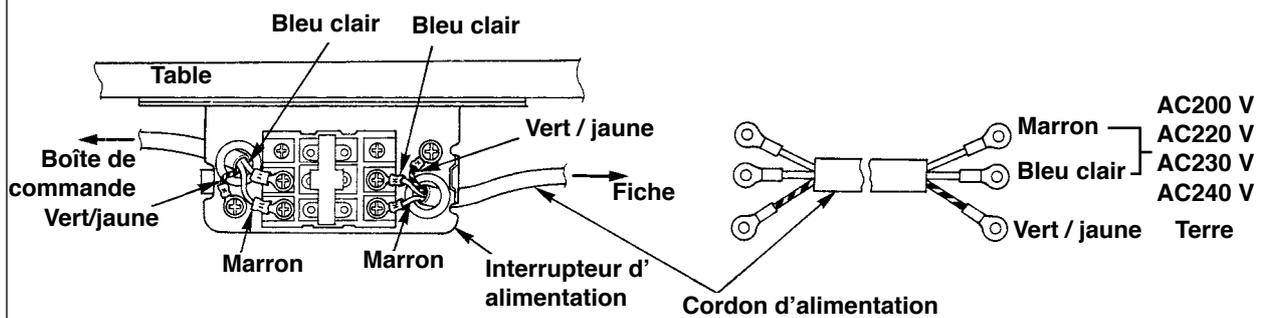
(2) Raccordement du cordon de la source d'alimentation

• Caractéristiques de tension



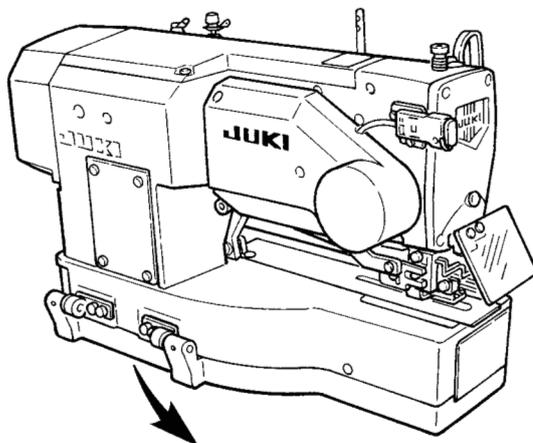
Les caractéristiques d'alimentation sont indiquées sur l'étiquette d'avertissement de tension et l'étiquette signalétique.
Raccorder le cordon conformément aux caractéristiques.

• Raccordement d'une alimentation monophasée de 200V, 220V, 230V et 240V



Ne jamais utiliser une tension et une phase incorrectes.

(3) Installation du corps de la machine à coudre

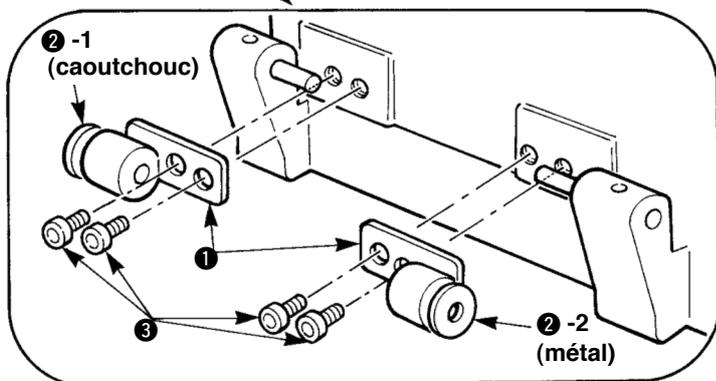


AVERTISSEMENT :

En vue de prévenir des accidents éventuels provoqués par la chute de la machine à coudre, l'opération de déplacement de la machine doit être effectuée au moins par deux personnes.

- 1) Placer les plaques de charnière ① et les roulements d'arbre ②-1 (caoutchouc) et ②-2 (métal) en deux points sur le socle de la tête et fixer les plaques de charnière à la tête de la machine avec les vis de fixation ③ en deux points.

Il est dangereux de poser la charnière en caoutchouc et la charnière métallique dans l'ordre inverse car la machine vibre lorsqu'on bascule sa tête en arrière. Faire attention.

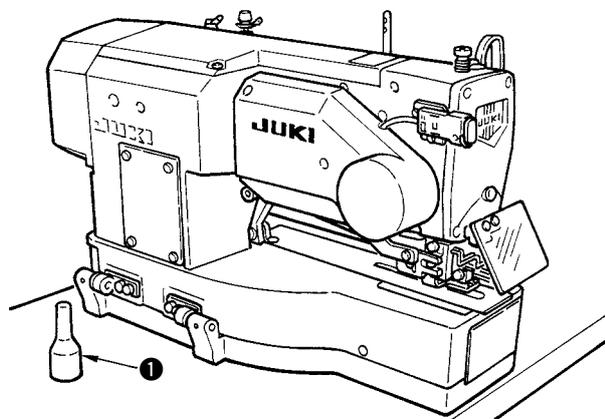


(4) Comment basculer la tête de la machine en arrière



AVERTISSEMENT :

Lorsqu'on bascule la tête de la machine en arrière ou qu'on la relève, veiller à ne pas se pincer les doigts. Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations suivantes.



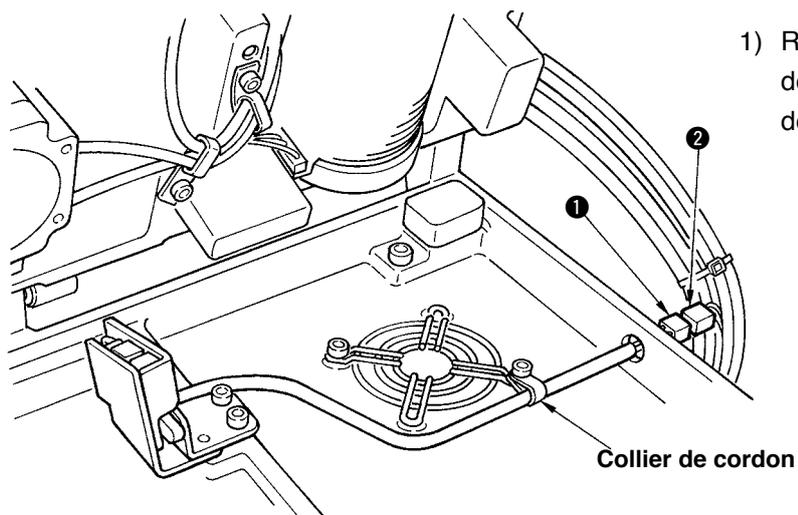
Basculer lentement la tête de la machine en arrière jusqu'à ce qu'elle vienne en contact avec la tige de support de la tête ①.

1. Avant de basculer la tête de la machine en arrière, s'assurer que la tige de support de la tête ① est en place sur la table.



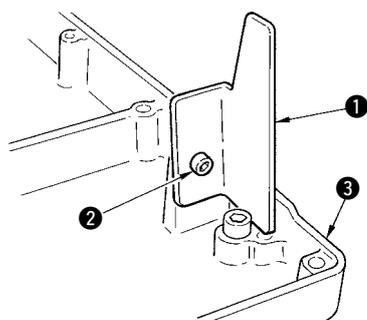
2. Basculer la tête de la machine sur une surface horizontale pour ne pas risquer que la machine se renverse.

(5) Raccordement du connecteur du contacteur de sécurité



- 1) Raccorder le connecteur du contacteur de sécurité ① au connecteur ② du côté de la tête de la machine.

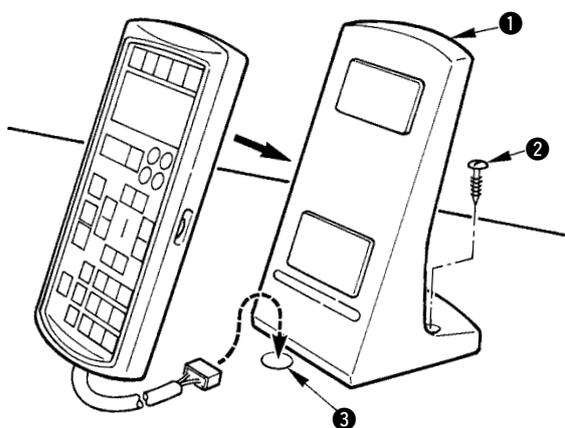
(6) Installation de la plaque-écran d'huile



Installer la plaque-écran d'huile ① sur le socle du plateau ③ avec la vis de fixation ②.

Fixer la machine de façon que sa tête ne vienne pas en contact avec la plaque-écran d'huile ① lorsqu'on la bascule en arrière ou qu'on la relève.

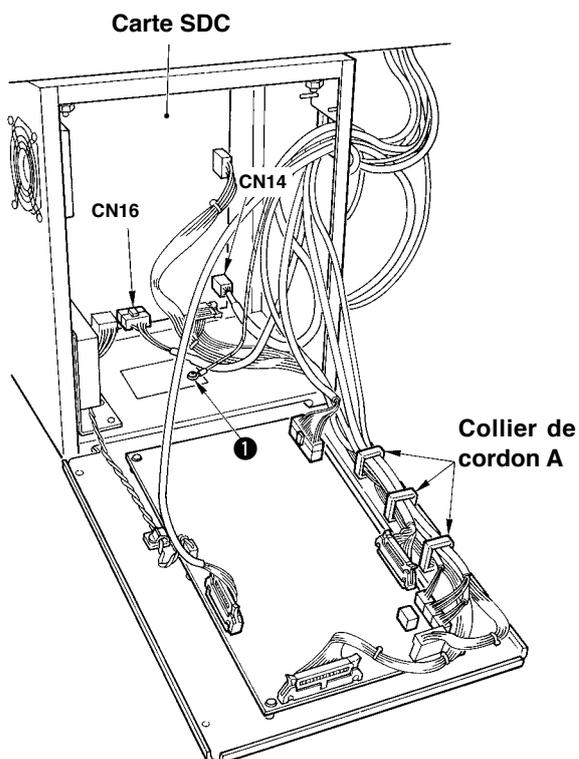
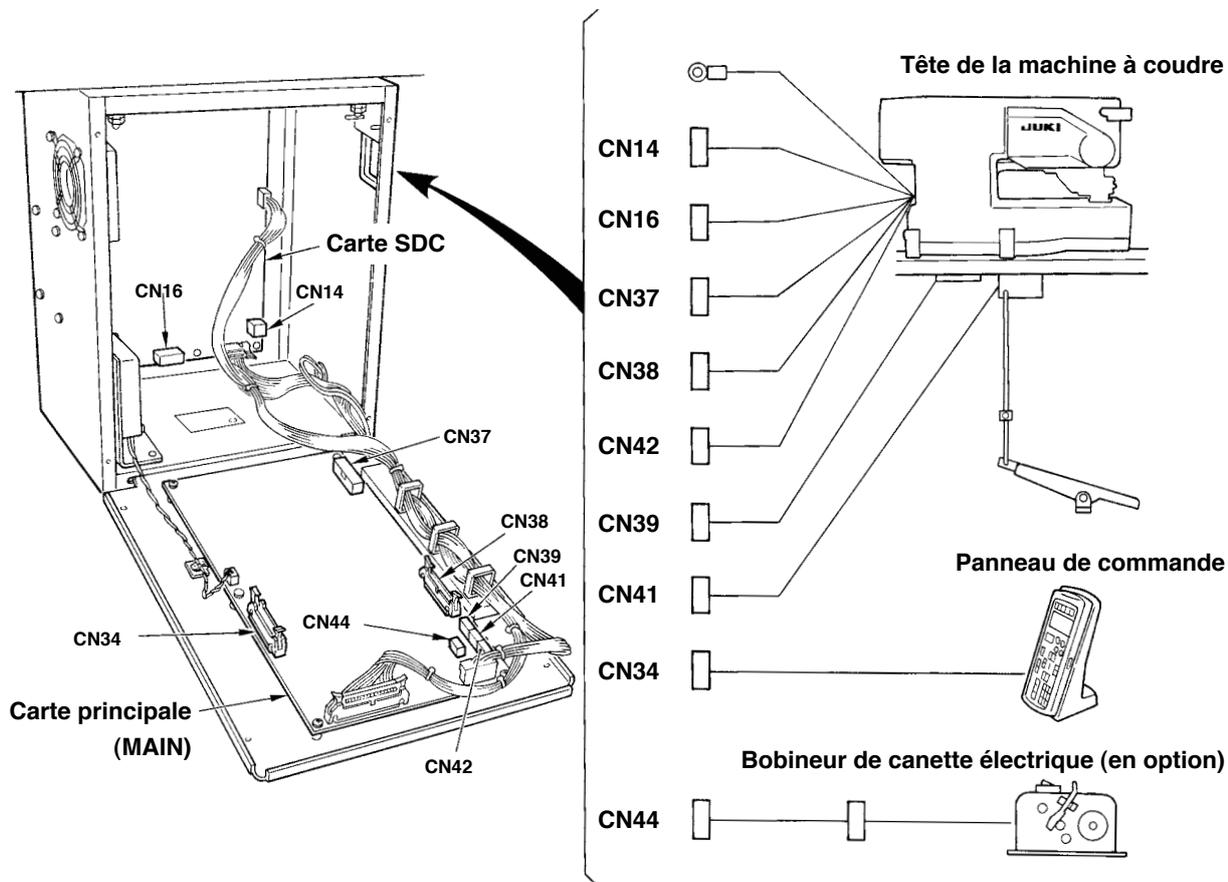
(7) Pose du panneau de commande



Fixer la plaque de montage du panneau de commande ① sur la table avec la vis à bois ② et faire passer le câble par l'orifice ③ de la table.

(8) Raccordement des cordons

Raccorder les cordons comme sur la figure ci-dessous.

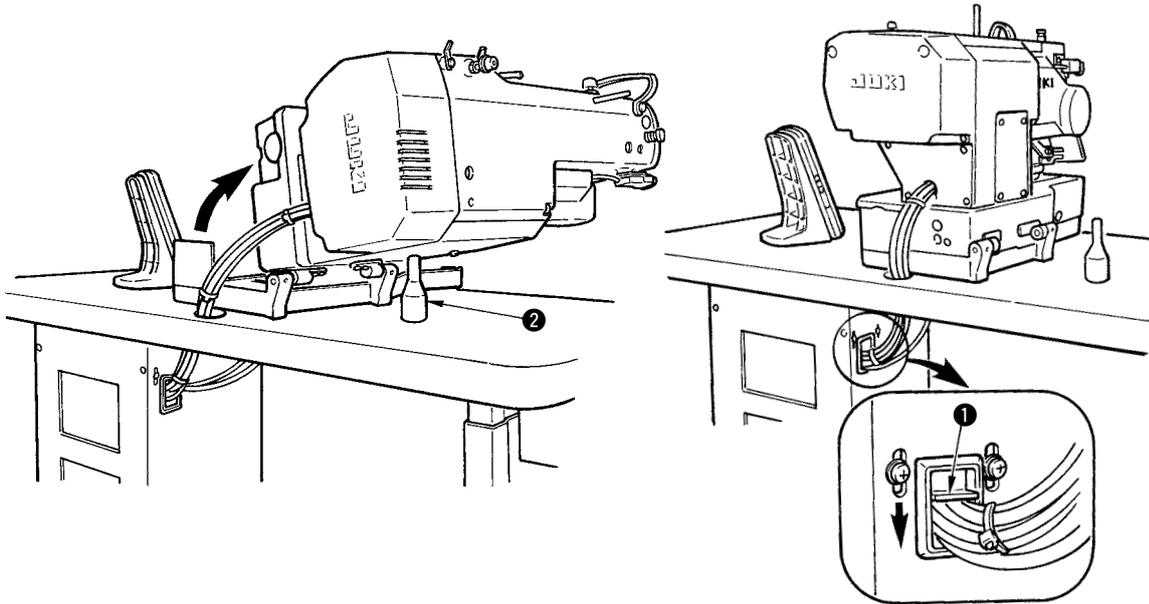


- 1) Faire passer les 4 cordons de raccordement au côté droit de la carte principale (MAIN) (CN38, 39, 41 et 42) par l'attache-câble A comme indiqué sur la figure, puis les raccorder aux connecteurs respectifs. Raccorder CN37 au connecteur sans passer par l'attache-câble A.
Lorsqu'on utilise le bobineur de canette électrique (en option), faire également passer le cordon du bobineur par l'attache-câble et le raccorder à CN44.
- 2) Raccorder directement le cordon entre le panneau de commande et le côté gauche de la carte principale (MAIN) à CN34.
- 3) Raccorder les cordons reliant à la carte SDC directement à CN14 et CN16.
- 4) Fixer le fil de terre avec la vis de fixation **1**.

(9) Fixation des cordons

- 1) Basculer la tête de la machine et s'assurer que les cordons ne sont pas trop tendus.
- 2) Fixer les cordons avec la plaque de blocage ❶ comme sur la figure.

 Avant de basculer la tête de la machine en arrière, s'assurer que la tige ❷ de support de la tête est en place sur la table.



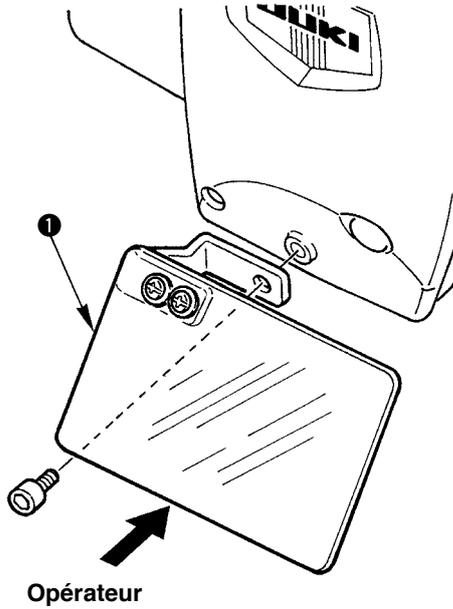
(10) Installation du protège-yeux



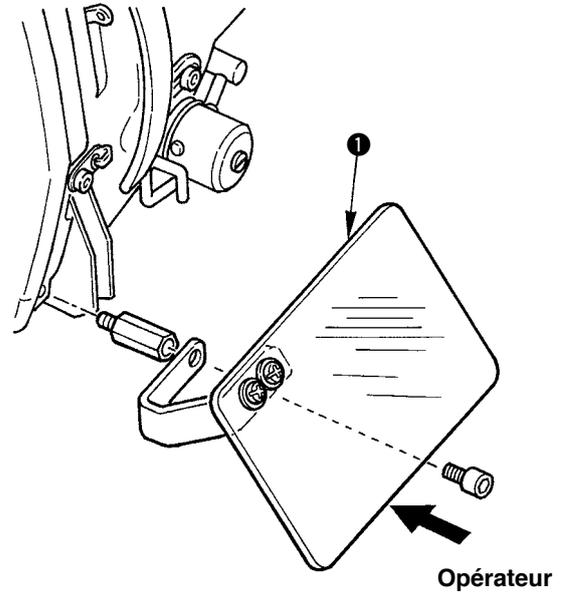
AVERTISSEMENT :
Poser impérativement ce couvercle pour se protéger les yeux en cas de cassure de l'aiguille.

Toujours installer le protège-yeux ❶ avant d'utiliser la machine.

Positionnement longitudinal



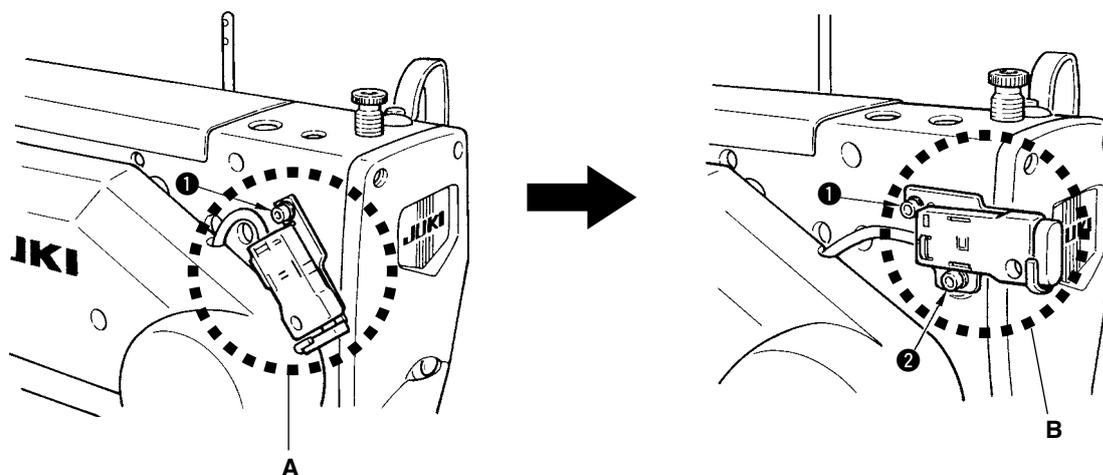
Positionnement horizontal



(11) Fixation de l'interrupteur de pause

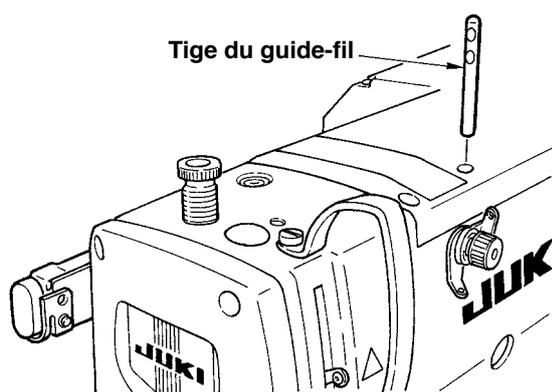
La figure A indique l'état de l'interrupteur de pause à la sortie d'usine.

Desserrer la vis de fixation ❶ et placer l'interrupteur à l'état indiqué à la figure B, puis le fixer avec la vis de fixation ❶ et la vis de fixation ❷ fournies avec la machine.



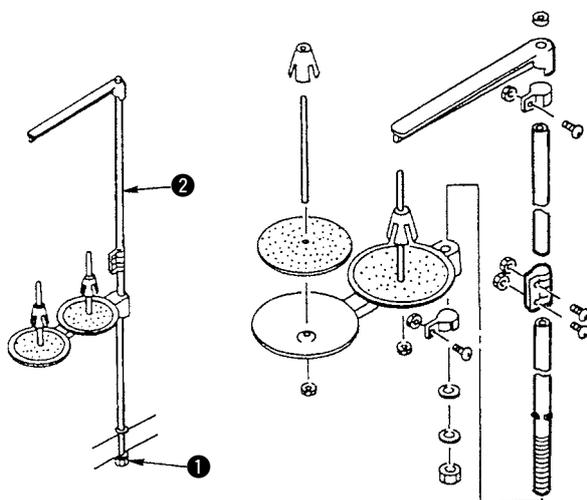
(12) Tige du guide-fil

Fixer solidement la tige du guide-fil avec ses deux orifices latéraux tournés vers l'avant.



(13) Installation du porte-bobines

- 1) Assembler le porte-bobines et le poser dans l'orifice sur le coin supérieur droit de la table de la machine.
- 2) Serrer le contre-écrou ❶ pour fixer le porte-bobines.
- 3) Si une alimentation électrique par le plafond est possible, faire passer le câble d'alimentation dans la tige du porte-bobines ❷.



IV. PREPARATION POUR L'UTILISATION

1. Lubrification



AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.

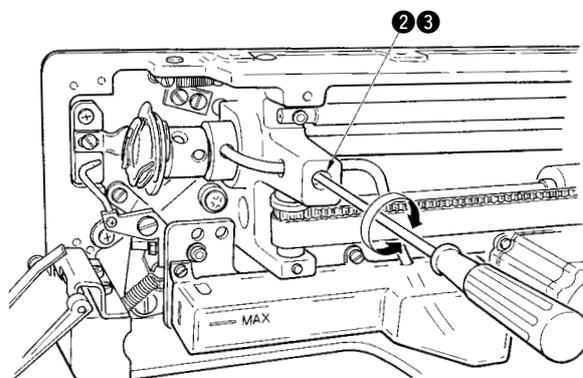
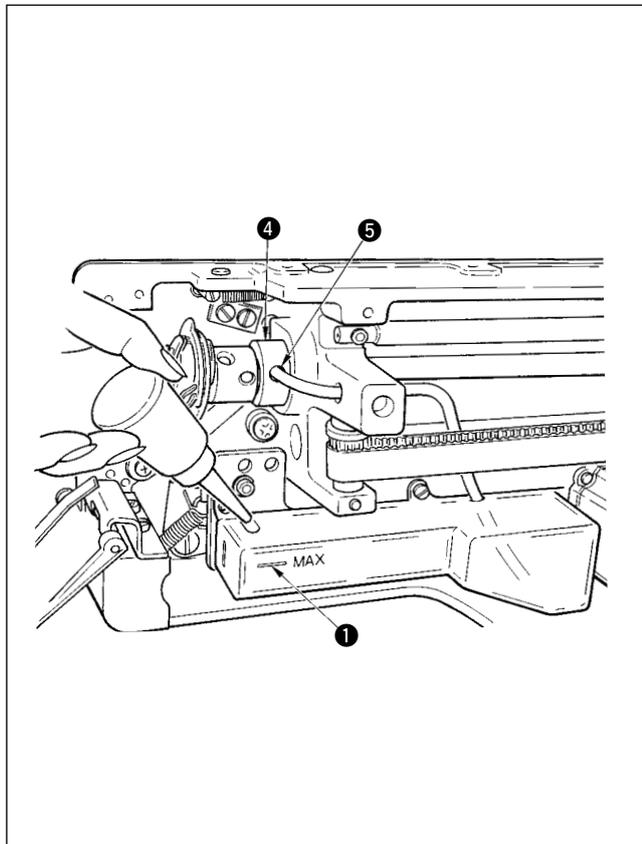
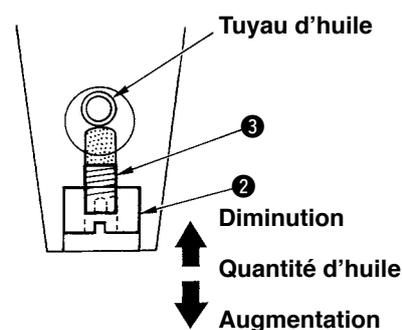


Schéma détaillé de la partie de réglage de la quantité d'huile



1) Remplissage du réservoir d'huile de lubrification

- Remplir le réservoir d'huile de lubrification avec de la New Defrix Oil N° 1 jusqu'au niveau indiqué par "MAX" ①.

2) Réglage de la lubrification du crochet

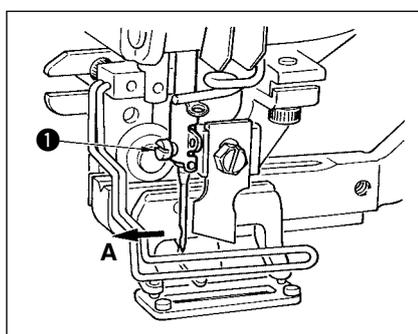
- Régler la quantité d'huile fournie au crochet de couture en desserrant le contre-écrou ② et en tournant la vis de réglage de quantité d'huile ③.
- La quantité d'huile ③ fournie diminue lorsque l'on tourne ces vis à droite.
- Après avoir réglé la lubrification du crochet, fixer la vis avec le contre-écrou ②.
- Avant la mise en service qui suit l'installation de la machine ou après une longue période d'inutilisation, retirer la boîte à canette et mettre quelques gouttes d'huile sur la coursière du crochet. Mettre également quelques gouttes d'huile par l'orifice d'huilage ⑤ dans le coussinet avant de l'arbre de commande de crochet ④ pour imbiber d'huile le feutre interne.

2. Pose de l'aiguille



AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



Présenter l'aiguille avec son creux tourné vers l'opérateur A, l'introduire complètement dans l'orifice du pince-aiguille, puis serrer la vis de fixation de l'aiguille ①. Utiliser une aiguille DPx5-(n° 11J, n° 14J).



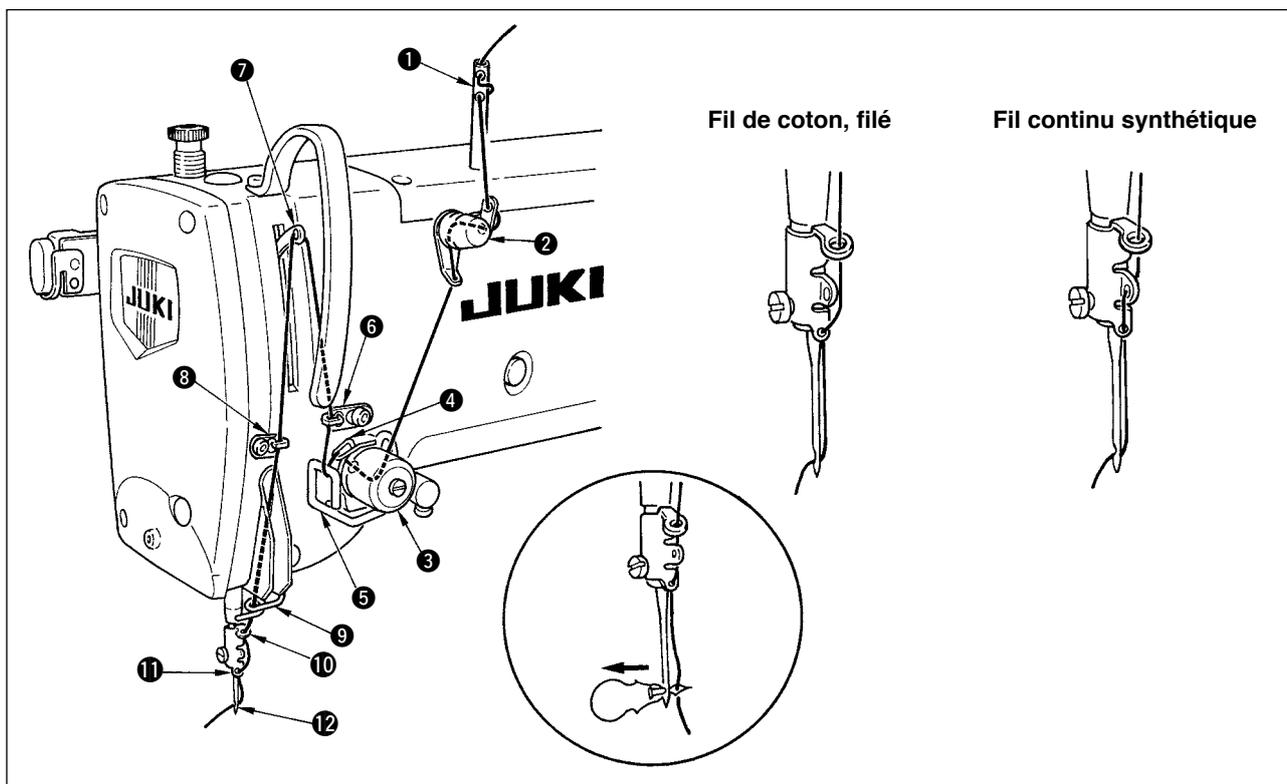
Avant de poser l'aiguille, mettre la machine hors tension.

3. Enfilage du fil d'aiguille



AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.

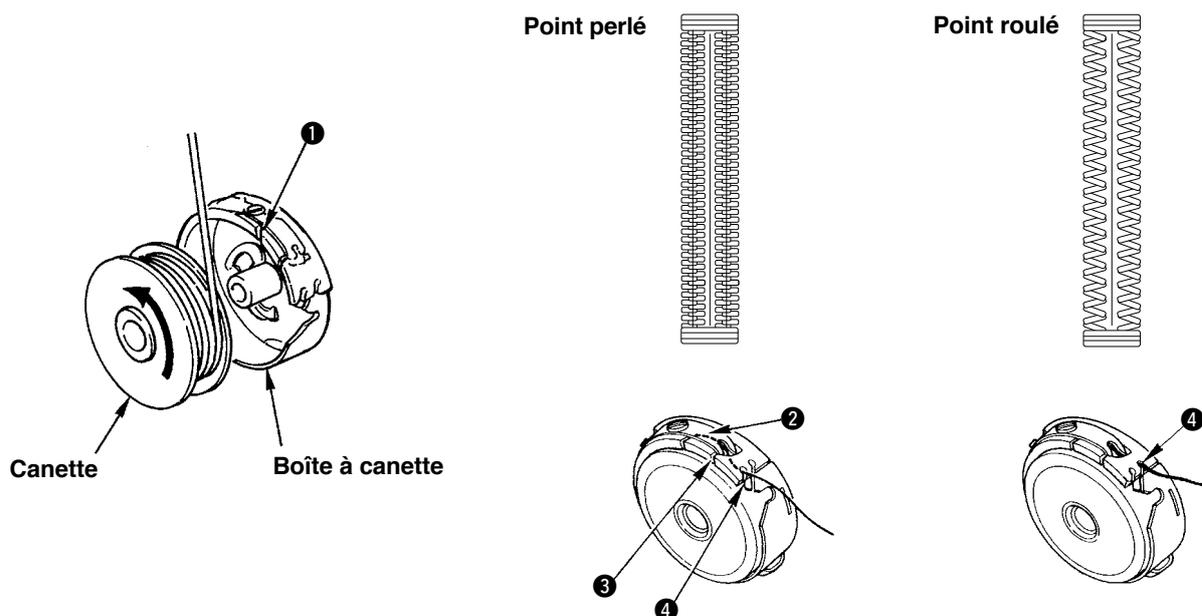


Faire passer le fil d'aiguille dans l'ordre de ① à ⑫ indiqué sur les figures.

L'enfilage est plus facile si l'on utilise l'enfileur d'aiguille fourni avec la machine.

Changer la méthode d'enfilage du guide-fil en fonction du fil utilisé.

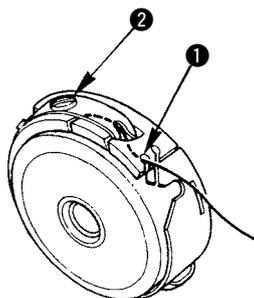
4. Enfilage de la boîte à canette



Sens de rotation de la canette et enfilage

- 1) Placer la canette de manière qu'elle tourne dans le sens de la flèche.
- 2) Faire passer le fil à travers la fente de fil ① et sous le ressort de tension ②, puis à travers la fente de fil ③, et le tirer par ④.
- 3) L'enfilage en ④ pour le point perlé est différent de celui pour le point roulé. Faire attention.

5. Réglage de la tension du fil de canette



Régler la tension du fil de canette de la manière suivante en tirant le fil avec la fente de fil ❶ de la boîte à canette tournée vers le haut.

Point perlé	0,05 à 0,15N	La boîte à canette doit descendre lentement lorsqu'on la laisse pendre au bout du fil en secouant légèrement celui-ci verticalement.
Point roulé	0,15 à 0,3N	La boîte à canette doit à peine descendre lorsqu'on la laisse pendre au bout du fil en secouant assez fortement celui-ci verticalement.

Lorsqu'on tourne la vis de réglage ❷ à droite, la tension du fil de canette augmente. Lorsqu'on la tourne à gauche, la tension diminue. Régler le fil de canette à une tension plus faible pour un fil continu synthétique et à une tension plus forte pour un filé. La tension du fil est supérieure d'environ 0,05N lorsque la boîte à canette est placée sur le crochet, ceci étant dû à la présence du ressort anti-rotation à vide.



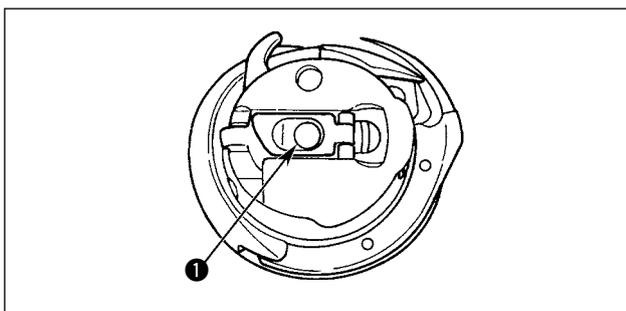
Lors du réglage de la tension du fil de canette, vérifier la tension du fil d'aiguille spécifiée à l'aide de l'interrupteur logiciel. (Voir P.44.)

6. Installation de la boîte à canette



AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



- 1) Soulever le verrou de la boîte à canette et le tenir avec deux doigts.
- 2) Enfoncer la boîte à canette dans le crochet de manière qu'elle soit soutenue par l'axe du crochet ❶, puis rabattre le verrou. Enfoncer la boîte à canette jusqu'à ce qu'elle se verrouille avec un déclic.



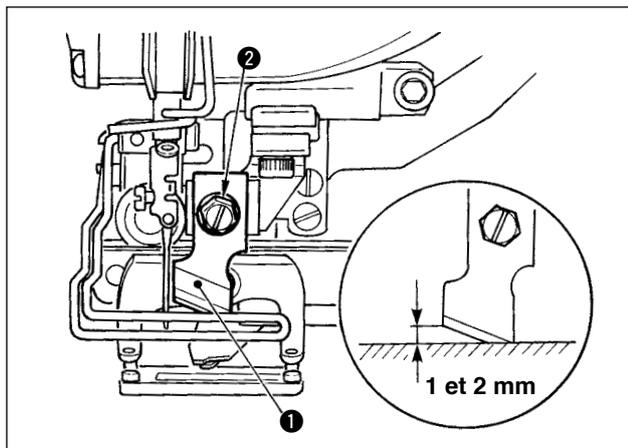
1. Si la boîte à canette ne se trouve pas sur la position de verrouillage, elle risque de sauter du crochet et le fil d'aiguille risque de s'embrouiller sur l'axe du crochet. Aussi, s'assurer que la boîte à canette est correctement installée.
2. La boîte à canette du crochet standard et celle du crochet sec sont différentes. Elles n'ont rien en commun.

7. Pose du couteau



AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



Pour remplacer le couteau par un nouveau, procéder comme il est indiqué ci-dessous.

- 1) On peut facilement retirer le couteau ❶ avec la rondelle lorsqu'on retire la vis de maintien du couteau ❷.
- 2) Régler le couteau de sorte qu'il se trouve entre 1 et 2 mm du dessus de la plaque à aiguille comme sur l'illustration lorsqu'on abaisse la barre de couteau à la main. Mettre ensuite la rondelle en place, puis serrer la vis de maintien du couteau.

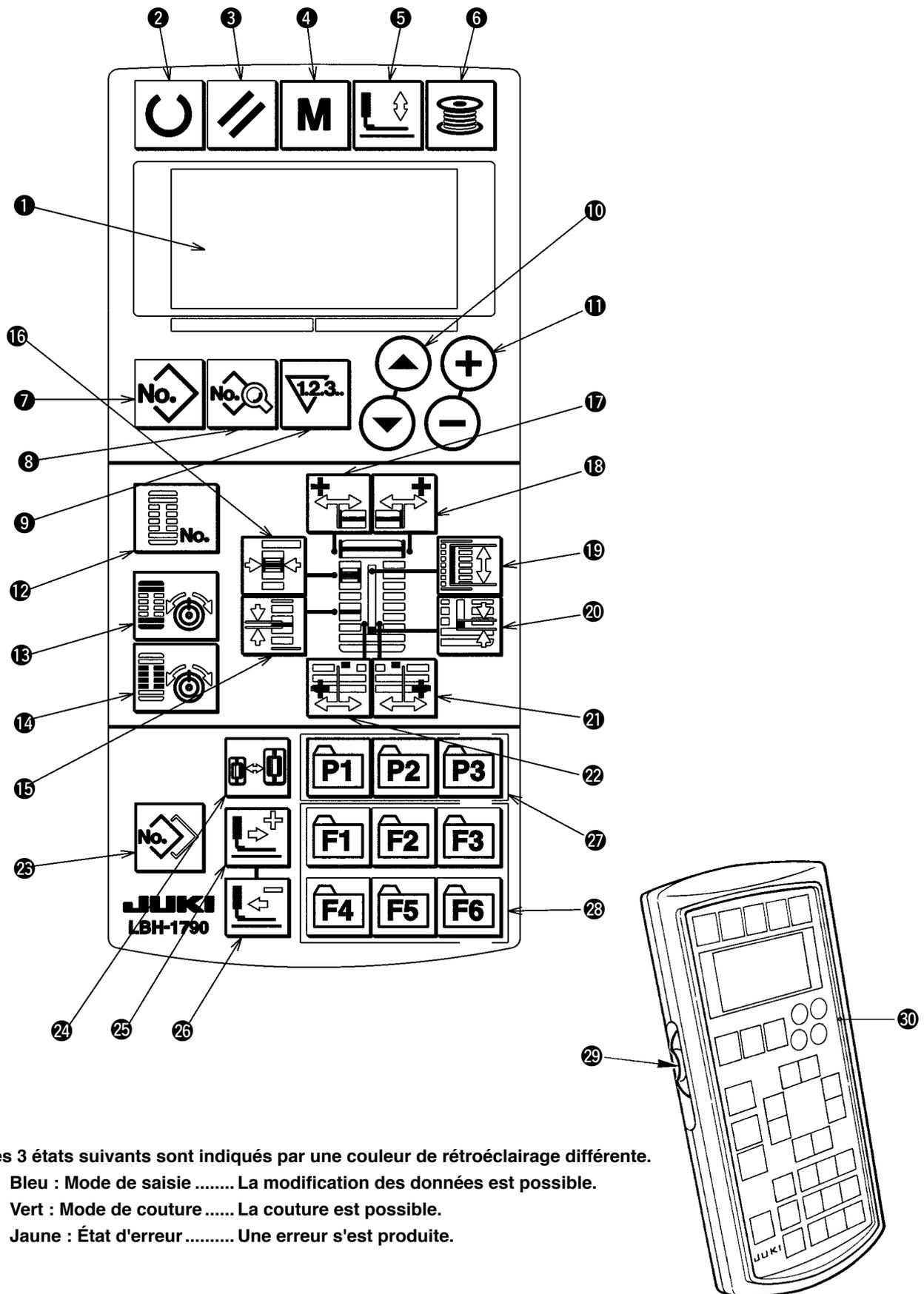
TABLEAU DE CONVERSION pouces → mm

Taille de couteau	Indication en mm
1/4	6,40
3/8	9,50
7/16	11,10
1/2	12,70
9/16	14,30
5/8	15,90
11/16	17,50
3/4	19,10
13/16	20,60
7/8	22,20
1	25,40
1 1/8	28,60
1 1/4	31,80
1 3/8	34,90
1 1/2	38,10

Lorsque le couteau fendeur utilisé est de système anglo-saxon (pouces), spécifier la longueur de coupe du tissu (taille du couteau) en mm à l'aide du tableau de conversion pouces → mm. (Voir P.29.)

V. UTILISATION DE LA MACHINE

1. Explication des touches du panneau de commande



Les 3 états suivants sont indiqués par une couleur de rétroéclairage différente.

Bleu : Mode de saisie La modification des données est possible.

Vert : Mode de couture La couture est possible.

Jaune : État d'erreur Une erreur s'est produite.

No.	NOM	FONCTION	No.	NOM	FONCTION
1	Afficheur LCD	Affiche diverses données telles que numéro de configuration, forme, etc.	16	Touche OVEREDGING WIDTH	Cette touche sélectionne l'affichage de la largeur de surjet.
2	Touche READY 	Appuyer sur cette touche pour commencer la couture. A chaque pression sur cette touche, la machine passe entre le mode de couture et le mode de saisie.	17	Touche BAR-TACKING WIDTH, LEFT	Cette touche sélectionne l'affichage de la correction gauche de la largeur de bride.
3	Touche RESET 	Appuyer sur cette touche pour annuler un état d'erreur, ramener le mécanisme d'entraînement à son origine, réinitialiser le compteur, etc.	18	Touche BAR-TACKING WIDTH, RIGHT	Cette touche sélectionne l'affichage de la correction droite de la largeur de bride.
4	Touche MODE 	Appuyer sur cette touche pour changer les données de l'interrupteur logiciel.	19	Touche CLOTH CUT LENGTH	Cette touche sélectionne l'affichage de la longueur de coupe du tissu.
5	Touche PRESSER 	Cette touche permet de relever ou d'abaisser le presseur. Lorsque le presseur remonte, la barre à aiguille se déplace vers l'origine. Lorsqu'il s'abaisse, la barre à aiguille se déplace vers la droite.	20	Touche CLEARANCE	Cette touche sélectionne l'affichage des marges.
6	Touche WINDER 	Appuyer sur cette touche pour bobiner la canette.	21	Touche KNIFE GROOVE WIDTH, RIGHT	Cette touche sélectionne l'affichage de la correction droite de la largeur de gorge de couteau
7	Touche PATTERN NO. 	Cette touche sélectionne l'affichage du numéro de configuration.	22	Touche KNIFE GROOVE WIDTH, LEFT	Cette touche sélectionne l'affichage de la correction gauche de la largeur de gorge de couteau
8	Touche DATA 	Cette touche sélectionne l'affichage des données.	23	Touche COPY 	Appuyer sur cette touche pour copier la configuration.
9	Touche COUNTER 	Cette touche sélectionne l'affichage du compteur.	24	Touche PRESSER SELECTION	Cette touche sélectionne le type de presseur.
10	Touche ITEM SELECTION 	Cette touche sélectionne le numéro de configuration, numéro de donnée, etc.	25	Touche FORWARD 	Cette touche commande un déplacement avant point par point du mécanisme d'entraînement.
11	Touche DATA CHANGE 	Cette touche permet de changer diverses données.	26	Touche BACKWARD 	Cette touche commande un déplacement arrière point par point du mécanisme d'entraînement.
12	Touche SHAPE 	Cette touche sélectionne l'affichage de la forme.	27	Touche PATTERN REGISTRATION 	Cette touche de raccourci permet de mémoriser une configuration. On peut y mémoriser un raccourci vers l'affichage d'une configuration optionnelle. Pour la procédure de mémorisation, voir P.36.
13	Touche THREAD TENSION AT PARALLEL SECTION 	Cette touche sélectionne l'affichage de la tension du fil à la partie des lèvres.	28	Touche PARAMETER REGISTRATION 	Cette touche de raccourci permet de mémoriser des paramètres. On peut y mémoriser un raccourci vers l'affichage d'une configuration optionnelle, de paramètres de couture ou de données de réglage. Pour la procédure de mémorisation, voir P.37.
14	Touche THREAD TENSION AT BAR-TACKING SECTION 	Cette touche sélectionne l'affichage de la tension du fil à la partie des brides.	29	Résistance variable de vitesse	La vitesse augmente lorsqu'on la remonte et diminue lorsqu'on l'abaisse.
15	Touche PITCH 	Cette touche sélectionne le pas de couture à la partie des lèvres.	30	Résistance variable de réglage de l'affichage LCD	Permet de régler la luminosité et la forme de l'affichage LCD.

2. Operations de base de la machine

1) Placer l'interrupteur d'alimentation sur marche.

S'assurer tout d'abord que le type de presseur A spécifié correspond à celui qui est utilisé. Pour les procédures de vérification et de paramétrage, voir 4. **Sélection du type de presseur.**

2) Sélectionner le numéro de configuration que l'on désire exécuter.

A la mise sous tension, le numéro de configuration B actuellement sélectionné clignote. Pour en changer, appuyer sur la touche ITEM SELECTION 10 \uparrow \downarrow et sélectionner le numéro que l'on désire exécuter.

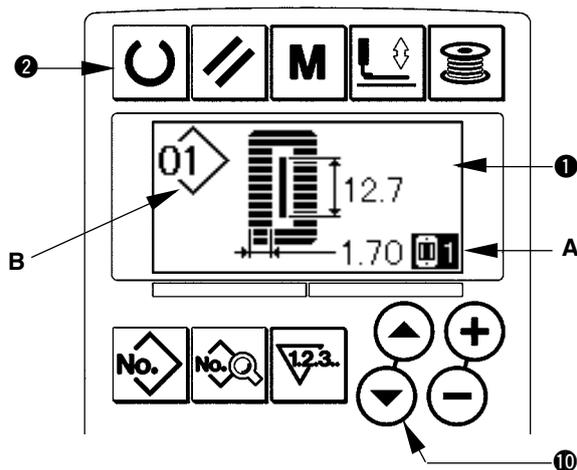
Les configurations n° 1 à 10 décrites sous 11. **Changement des données de couture** ont été préprogrammées en usine. Sélectionner la configuration que l'on désire coudre parmi ces numéros. (Les numéros pour lesquels aucune configuration n'est préprogrammée ne sont pas affichés.)

3) Placer la machine en mode de couture.

Appuyer sur la touche READY 2 C . Le rétroéclairage de l'affichage LCD 1 passe alors du bleu au vert et la couture est possible.

4) Commencer la couture.

Placer l'article à coudre sous le presseur et actionner la pédale pour mettre la machine en marche. La couture commence. Le mode 2 pédales a été sélectionné en usine. Les trois modes de fonctionnement de la pédale suivants sont, toutefois, disponibles. Sélectionner le mode de fonctionnement désiré avant d'utiliser la machine. → 3. **Comment utiliser la pédale**



3. Comment utiliser la pédale

Cette machine peut être utilisée avec l'un des trois modes de fonctionnement de la pédale ci-dessous. Sélectionner un mode qui permette de travailler efficacement avant d'utiliser la machine.

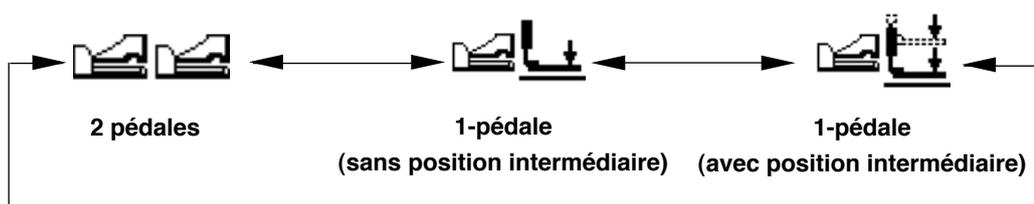
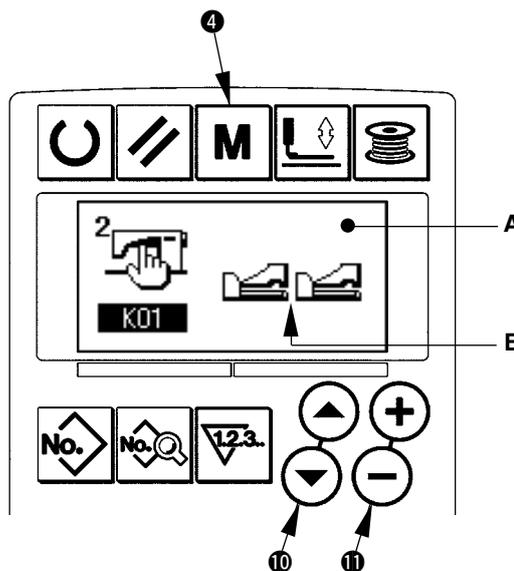
(1) Procédure de sélection du mode de fonctionnement de la pédale

1) Afficher le paramètre de sélection du mode de fonctionnement de la pédale.

Appuyer sur la touche MODE 1 M pendant trois secondes en mode de saisie. L'écran de modification des données (niveau 2) de l'interrupteur logiciel A s'affiche. Si le paramètre de sélection du mode de fonctionnement de la pédale K01 n'est pas affiché, appuyer sur la touche ITEM SELECTION 10 \uparrow \downarrow pour sélectionner le mode de fonctionnement de la pédale.

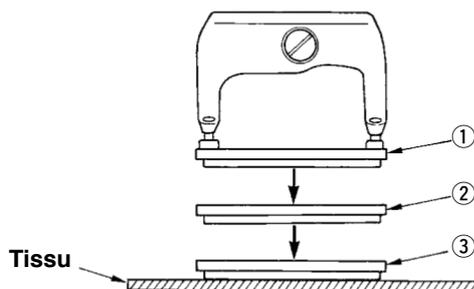
2) Sélectionner le mode de fonctionnement de la pédale.

Appuyer sur la touche DATA CHANGE 11 + - . L'image change comme sur l'illustration ci-dessous. Sélectionner le mode de fonctionnement de la pédale B désiré.



(2) Explication du mouvement de la pédale

Mode 2 pédales	1-pédale (sans position intermédiaire)	1-pédale (avec position intermédiaire)
<p>Position initiale Presseur : <u>Position intermédiaire</u> ② ou <u>Position de couture</u> ③</p> <p>1) Positionnement de l'article à coudre (Le presseur remonte d'une hauteur correspondant au degré d'enfoncement de l'avant de la pédale gauche.)</p> <p>2) Départ de la couture (La couture commence lorsqu'on appuie sur la pédale droite.)</p> <p>3) Fin de la couture (Le presseur remonte automatiquement sur la <u>position intermédiaire</u> ②.)</p>	<p>Position initiale Presseur : <u>Position maximum</u> ①</p> <p>1) Positionnement de l'article à coudre</p> <p>2) Vérification du positionnement de l'article à coudre (Lorsqu'on enfonce la pédale droite sur la première position, le presseur descend sur la <u>position de positionnement du tissu</u> ③.)</p> <p>3) Départ de la couture (Lorsqu'on enfonce la pédale droite sur la seconde position, la couture commence.)</p> <p>4) Fin de la couture (Le presseur remonte automatiquement sur la <u>position maximum</u> ①)</p>	<p>Position initiale Presseur : <u>Position maximum</u> ①</p> <p>1) Positionnement de l'article à coudre</p> <p>2) Vérification du positionnement de l'article à coudre (Lorsqu'on enfonce la pédale droite sur la première position, le presseur descend sur la <u>position intermédiaire</u> ②.)</p> <p>3) Vérification du départ de la couture (Lorsqu'on enfonce la pédale droite sur la seconde position, le presseur descend sur la <u>position de positionnement du tissu</u> ③.)</p> <p>4) Départ de la couture (Lorsqu'on enfonce la pédale droite sur la troisième position, la couture commence.)</p> <p>5) Fin de la couture (Le presseur remonte automatiquement sur la <u>position maximum</u> ①.)</p>

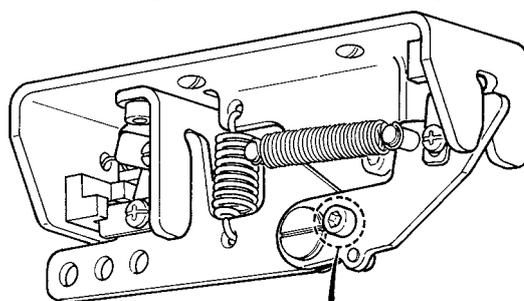


* La hauteur de chaque position ① à ③ indiquée sur le côté gauche peut être spécifiée ou changée à l'aide de l'interrupteur logiciel.

→ 20. **Méthode de changement des données de l'interrupteur logiciel**

• Réglage des contacteurs de pédale

Poser ou retirer la vis indiquée sur la figure selon le paramétrage de l'interrupteur logiciel.



• Mode 2 pédales

• 1pédale (sans position intermédiaire)

Retirer la vis.



Poser la vis.

• 1pédale (avec position intermédiaire)

4. Selection du type de presseur

(1) Procédure de sélection du type de presseur

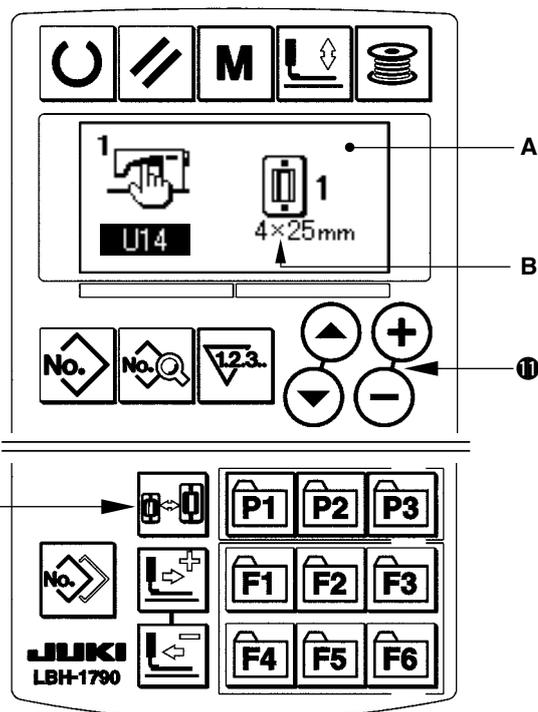
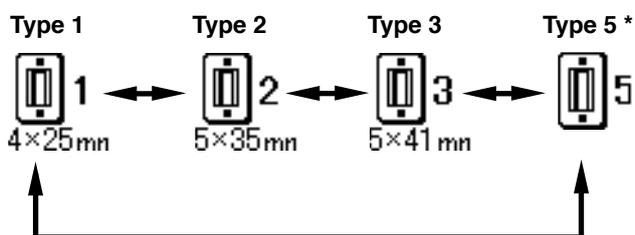
1) Afficher le paramètre de sélection du type de presseur.

Appuyer sur la touche PRESSER SELECTION  24.

. L'écran de modification des données (niveau 1) de l'interrupteur logiciel A s'affiche.

2) Sélectionner le type de presseur.

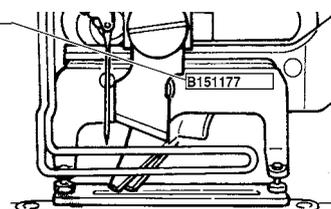
Appuyer sur la touche DATA CHANGE   . L'image change comme sur l'illustration ci-dessous. Spécifier le type B monté sur la machine en consultant le **Tableau des types de presseur** ci-dessous.



(2) Tableau des types de presseur

Comme type de presseur, spécifier le numéro de pièce gravé sur le presseur.

	Type	Numéro de pièce de presseur •
 1 4×25mm	Type 1	B151177  000 *
 2 5×35mm	Type 2	B151177  000 *
 3 5×41mm	Type 3	B151177  000 *
 5	Type 5 *	—



* Spécifier le type 5 lors de l'utilisation d'un presseur autre que de type 1 à 3.
Pour régler la machine pour le presseur utiliser, changer les paramètres  Largeur de presseur et  Longueur de presseur de l'interrupteur logiciel (niveau 1).
→ Voir 20. **Methode de changement des donneesde l'interrupteur logiciel**

* Pour utiliser le type 5 avec une largeur de points d'au moins 6 mm et une longueur de points d'au moins 41 mm, il est nécessaire de remplacer des pièces telles que bras de presseur, plaque d'entraînement, etc.

5. Execution de la sélection de configuration

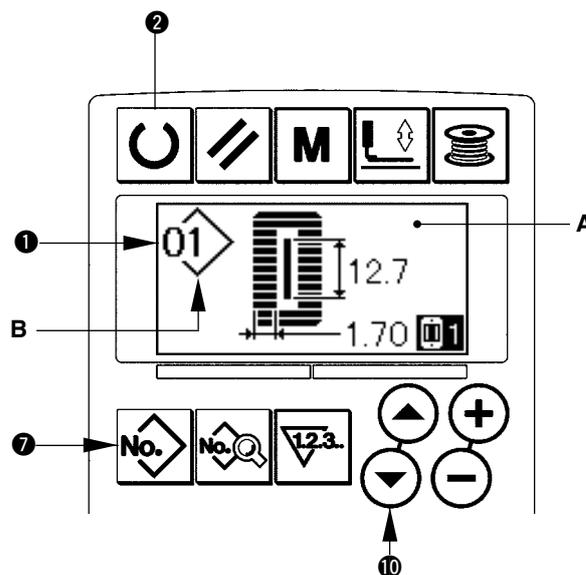
(1) Sélection depuis l'écran de sélection de configuration

1) Passer en mode de saisie.

Le changement de configuration est possible en mode de saisie (rétroéclairage bleu de l'afficheur LCD ❶). Si la machine est en mode de couture (rétroéclairage vert), appuyer sur la touche READY ❷  pour passer en mode de saisie.

2) Affichage de l'écran de sélection de configuration

Appuyer sur la touche PATTERN No. ❸ . L'écran de sélection de configuration A s'affiche. Le numéro de configuration B actuellement sélectionné clignote.



3) Sélectionner la configuration.

Appuyer sur la touche ITEM SELECTION ❹  . Les configurations mémorisées changent et s'affichent dans l'ordre. Sélectionner ici le numéro de configuration que l'on désire exécuter.

(2) Sélection à l'aide de la touche de mémorisation

La touche de mémorisation permet de mémoriser le numéro de configuration désiré. Une fois une configuration mémorisée sur une touche, elle peut être rappelée par simple pression sur cette touche.

→ Voir 15. Utilisation de la touche de mémorisation de configuration

6. Reglage de la tension du fil d'aiguille

Il est également possible de régler la tension du fil d'aiguille en effectuant une couture d'essai car les données de tension du fil d'aiguille peuvent également être spécifiées en mode de couture.

1) Afficher les données de réglage de la tension du fil à la partie des lèvres.

Appuyer sur la touche THREAD TENSION AT PARALLEL SECTION **13** . L'écran de modification des données de couture A s'affiche.

2) Régler la tension du fil à la partie des lèvres.

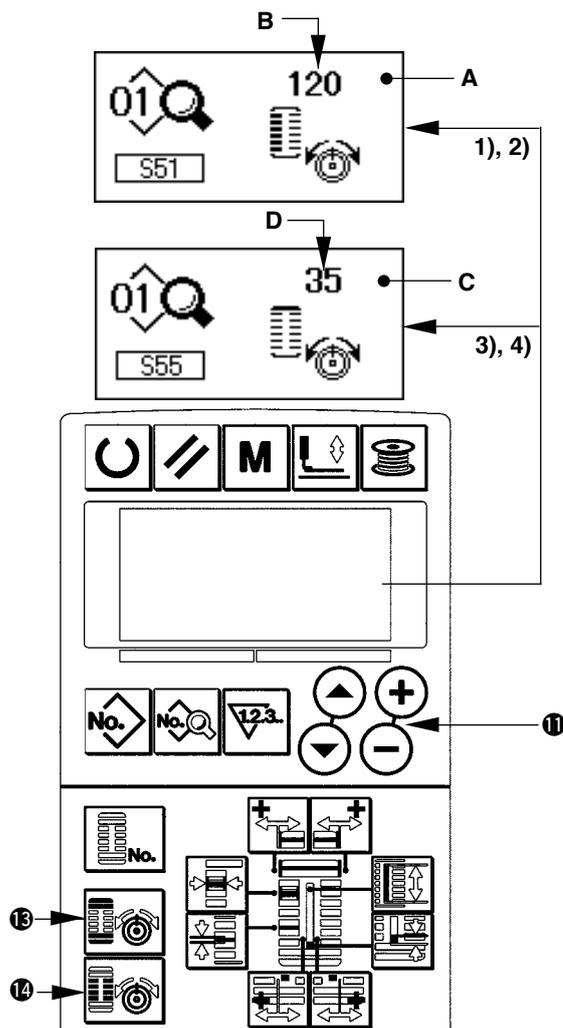
Appuyer sur la touche DATA CHANGE **11** **+** **-**. La valeur de réglage B augmente ou diminue et la tension du fil peut être changée. La relation entre la finition de la couture et la valeur de réglage est telle qu'indiquée sur l'illustration ci-dessous. Spécifier la valeur en se reportant à l'illustration.

3) Afficher les données de réglage de la tension du fil à la partie des brides.

Afficher les données de réglage de la tension du fil à la partie des brides. Appuyer sur la touche THREAD TENSION OF BAR-TACKING SECTION **14** . L'écran de modification des données de couture C s'affiche.

4) Changement de la tension du fil d'aiguille à la partie de la bride

Appuyer sur la touche DATA CHANGE **11** **+** **-**. La valeur de réglage D augmente ou diminue et la tension du fil peut être changée. La relation entre la finition de la couture et la valeur de réglage est telle qu'indiquée dans le tableau ci-dessous. Spécifier la valeur en se reportant au tableau.



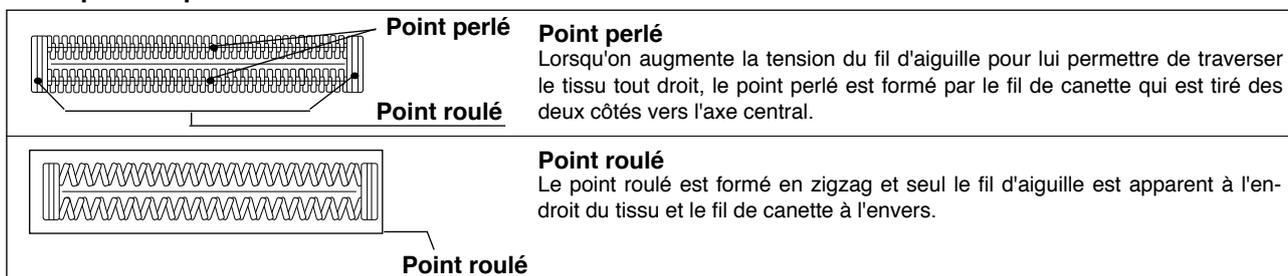
* Pour la tension sur des parties autres que les lèvres et les brides, voir **11. Méthode de changement des données de couture** et **20. Méthode de changement des données de l'interrupteur logiciel**.

Valeur de réglage de la tension de la partie des lèvres **1** et de la partie des brides **2**

		Valeur de réglage sur le panneau		
		⊖	Valeur initiale	⊕
Point perlé	1 Tension de la partie des lèvres	La crête est abaissée.	120	La crête est remontée.
	2 Tension de la partie des brides	La tension du fil diminue.	35	La tension du fil augmente.
Point roulé	3 Tension de la partie des lèvres	La tension du fil diminue.	60	La tension du fil diminue.
	4 Tension de la partie des brides	La tension du fil diminue.	60	La tension du fil diminue.

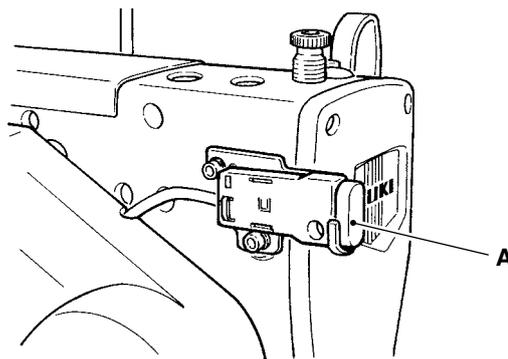
Pour la forme de bride radiale à oeillet, spécifier tout d'abord la tension de bride à environ 120 et effectuer l'équilibrage des points.

Point perlé et point roulé



7. Recommencement de la couture

Lorsqu'on appuie sur la touche d'arrêt A pendant la couture, la machine interrompt la couture et s'arrête. L'écran d'erreur B s'affiche alors pour signaler que l'on a appuyé sur la touche d'arrêt.



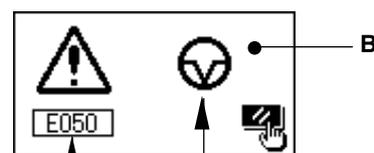
Pour reprendre la couture à partir d'un point donné

Etat d'arrêt forcé

L'écran d'erreur B s'affiche.

1) Annuler l'état d'erreur.

Appuyer sur la touche RESET  pour annuler l'état d'erreur. L'écran d'arrêt forcé C s'affiche.



N° d'erreur Pictogramme d'erreur

2) Ramener le presseur sur sa position initiale.

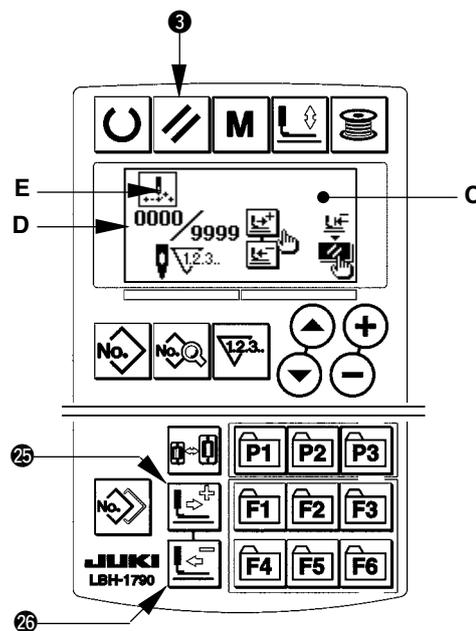
Appuyer sur la touche BACKWARD . Le presseur revient en arrière point par point.

Appuyer sur la touche FORWARD . Le presseur avance point par point.

Ramener le presseur sur la position de recommencement de la couture.

3) Recommencer la couture.

Appuyer sur la pédale droite. La couture recommence.



Pour recommencer la couture depuis le début

Etat d'arrêt forcé

L'écran d'erreur B s'affiche.

1) Annuler l'état d'erreur.

Appuyer sur la touche RESET  pour annuler l'état d'erreur. L'écran d'arrêt forcé C s'affiche.

2) Ramener le presseur sur la position de positionnement du tissu.

Appuyer à nouveau sur la touche RESET . Le presseur revient sur la position de positionnement du tissu.

3) Recommencer l'opération de couture depuis le début.

* Le nombre actuel de points/nombre total de points sont affichés dans la section D.

* La commande de couture actuelle est affichée dans la section E.

Les types de commande sont :

Commande de couture



Commande d'avance sans couture



Commande de coupe-fil



Commande du couteau



8. Bobinage de la canette

(1) Bobinage de la canette

1) Mettre la canette en place.

Placer correctement la canette sur l'axe du bobineur. Tirer le fil de la bobine et le faire passer à travers les guides dans l'ordre numérique indiqué sur la figure, puis enrouler l'extrémité du fil de plusieurs tours sur la canette. Pousser le loquet de déclenchement du bobineur ① dans le sens de la flèche.

2) Passer en mode de bobinage.

Avec la machine en mode de saisie ou de couture, appuyer sur la touche WINDER ⑥  pour passer en mode de bobinage. L'écran de bobinage C s'affiche alors.

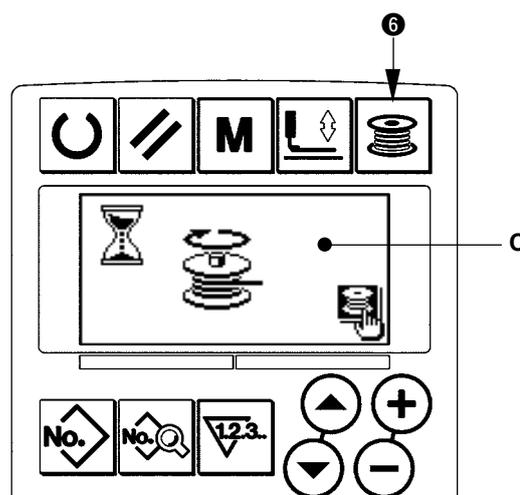
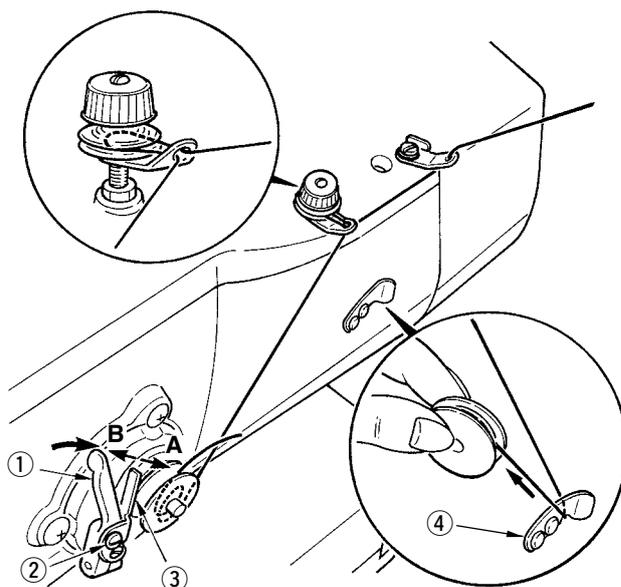
3) Commencer le bobinage.

Appuyer sur la pédale droite. La machine tourne et commence à bobiner la canette.

4) Arrêter la machine.

Lorsque la quantité de fil prédéterminée a été bobinée sur la canette, le guide-fil de canette ① est libéré. Pour arrêter la machine, appuyer sur la touche WINDER ⑥  ou enfoncer la pédale droite. Retirer ensuite la canette et couper le fil de canette avec la plaque de retenue du coupe-fil ④.

- Appuyer sur la touche WINDER ⑥ . La machine s'arrête et revient en mode normal.
- Appuyer sur la pédale droite. La machine s'arrête sans quitter le mode de bobinage de canette. Utiliser cette méthode pour bobiner plusieurs canettes.



(2) Réglage de la quantité du fil bobiné sur la canette

Pour régler la quantité de bobinage de la canette, desserrer la vis ② et déplacer la plaque de réglage de bobinage ③ dans le sens A ou B. Resserrer ensuite la vis ②.

Dans le sens A : diminution

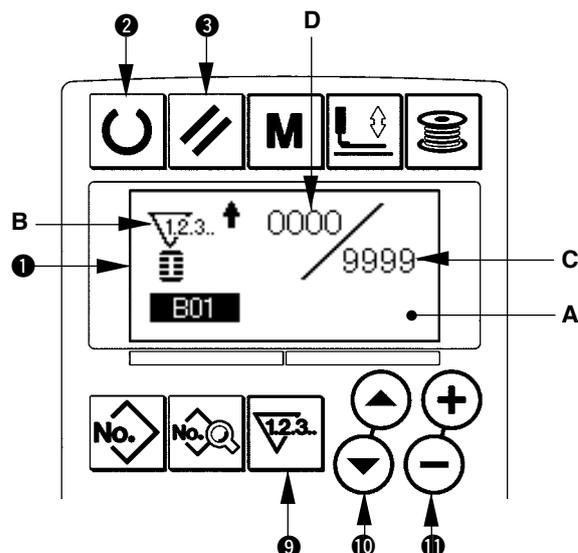
Dans le sens B : augmentation

9. Utilisation du compteur

(1) Méthode de réglage de la valeur du compteur

1) Faire apparaître l'écran de réglage du compteur.

Appuyer sur la touche COUNTER ⑨  en mode de saisie. L'écran de compteur A s'affiche. Le réglage est alors possible. Le réglage de la valeur du compteur n'est possible qu'en mode de saisie (rétroéclairage bleu de l'afficheur LCD ①). Si la machine est en mode de couture (rétroéclairage vert de l'afficheur LCD ①), appuyer sur la touche READY ②  pour passer en mode de saisie.



2) Sélection du type de compteur

Appuyer sur la touche ITEM SELECTION ⑩   pour faire clignoter le pictogramme B indiquant le type de compteur. Appuyer sur la touche DATA CHANGE ⑪   pour sélectionner le compteur désiré parmi les types indiqués ci-dessous.

3) Changement de la valeur de réglage du compteur

Appuyer sur la touche ITEM SELECTION ⑩   pour faire clignoter la valeur de réglage du compteur C. Appuyer sur la touche DATA CHANGE ⑪   pour sélectionner la valeur de comptage désirée.

4) Changement de la valeur actuelle du compteur

Appuyer sur la touche ITEM SELECTION ⑩   pour faire clignoter la valeur actuelle du compteur D. Pour réinitialiser la valeur de comptage, appuyer sur la touche RESET ③ . Il est également possible de modifier la valeur numérique à l'aide de la touche DATA CHANGE ⑪  .

(2) Types de compteur



① Compteur PROGRESSIF de couture

A chaque couture d'une forme, la valeur actuelle augmente d'une unité. Lorsque la valeur actuelle atteint la valeur de réglage, l'écran de comptage s'affiche.



② Compteur DEGRESSIF de couture

A chaque couture d'une forme, la valeur actuelle diminue d'une unité. Lorsque la valeur actuelle atteint "0", l'écran de comptage s'affiche.



③ Compteur PROGRESSIF de pièces

A la fin de chaque cycle ou de chaque couture continue, la valeur actuelle augmente d'une unité. Lorsque la valeur actuelle atteint la valeur de réglage, l'écran de comptage s'affiche.



④ Compteur DEGRESSIF de pièces

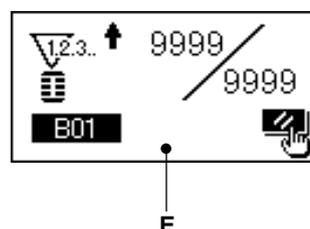
A la fin de chaque cycle ou de chaque couture continue, la valeur actuelle diminue d'une unité. Lorsque la valeur actuelle atteint "0", l'écran de comptage s'affiche.



⑤ Compteur non utilisé

(3) Procédure de réinitialisation de la valeur de comptage

Lorsque la condition de comptage est atteinte pendant la couture, tout l'écran de comptage E clignote. Appuyer sur la touche RESET ③  pour réinitialiser le compteur. La machine revient en mode de couture. Le comptage reprend alors.



10. Utilisation d'une configuration par défaut

Les valeurs par défaut de cette machine permettent d'obtenir une couture optimale pour certaines formes de couture (30 formes). → Voir **XI. TABLEAU DES VALEURS PAR DÉFAUT POUR CHAQUE FORME**. Pour créer de nouvelles données de couture, il est pratique de copier une configuration par défaut.

1) Passer en mode de saisie.

Le changement de configuration est possible en mode de saisie (rétroéclairage bleu de l'afficheur LCD ①). Si la machine est en mode de couture (rétroéclairage vert), appuyer sur la touche READY ②  pour passer en mode de saisie.

2) Faire apparaître la configuration par défaut.

Appuyer sur la touche PATTERN No. ⑦ . L'écran de sélection de configuration A s'affiche. Le numéro de configuration B actuellement sélectionné clignote sur l'afficheur. Appuyer sur la touche ITEM SELECTION ⑩ , pour sélectionner la configuration par défaut .

3) Sélectionner la forme.

Appuyer sur la touche SHAPE ⑫ . L'écran de sélection de forme C s'affiche. La forme D actuellement sélectionnée clignote sur l'afficheur. Sélectionner la forme D à coudre avec la touche DATA CHANGE ⑪ . A la sortie d'usine, 12 formes peuvent être sélectionnées. En augmentant le niveau de sélection des formes (K04), on pourra sélectionner jusqu'à 30 formes. → Voir **20. Méthode de changement des données de l'interrupteur logiciel**.

4) Exécuter une couture d'essai

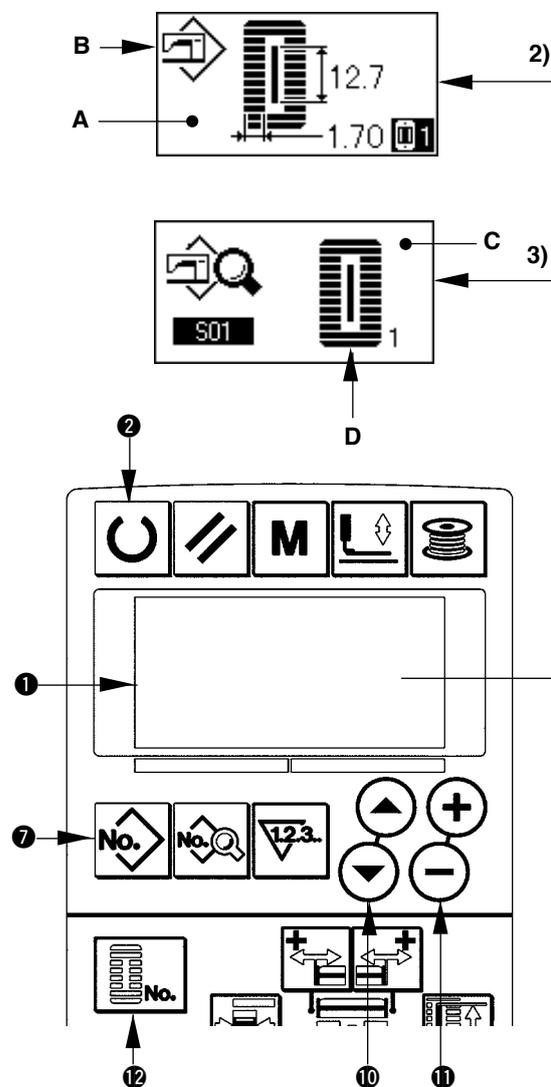
Appuyer sur la touche READY ②  pour passer en mode de couture (rétroéclairage vert de l'afficheur LCD ①). La couture est alors possible et la forme sélectionnée peut être cousue.

* Seules les données de tension du fil d'aiguille d'une configuration par défaut peuvent être modifiées. Elles reviennent, toutefois, aux valeurs par défaut lors d'un changement de forme ou d'un rappel de la configuration. Être attentif à ce point.

5) Copier la configuration par défaut.

Copier la configuration sélectionnée et vérifiée par la méthode ci-dessus dans la configuration normale et l'utiliser.

Procédure de copie → voir **14. Copie d'une configuration de couture**.



11. Changement des données de couture

(1) Données de couture par défaut préprogrammées en usine

Les configurations 1 à 10 ont été préprogrammées en usine. Les valeurs par défaut du type carré, pour lesquelles seule la longueur de coupe du tissu diffère, ont été spécifiées dans les données de couture.

→ Voir **XI. TABLEAU DES VALEURS PAR DEFAUT POUR CHAQUE FORME.**

N° de configuration	Longueur de coupe du tissu 	<input type="text" value="502"/>
1	6,4mm (1/4")	
2	9,5mm (3/8")	
3	11,1mm (7/16")	
4	12,7mm (1/2")	
5	14,3mm (9/16")	
6	15,9mm (5/8")	
7	17,5mm (11/16")	
8	19,1mm (3/4")	
9	22,2mm (7/8")	
10	25,4mm (1")	

(2) Procédure de changement des données de couture

1) Passer en mode de saisie.

Le changement de mode de couture est possible en mode de saisie (rétroéclairage bleu de l'afficheur LCD **1**).

Si la machine est en mode de couture (rétroéclairage vert), appuyer sur la touche READY **2**  pour passer en mode de saisie.

2) Afficher l'écran de modification des données de couture.

Appuyer sur la touche DATA **3** . L'écran de modification des données de couture A du numéro de configuration actuellement sélectionné s'affiche.

3) Sélectionner la donnée de couture à modifier.

Appuyer sur la touche ITEM SELECTION **10**  pour sélectionner l'élément de données à modifier. Les éléments de données qui ne sont pas utilisés pour la forme et ceux dont la modification a été interdite sont sautés et ne s'affichent pas. Être attentif à ce point. → Voir **12. Méthode d'autorisation/interdiction de modification des données de couture**

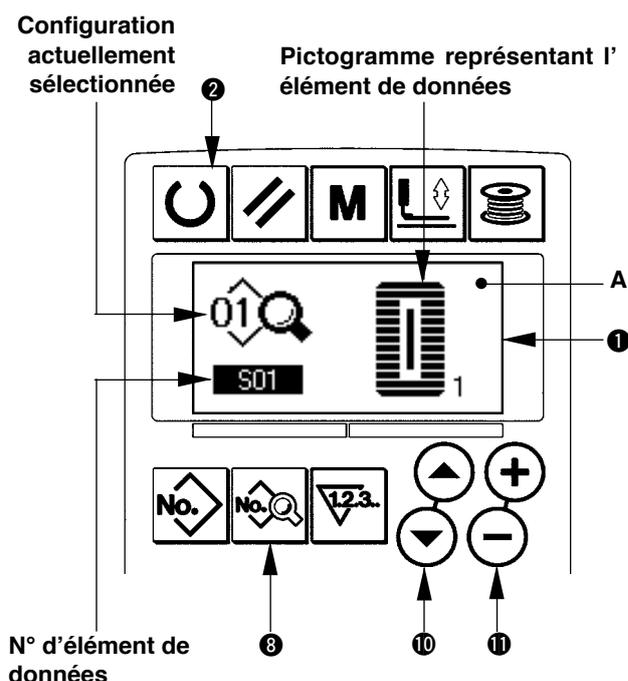
4) Modifier la donnée.

Certains éléments des données de couture peuvent être modifiés par le changement d'une valeur numérique, d'autres par la sélection d'un pictogramme.

Les éléments de données modifiés par le changement d'une valeur numérique portent un numéro tel que . Appuyer sur la touche DATA CHANGE **11**  pour augmenter ou diminuer la valeur de réglage.

Les éléments de données modifiés par la sélection d'un pictogramme portent un numéro tel que . Sélectionner le pictogramme avec la touche DATA CHANGE **11**  .

→ Pour plus d'informations sur les données de couture, voir **13. Tableau des données de couture.**



12. Methode d'autorisation/interdiction de modification des donnees de couture

Cette machine a été programmée en usine pour que les éléments des données de couture rarement utilisés ne puissent pas être modifiés.

Si l'on désire paramétrer les données plus finement en fonction des articles à coudre, autoriser la modification des éléments des données de couture avant d'utiliser la machine.

Pour l'autorisation/interdiction de la modification des données de couture, lorsque la modification est interdite pour S52 tension à la partie de la lèvre droite, la couture est exécutée avec les données de S51 tension à la partie de la lèvre gauche. Lorsque la modification est interdite pour S56 tension de la deuxième bride, la couture est exécutée avec les données de S55 tension de la première bride.

Lorsque des éléments de données de couture autres que ceux ci-dessus sont à l'état modification interdite, les données utilisées sont les valeurs par défaut.

1) Passer en mode de saisie.

Le paramétrage est possible en mode de saisie (rétroéclairage bleu de l'afficheur LCD ①). Si la machine est en mode de couture (rétroéclairage vert), appuyer sur la touche READY ②  pour passer en mode de saisie.

2) Afficher l'écran d'autorisation/interdiction de modification des données de couture.

Appuyer sur la touche DATA ③  pendant trois secondes. L'écran d'autorisation/interdiction de modification des données de couture A ou B s'affiche.

3) Sélectionner la donnée de couture à modifier.

Appuyer sur la touche ITEM SELECTION ⑩   pour sélectionner l'élément des données de couture C à modifier.

Seuls les éléments de données pour lesquels une modification est autorisée peuvent alors être sélectionnés.

4) Changement de l'état d'autorisation/interdiction de modification

Appuyer sur la touche DATA CHANGE ⑧  . L'affichage de pictogramme C des données de couture passe en mode inversé/non inversé.

Affichage inversé : Modification autorisée

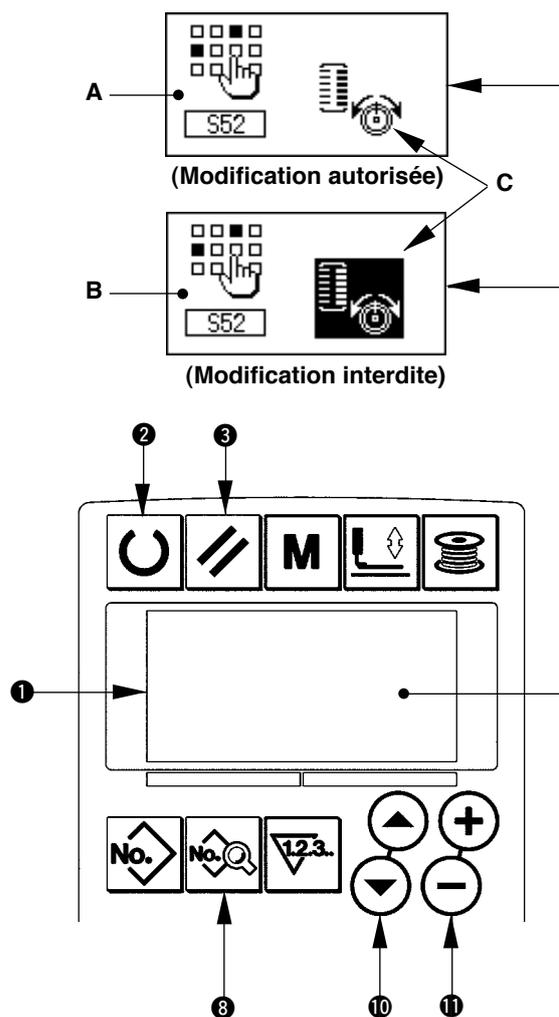
Affichage non inversé : Modification interdite

Revenir à l'étape 3). Plusieurs éléments des données de couture peuvent être modifiés.

5) Enregistrer la donnée spécifiée.

Appuyer sur la touche READY ② . La donnée dont l'état a été changé est enregistrée. Deux secondes après, l'affichage revient à l'écran précédent.

Si l'on appuie sur la touche RESET ① , les données ne sont pas enregistrées et l'affichage revient à l'écran précédent.



13. Liste des données de couture

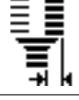
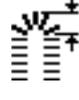
☆ Les données de couture peuvent être saisies dans 99 configurations (configuration 1 à 99) et peuvent être utilisées pour chaque configuration. Cette machine a été programmée en usine pour que les données pour lesquelles il est nécessaire de spécifier une "autorisation/interdiction de modification" ne puissent pas être sélectionnées. Pour pouvoir les utiliser, il est nécessaire de les placer à l'état "Modification autorisée". → Voir 12. **Méthode d'autorisation/interdiction de modification des données de couture.**

No.	Paramètre	Plage de réglage	Unité de modification	Remarques
S01	<p>Forme de couture</p> <p>Ce paramètre permet de sélectionner l'un des 30 types différents de formes de couture de la machine.</p>  <p>Refer to II-3. Standard sewing shape list.</p> <p>* A la sortie d'usine, seuls 12 types de formes de couture standard peuvent être sélectionnés. Pour augmenter le nombre de types de formes de couture, modifier le paramètre K04 Niveau de sélection des formes de couture de l'interrupteur logiciel. → Voir 21. Liste des paramètres de l'interrupteur logiciel.</p>	1 à 30	1	–
S02	<p>Longueur de coupe du tissu</p> <p>Ce paramètre permet de spécifier la longueur de tissu coupée par le couteau fendeur. Noter, toutefois, que la longueur de couture est prédéfinie pour les formes de bride (n° 27, 28, 29 et 30 de S01).</p> <p>Si U19 Fonction des mouvements multiples du couteau fendeur est activée dans l'interrupteur logiciel, l'article est coupé par des mouvements multiples du couteau à la taille définie dans le paramètre U18 Taille du couteau fendeur. → Voir 21. Liste des paramètres de l'interrupteur logiciel.</p> 	3,0 à 119,6	0,1mm	–
S03	<p>Largeur de gorge de couteau, côté droit</p> <p>Ce paramètre permet de spécifier l'espace entre le couteau fendeur et la partie de la lèvre droite.</p> 	-2,00 à 2,00	0,05mm	–
S04	<p>Largeur de gorge de couteau, côté gauche</p> <p>Ce paramètre permet de spécifier l'espace entre le couteau fendeur et la partie de la lèvre gauche.</p> 	-2,00 à 2,00	0,05mm	–
S05	<p>Largeur de surjet, côté gauche</p> <p>Ce paramètre permet de spécifier la largeur de surjet de la partie de la lèvre gauche.</p> 	0,10 à 5,00	0,05mm	–
S06	<p>Taux des formes de côté droit et de côté gauche</p> <p>Ce paramètre permet de spécifier le taux d'agrandissement/réduction de la forme du côté droit avec le couteau comme centre.</p> 	50 à 150	1%	–
S07	<p>Pas de couture sur la partie des lèvres</p> <p>Ce paramètre permet de spécifier le pas de couture des parties des lèvres gauche et droite.</p> 	0,200 à 2,500	0,025mm	–
S08	<p>Pas de couture sur la partie des lèvres</p> <p>Ce paramètre permet de spécifier le pas de couture des parties des lèvres gauche et droite.</p>  <p>Bas de bride carrée  Bas de bride  Bas de bride de forme droite </p>	0,2 à 5,0	0,1mm	–
S09	<p>Longueur de la première bride</p> <p>Ce paramètre permet de spécifier la longueur de la bride arrière.</p> <p>Haut de bride carrée </p> 	0,2 à 5,0	0,1mm	–

* 1 : S'affiche selon la forme.

* 2 : S'affiche pour l'état modification autorisée. Voir 12. **Méthode d'autorisation/interdiction de modification des données de couture.**

* 3 : S'affiche lorsque la fonction est sélectionnée.

No.	Paramètre	Plage de réglage	Unité de modification	Remarques
S10	<p>Correction de largeur de bride, côté droit</p> <p>Ce paramètre permet de corriger la forme extérieure du côté droit de la bride en termes de surjet.</p> <p>La première et la seconde brides sont toutes deux corrigées.</p>  <p>Haut de bride carrée  Bas de bride carrée  Bas de bride de forme droite </p>	-1,00 à 1,00	0,05mm	–
S11	<p>Correction de largeur de bride, côté gauche</p> <p>Ce paramètre permet de corriger la forme extérieure du côté gauche de la bride en termes de surjet.</p>  <p>Haut de bride carrée  Bas de bride carrée  Bas de bride de forme droite </p>	-1,00 à 1,00	0,05mm	–
S12	<p>Décalage de bride, côté gauche</p> <p>Ce paramètre permet de spécifier la longueur pour la formation de la partie bride de la forme de bride.</p> 	0,00 à 3,00	0,05mm	*1
S13	<p>Décalage de bride, côté droit</p> <p>Ce paramètre permet de spécifier la longueur pour la formation de la partie bride de la forme de bride.</p> 	0,00 à 3,00	0,05mm	*1
S14	<p>Longueur de forme d'oeillet</p> <p>Ce paramètre permet de spécifier la longueur entre le centre de l'oeillet de la forme d'oeillet et le haut.</p> 	1,0 à 10,0	0,1mm	*1
S15	<p>Nombre de points de la forme d'oeillet</p> <p>Ce paramètre permet de spécifier le nombre de points dans les 90° supérieurs de la forme d'oeillet.</p> 	1 à 8	1	*1
S16	<p>Largeur d'oeillet</p> <p>Ce paramètre permet de spécifier la taille transversale d'intérieur de la forme d'oeillet. Le point de pénétration réel de l'aiguille est déterminé par l'addition de S04 Largeur de gorge de couteau, gauche.</p> 	1,0 à 10,0	0,1mm	*1
S17	<p>Longueur d'oeillet</p> <p>Ce paramètre permet de spécifier la taille longitudinale d'intérieur de la forme d'oeillet.</p> 	1,0 à 10,0	0,1mm	*1
S18	<p>Longueur de forme de bride arrondie</p> <p>Ce paramètre permet de spécifier la longueur entre le centre de la forme de bride arrondie et le haut.</p>  <p>Haut de bride arrondie  Haut de bride radiale  Haut de bride demi-lune  Bas de bride arrondie  Bas de bride radiale  Bas de bride demi-lune </p>	1,0 à 5,0	0,1mm	*1
S19	<p>Nombre de points de la forme radiale</p> <p>Ce paramètre permet de spécifier le nombre de points dans les 90° supérieurs de la forme radiale.</p> 	1 à 8	1	*1
S20	<p>Renfort de la forme radiale</p> <p>Ce paramètre permet de sélectionner le mode avec/sans piquage de renfort de la forme radiale.</p> 	–	–	*1, *2
S21	<p>Pas de couture sur la partie des brides</p> <p>Ce paramètre permet de spécifier le pas de couture des parties des brides.</p>  <p>Haut de bride carrée  Haut de bride arrondie  Haut de bride demi-lune  Bas de bride de forme droite  Bas de bride carrée  Bas de bride arrondie  Bas de bride demi-lune  Bas de bride </p>	0,200 à 2,500	0,025mm	–

No,	Paramètre	Plage de réglage	Unité de modification	Remarques
S22	Première marge Ce paramètre permet de spécifier l'espace entre la première bride et la gorge du couteau. Ce paramètre s'applique à toutes les formes. 	0,0 à 4,0	0,1mm	–
S23	Seconde marge Ce paramètre permet de spécifier l'espace entre la seconde bride et la gorge du couteau. Ce paramètre s'applique à toutes les formes. 	0,0 à 4,0	0,1mm	–
S31	Piquage simple/piquage double Ce paramètre permet de sélectionner le piquage simple ou le piquage double.  : Piquage simple  : Piquage double	–	–	–
S32	Sélection de double piquage/point croisé Ce paramètre permet de sélectionner le piquage chevauchant ou le piquage croisé au point de pénétration de l'aiguille sur les lèvres lors du paramétrage du piquage double.  : Piquage chevauchant  : Piquage croisé	–	–	*3
S33	Correction de largeur de piquage double Ce paramètre permet de spécifier une largeur de surjet étroite du premier cycle lors du paramétrage du double piquage 	0,0 à 2,0	0,1mm	*3
S34	Nombre de fois de bâtissage Ce paramètre permet de spécifier le nombre de fois de bâtissage.  : Ohne Heften  : Mit Heften (Einstellung der Zahl der Vorgänge)	0 à 9	1 fois	–
S35	Pas de couture de bâtissage Ce paramètre permet de spécifier le pas de couture lors du bâtissage. 	1,0 à 5,0	0,1mm	*3
S36	Longueur d'insertion du fil de bâtissage Ce paramètre permet de spécifier la longueur d'insertion du fil d'aiguille lors du bâtissage. 	2,0 à 20,0	0,1mm	*3
S37	Pas d'insertion du fil de bâtissage Ce paramètre permet de spécifier le pas d'insertion du fil d'aiguille lors du bâtissage. 	0,2 à 5,0	0,1mm	*3
S38	Largeur d'insertion du fil de bâtissage Ce paramètre permet de spécifier la largeur d'insertion du fil d'aiguille lors du bâtissage. 	0,0 à 4,0	0,1mm	*3
S39	Correction longitudinale de la pénétration d'aiguille au bâtissage Ce paramètre permet de spécifier la distance de déplacement de la position d'entrée de l'aiguille vers l'avant ou l'arrière lorsqu'un bâtissage est effectué sur plus de deux cycles. 	0,0 à 2,5	0,1mm	*2, *3
S40	Correction transversale de la pénétration d'aiguille au bâtissage Ce paramètre permet de spécifier la position droite et gauche de pénétration de l'aiguille lors d'un bâtissage de plus de deux cycles. 	0,0 à 1,0	0,1mm	*3
S41	Correction de position gauche de bâtissage Ce paramètre permet de spécifier la distance de déplacement de la position de référence de la couture du bâtissage à droite ou à gauche depuis le centre du surjet gauche. 	-2,0 à 2,0	0,1mm	*2, *3
S42	Correction de position droite de bâtissage Ce paramètre permet de spécifier la distance de déplacement de la position de référence de la couture du bâtissage à droite ou à gauche depuis le centre du surjet droit. 	-2,0 à 2,0	0,1mm	*2, *3

No.	Paramètre		Plage de réglage	Unité de modification	Remarques
S44	Vitesse de bâtissage Ce paramètre permet de spécifier la vitesse de bâtissage.		400 à 4200	100 sti/min	*3
S51	Tension à la partie de la lèvres gauche Ce paramètre permet de spécifier la tension du fil d'aiguille à la partie de la lèvres gauche.		0 à 200	1	–
S52	Tension à la partie de la lèvres droite Ce paramètre permet de spécifier la tension du fil d'aiguille à la partie de la lèvres droite.		0 à 200	1	*2
S53	Tension à la partie de la lèvres gauche (premier cycle de piquage double) Ce paramètre permet de spécifier la tension du fil d'aiguille à la partie de la lèvres gauche du premier cycle lors d'un piquage double.		0 à 200	1	*2, *3
S54	Tension à la partie de la lèvres droite (premier cycle de piquage double) Ce paramètre permet de spécifier la tension du fil d'aiguille à la partie de la lèvres droite du premier cycle lors d'un piquage double.		0 à 200	1	*2, *3
S55	Tension à la partie de la première bride Ce paramètre permet de spécifier la tension du fil d'aiguille à la partie de la première bride.		0 à 200	1	–
S56	Tension à la partie de la seconde bride Ce paramètre permet de spécifier la tension du fil d'aiguille à la partie de la seconde bride.		0 à 200	1	*2
S57	Réglage de la tension du fil d'aiguille au début de la couture Ce paramètre permet de spécifier la tension du fil d'aiguille des points d'attache au début de la couture.		0 à 200	1	–
S58	Réglage de la tension du fil d'aiguille de bâtissage Ce paramètre permet de spécifier la tension du fil d'aiguille de bâtissage.		0 à 200	1	*3
S59	Réglage de la synchronisation ACT au début de la première bride Ce paramètre permet de spécifier la phase du début du signal de sortie de tension de fil d'aiguille à la partie de la première bride.		-5 à 5	1 point	*2
S60	Réglage de la synchronisation ACT au début du surjet du côté droit Ce paramètre permet de spécifier la phase du début du signal de sortie de tension de fil d'aiguille à la partie de surjet du côté droit.		-5 à 5	1 point	*2
S61	Réglage de la synchronisation ACT au début de la seconde bride Ce paramètre permet de spécifier la phase du début du signal de sortie de tension de fil d'aiguille à la partie de la seconde bride.		-5 à 5	1 point	*2
S62	Nombre de points d'attache au début de la couture Ce paramètre permet de spécifier le nombre de points d'attache au début de la couture.		0 à 8	1 point	–
S63	Pas de couture des points d'attache au début de la couture Ce paramètre permet de spécifier le pas de couture des points d'attache au début de la couture.		0,00 à 0,70	0,05mm	*2
S64	Largeur de points d'attache au début de la couture Ce paramètre permet de spécifier la largeur de points d'attache au début de la couture.		0,0 à 3,0	0,1mm	–

No.	Paramètre	Plage de réglage	Unité de modification	Remarques
S65	Correction longitudinale des points d'attache au début de la couture Ce paramètre permet de spécifier la position longitudinale de départ de l'exécution de points d'attache au début de la couture. 	0,0 à 5,0	0,1mm	*2
S66	Correction transversale des points d'attache au début de la couture Ce paramètre permet de spécifier la position transversale de départ de l'exécution de points d'attache au début de la couture. 	0,0 à 2,0	0,1mm	*2
S67	Largeur de points d'attache à la fin de la couture Ce paramètre permet de spécifier la largeur de points d'attache à la fin de la couture. 	0,1 à 1,5	0,1mm	–
S68	Nombre de points d'attache à la fin de la couture Ce paramètre permet de spécifier le nombre de points d'attache à la fin de la couture. 	0 à 8	1	–
S69	Correction longitudinale des points d'attache à la fin de la couture Ce paramètre permet de spécifier la position longitudinale de départ de l'exécution de points d'attache à la fin de la couture. 	0,0 à 5,0	0,1mm	*2
S70	Correction transversale des points d'attache à la fin de la couture Ce paramètre permet de spécifier la position transversale de départ de l'exécution de points d'attache à la fin de la couture. 	0,0 à 2,0	0,1mm	*2
S81	Mouvement du couteau Ce paramètre permet de sélectionner le mode "Avec/sans mouvement" du couteau fendeur normal.  : Normal knife motion OFF  : Normal knife motion ON	–	–	–
S83	Mouvement du couteau au premier cycle de piquage double Ce paramètre permet de sélectionner le mode "Avec/sans mouvement" du couteau fendeur au premier cycle lors d'un piquage double.  : Normal knife motion OFF  : Normal knife motion ON	–	–	*2, *3
S84	Limite de vitesse maximale Ce paramètre permet de spécifier la limite de vitesse maximale de la machine. La valeur maximale de modification des données est égale au nombre de tours de K07 Limite de vitesse maximale des paramètres de l'interrupteur logiciel. → Voir 21. Liste des paramètres de l'interrupteur logiciel. 	400 à 4200	100 sti/min	–
S86	Pas de couture dans le sens de l'aller Ce paramètre permet de spécifier le pas de couture dans le sens de l'aller de la forme de bride (formes n° 27, 28, 29 et 30 de S01). 	0,200 à 2,500	0,025mm	–
S87	Largeur dans le sens de l'aller Ce paramètre permet de spécifier la largeur dans le sens de l'aller de la forme de bride (formes n° 27, 28, 29 et 30 de S01). 	0,1 à 10,0	0,05mm	–
S88	Pas de couture dans le sens du retour Ce paramètre permet de spécifier le pas de couture dans le sens du retour de la forme de bride (formes n° 27, 28, 29 et 30 de S01). 	0,200 à 2,500	0,025mm	–
S89	Largeur dans le sens du retour Ce paramètre permet de spécifier la largeur dans le sens du retour de la forme de bride (formes n° 27, 28, 29 et 30 de S01). 	0,1 à 10,0	0,05mm	–

14. Copie d'une configuration de couture

Il est possible de copier un numéro de configuration déjà mémorisé sur un numéro de configuration libre. La copie par écrasement de la configuration est interdite. Pour écraser une configuration, l'effacer avant la copie.

1) Passer en mode de saisie.

La copie est possible en mode de saisie (rétroéclairage bleu de l'afficheur LCD ❶). Si la machine est en mode de couture (rétroéclairage vert), appuyer sur la touche READY ❷  pour passer en mode de saisie.

2) Sélectionner le numéro de configuration de la source de copie.

Sélectionner le numéro de configuration de la source de copie depuis l'écran de sélection de configuration. → Voir 5. **Execution de la sélection de configuration**

Pour créer de nouvelles données de configuration, il est pratique de copier une configuration par défaut. → Voir 10. **Utilisation d'une configuration par défaut**

3) Faire apparaître l'écran de copie.

Appuyer sur la touche COPY ❸ . L'écran de copie A s'affiche.

4) Sélectionner le numéro de configuration de la destination de copie.

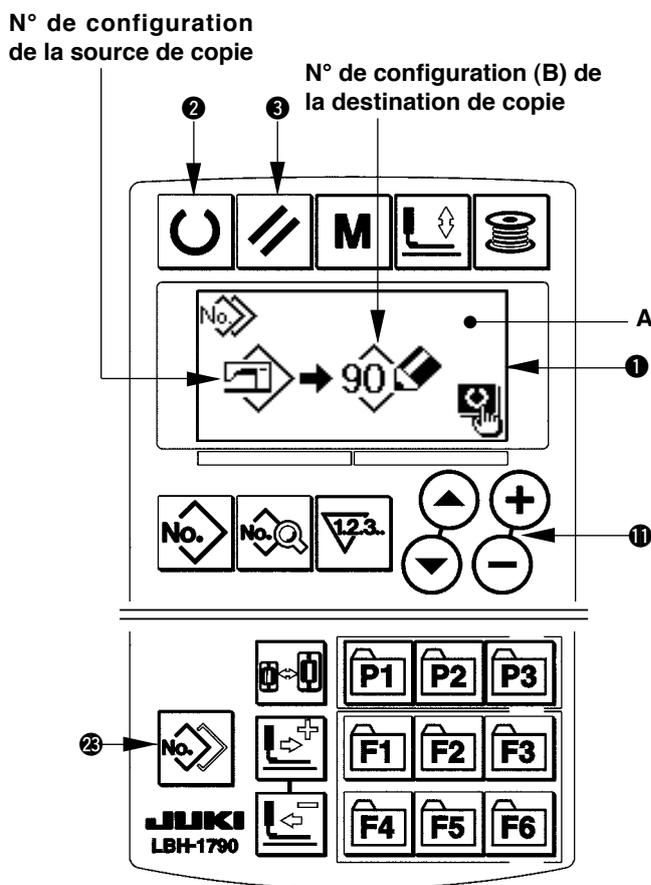
Un numéro de configuration B actuellement inutilisé clignote sur l'afficheur. Appuyer sur la touche DATA CHANGE ❹  pour sélectionner le numéro à copier. Si l'on désire effacer la configuration, sélectionner la poubelle .

5) Commencer la copie.

Appuyer sur la touche READY ❷  pour commencer la copie. Deux secondes après, le numéro de configuration créé par la copie apparaît sélectionné sur l'écran de saisie.

Si l'on appuie sur la touche RESET ❸ , la copie ne s'effectue pas et l'affichage revient à l'écran précédent.

* **Les données de cycle et les données de couture continue peuvent être copiées de la même manière.**



15. Utilisation de la touche de memorisation de configuration

Mémoriser les numéros de configuration fréquemment utilisés à l'aide de la touche de mémorisation de configuration avant de les utiliser. Les configurations mémorisées peuvent être sélectionnées par simple pression sur la touche de mémorisation de configuration en mode de saisie.

(1) Méthode de mémorisation

1) Passer en mode de saisie.

La mémorisation de configuration est possible en mode de saisie (rétroéclairage bleu de l'afficheur LCD ①).

Si la machine est en mode de couture (rétroéclairage vert), appuyer sur la touche READY ②  pour passer en mode de saisie.

2) Afficher l'écran de mémorisation de configuration.

Appuyer sur la touche (P1 à P3) ⑦  à  sur laquelle on désire mémoriser le numéro de configuration pendant 3 secondes. L'écran de mémorisation de configuration A s'affiche.

3) Sélectionner le numéro de configuration.

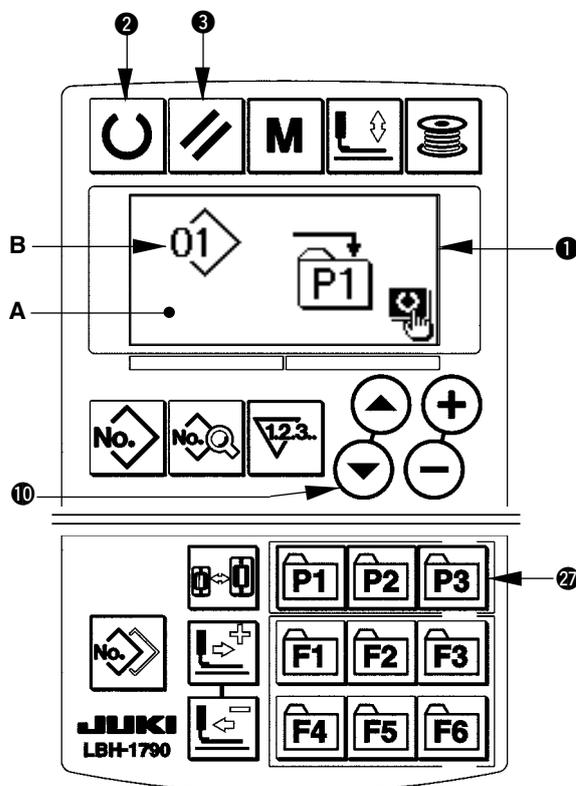
Un numéro de configuration B pouvant être utilisé clignote sur l'afficheur. Appuyer sur la touche ITEM SELECTION ⑩   pour sélectionner le numéro à mémoriser.

La mémorisation peut être annulée en sélectionnant la corbeille .

4) Exécuter la mémorisation.

Appuyer sur la touche READY ②  pour exécuter la mémorisation. Après deux secondes, l'affichage revient à l'écran de saisie.

Si l'on appuie sur la touche RESET ③ , la mémorisation ne s'effectue pas et l'affichage revient à l'écran précédent.



(2) Etat de mémorisation à la sortie d'usine

Touche de mémorisation	N° de configuration mémorisé
P1	N° de configuration 1
P2	N° de configuration 2
P3	N° de configuration 3

16. Utilisation de la touche de memorisation de parametre

Mémoriser les paramètres fréquemment utilisés à l'aide de la touche de mémorisation de paramètre avant de les utiliser. Les paramètres mémorisés peuvent être sélectionnés par simple pression sur la touche de mémorisation de paramètre en mode de saisie. Le mode d'utilisation de cette touche est similaire à celui indiqué sous 15. **Utilisation de la touche de mémorisation de configuration** et permet de mémoriser non seulement des paramètres, mais également des numéros de configuration.

(1) Méthode de mémorisation

1) Passer en mode de saisie.

La mémorisation des paramètres est possible en mode de saisie (rétroéclairage bleu de l'afficheur LCD ❶). Si la machine est en mode de couture (rétroéclairage vert), appuyer sur la touche READY ❷  pour passer en mode de saisie.

2) Afficher l'écran de mémorisation de paramètre.

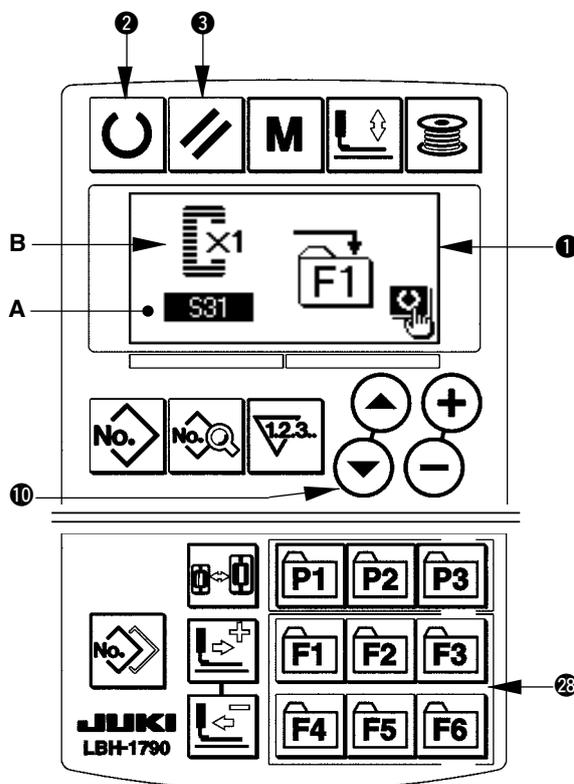
Appuyer sur la touche (F1 à F6) ❷  à  sur laquelle on désire mémoriser le paramètre pendant 3 secondes. L'écran de mémorisation de paramètre A s'affiche.

3) Sélectionner le paramètre.

L'élément B pouvant être mémorisé avec la touche clignote. Appuyer sur la touche ITEM SELECTION ❸  pour sélectionner l'élément à mémoriser. Les éléments pouvant être mémorisés sont les données de couture, les paramètres (niveau 1) de l'interrupteur logiciel et les numéros de configuration. La mémorisation peut être annulée en sélectionnant la corbeille .

4) Exécuter la mémorisation.

Appuyer sur la touche READY ❷  pour exécuter la mémorisation. Après deux secondes, l'affichage revient à l'écran de saisie. Si l'on appuie sur la touche RESET ❹ , la mémorisation ne s'effectue pas et l'affichage revient à l'écran précédent.



(2) Etat de mémorisation à la sortie d'usine

Touche de mémorisation	Paramètre mémorisé
F1	Passage entre piquage simple/piquage double  X1 S31
F2	Bâtissage (désactivé/nombre de fois)  S34
F3	Réglage de la tension du fil d'aiguille de bâtissage  S58
F4	Désactivation/activation de la fonction de mouvements multiples du couteau fendeur  U19
F5	Taille du couteau fendeur  U18
F6	Réglage de la tension du fil d'aiguille au début de la couture  S57

17. Execution d'une couture continue

Cette machine permet d'effectuer une couture continue au cours de laquelle plusieurs configurations de couture peuvent être exécutées d'un trait sans relevage du presseur. Il est possible de coudre automatiquement jusqu'à 6 formes par cycle.

La mémorisation de 20 données est en outre possible. Copier et utiliser les données selon les besoins.

→ Voir 14. Copie de configurations de couture

* Il est nécessaire de changer les pièces d'origine en fonction des conditions de paramétrage.

(1) Sélection des données de couture continue

1) Passer en mode de saisie.

La sélection des données de couture continue est possible en mode de saisie (rétroéclairage bleu de l'afficheur LCD ①). Si la machine est en mode de couture (rétroéclairage vert), appuyer sur la touche READY ②  pour passer en mode de saisie.

2) Afficher l'écran de sélection de configuration.

Appuyer sur la touche PATTERN No. ⑦ . L'écran de sélection de configuration A s'affiche. Le numéro de configuration B actuellement sélectionné clignote.

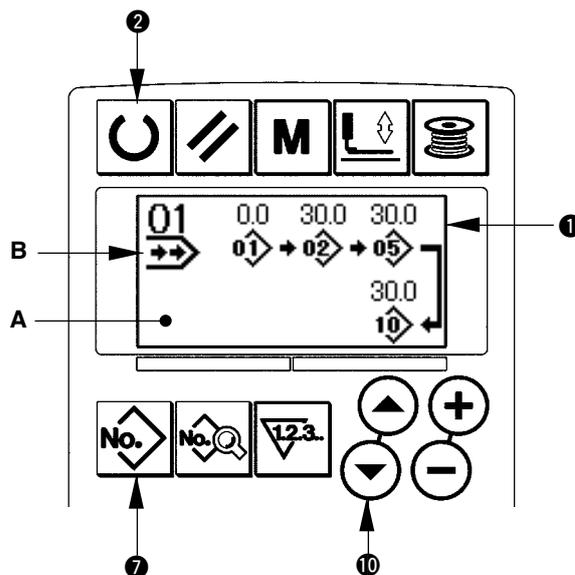
3) Sélectionner la couture continue.

Appuyer sur la touche ITEM SELECTION ⑩  . Les configurations mémorisées changent et s'affichent dans l'ordre. Le numéro de donnée de couture par cycle et le numéro de donnée de couture continue ayant été mémorisés après le dernier numéro de configuration mémorisé sont affichés. Sélectionner ici le numéro de couture continue que l'on désire exécuter.

4) Exécuter la couture.

Appuyer sur la touche READY ②  alors que la donnée de couture continue est sélectionnée. Le rétroéclairage de l'affichage LCD ① passe alors au vert et la couture est possible.

Seule la donnée de couture continue n° 1 a été mémorisée en usine. Toutefois, la machine ne peut pas passer en mode de couture car la configuration de couture n'a pas été saisie. Saisir la configuration de couture comme il est indiqué sous 2) Méthode de modification des données de couture continue à la page suivante.



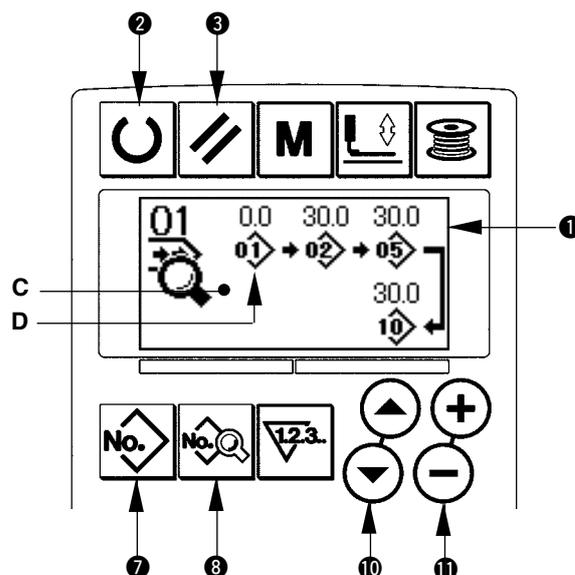
(2) Méthode de modification des données de couture continue

1) Passer en mode de saisie.

La sélection des données de couture continue est possible en mode de saisie (rétroéclairage bleu de l'afficheur LCD ❶). Si la machine est en mode de couture (rétroéclairage vert), appuyer sur la touche READY ❷  pour passer en mode de saisie.

2) Afficher le numéro de donnée de couture continue à modifier.

Appuyer sur la touche PATTERN No. ❷  pour afficher l'écran de sélection. Le numéro de configuration B actuellement sélectionné clignote. Appuyer sur la touche ITEM SELECTION ❶  . Les configurations mémorisées changent et s'affichent dans l'ordre. Le numéro de donnée de couture par cycle et le numéro de donnée de couture continue ayant été mémorisés après le dernier numéro de configuration mémorisé sont affichés. Sélectionner ici le numéro de couture continue que l'on désire exécuter.



3) Placer les données de couture continue en mode de modification.

Appuyer sur la touche DATA ❸ . L'affichage de modification des données de couture continue C apparaît. Le numéro de configuration D exécuté en premier clignote. Les données peuvent alors être modifiées.

4) Sélectionner le point de modification.

Appuyer sur la touche ITEM SELECTION ❶  . Le point de modification se déplace dans l'ordre de "numéro de configuration → valeur d'avance sans couture → n° de configuration → valeur d'avance sans couture", puis clignote. Lorsqu'on déplace le point de modification jusqu'à la dernière donnée, le pictogramme de suite des données  s'affiche.

5) Modifier les données du point de modification sélectionné.

Appuyer sur la touche DATA CHANGE ❹  . Les données du point de modification peuvent être modifiées. Lorsque le point de modification se trouve sur le numéro de configuration :

Le numéro de configuration ayant été mémorisé est affiché et peut être sélectionné.

Lorsque le point de modification se trouve sur la valeur d'avance sans couture :

Il est également possible de modifier la valeur numérique dans une plage de ± 120 mm.

Pour effacer les données de configuration du point de modification, appuyer sur la touche RESET ❺ .

Pour modifier les données, répéter les opérations des étapes 4) et 5).

* **La saisie est réalisée par les opérations ci-dessus. Toutefois, pour la couture continue, saisir toutes les données dans les limites de taille du presseur. Si les données dépassent les limites, un message d'erreur s'affiche. Saisir la taille de presseur avec précision.**

→ Voir 4. Sélection du type de presseur

18. Execution d'une couture par cycle

Cette machine permet d'exécuter la couture de plusieurs configurations de couture au cours d'un cycle dans l'ordre des données. Utiliser cette méthode pour confectionner plusieurs boutons différents sur l'article de couture. Quinze types de configurations différentes peuvent être saisies.

La mémorisation de 20 cycles de couture est en outre possible. Copier et utiliser les données selon les besoins. → Voir 14. **Copie de configurations de couture**

(1) Sélection des données de cycle

1) Passer en mode de saisie.

La sélection des données de couture par cycle est possible en mode de saisie (rétroéclairage bleu de l'afficheur LCD ①). Si la machine est en mode de couture (rétroéclairage vert), appuyer sur la touche READY ②  pour passer en mode de saisie.

2) Afficher l'écran de sélection de configuration.

Appuyer sur la touche PATTERN No. ⑦ . L'écran de sélection de configuration A s'affiche. Le numéro de configuration B actuellement sélectionné clignote.

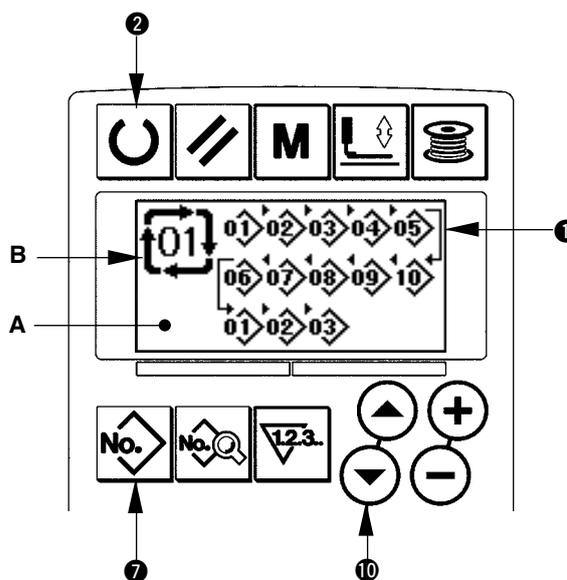
3) Sélectionner les données de couture par cycle.

Appuyer sur la touche ITEM SELECTION ⑩ . Les configurations mémorisées changent et s'affichent dans l'ordre. Le numéro de donnée de couture par cycle et le numéro de donnée de couture continue ayant été mémorisés après le dernier numéro de configuration mémorisé sont affichés. Sélectionner ici le numéro de donnée de couture par cycle que l'on désire exécuter.

4) Exécuter la couture.

Appuyer sur la touche READY ②  alors que la donnée de couture par cycle est sélectionnée. Le rétroéclairage de l'affichage LCD ① passe alors au vert et la couture est possible.

Seule les données de couture par cycle n° 1 ont été mémorisées en usine. Toutefois, la machine ne peut pas passer en mode de couture car la configuration de couture n'a pas été saisie. Saisir la configuration de couture comme il est indiqué sous 2) **Méthode de modification des données de couture par cycle** à la page suivante.



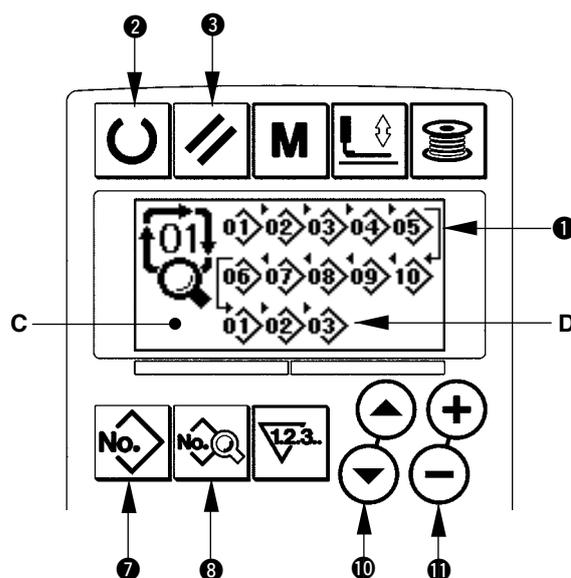
(2) Méthode de modification des données de couture par cycle

1) Passer en mode de saisie.

La saisie des données de couture par cycle est possible en mode de saisie (rétroéclairage bleu de l'afficheur LCD ❶). Si la machine est en mode de couture (rétroéclairage vert), appuyer sur la touche READY ❷  pour passer en mode de saisie.

2) Afficher le numéro de donnée de couture par cycle à modifier.

Appuyer sur la touche PATTERN No. ❷  pour afficher l'écran de sélection de configuration. Le numéro de configuration B actuellement sélectionné clignote. Appuyer sur la touche ITEM SELECTION ❶ . Les configurations mémorisées changent et s'affichent dans l'ordre. Le numéro de donnée de couture par cycle et le numéro de donnée de couture continue ayant été mémorisés après le dernier numéro de configuration mémorisé sont affichés. Sélectionner ici le numéro de donnée de couture par cycle que l'on désire exécuter.



3) Placer les données de couture par cycle en mode de modification.

Appuyer sur la touche DATA ❸ . L'affichage de modification des données de couture par cycle C apparaît. Le numéro de configuration D exécuté en premier clignote. Les données peuvent alors être modifiées.

4) Sélectionner le point de modification.

Appuyer sur la touche ITEM SELECTION ❶ . Le point de modification se déplace dans l'ordre et clignote. Lorsqu'on déplace le point de modification jusqu'à la dernière donnée, le pictogramme de suite des données  s'affiche.

5) Modifier les données du point de modification sélectionné.

Appuyer sur la touche DATA CHANGE ❶ . Les données du point de modification peuvent être modifiées. Le numéro de configuration ayant été mémorisé est affiché et peut être sélectionné.

Appuyer sur la touche RESET ❸ . Les données de configuration du point de modification peuvent être effacées.

Pour modifier les données, répéter les opérations des étapes 4) et 5).

20. Methode de changement des donnees de l'interrupteur logiciel

1) Passer en mode de saisie.

La modification des données de l'interrupteur logiciel est possible en mode de saisie (rétroéclairage bleu de l'afficheur LCD ❶). Si la machine est en mode de couture (rétroéclairage vert), appuyer sur la touche READY ❷  pour passer en mode de saisie.

2) Afficher l'écran de modification des données de l'interrupteur logiciel.

Appuyer sur la touche MODE ❸  pour afficher l'écran de modification des données (niveau 1) de l'interrupteur logiciel A. Maintenir la pression sur la touche pendant 3 secondes. Les données (niveau 2) de l'interrupteur logiciel s'affichent.

3) Sélectionner la donnée de l'interrupteur logiciel à modifier.

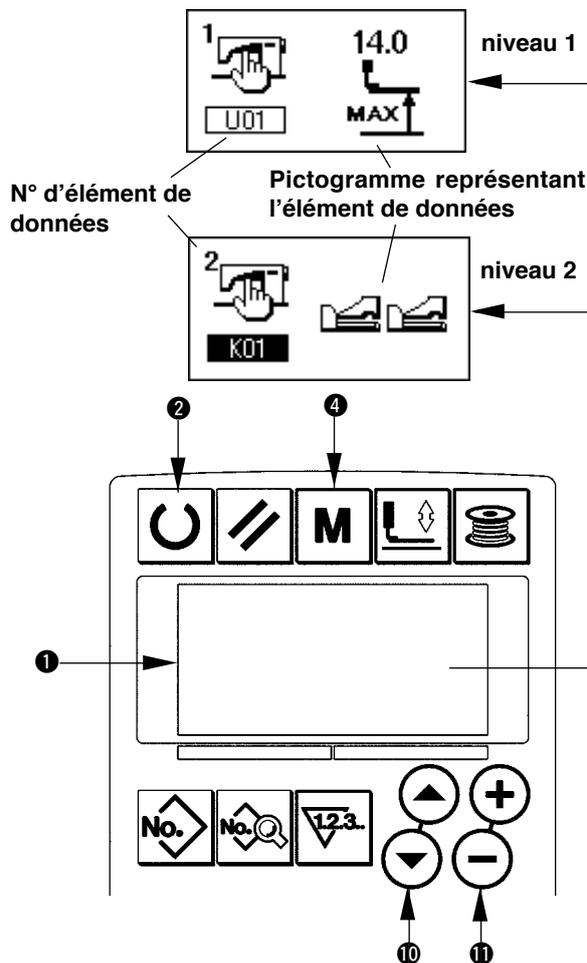
Appuyer sur la touche ITEM SELECTION ❹   pour sélectionner l'élément de données à modifier.

4) Modifier la donnée.

Certains éléments de données peuvent être modifiés par le changement d'une valeur numérique, d'autres par la sélection d'un pictogramme. Les éléments de données modifiés par le changement d'une valeur numérique portent un numéro tel que  et leur valeur de réglage peut être augmentée ou diminuée avec la touche DATA CHANGE ❺  .

Les éléments de données modifiés par la sélection d'un pictogramme portent un numéro tel que  et le pictogramme peut être sélectionné avec la touche DATA CHANGE ❹  .

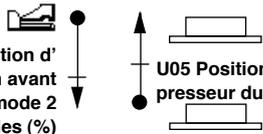
→ Pour plus d'informations sur les données de l'interrupteur logiciel, voir 21. Liste des données de l'interrupteur logiciel.



21. Liste des données de l'interrupteur logiciel

(1) Niveau 1

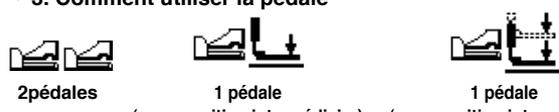
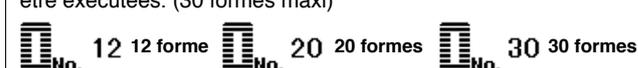
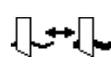
☆ Les données de l'interrupteur logiciel (niveau 1) sont des données de mouvement communes de la machine et des données utilisées en commun pour toutes les configurations.

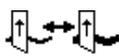
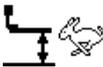
No.	Paramètre	Plage de réglage	Unité de modification	Valeur par défaut
U01	Position maximum du relève-presseur Permet de spécifier la hauteur de la position maximum de la pédale. 	0 à 17,0	0,1mm	14.0mm
U02	Position intermédiaire du relève-presseur Permet de spécifier la hauteur de la position intermédiaire de la pédale. 	0 à 14,0	0,1mm	6.0mm
U03	Position de positionnement du tissu du relève-presseur Permet de spécifier la hauteur de la position de positionnement du tissu de la pédale. 	0 à 14,0	0,1mm	0.0mm
U04	Position d'enfoncement en avant du mode 2 pédales (%) Permet de régler la dureté du mode 2 pédales. Voir le paramètre ci-dessous. 	5 à 95	1%	80%
U05	Position de relevage du presseur du mode 2 pédales (%) Permet de régler la dureté du mode 2 pédales. Degré d'enfoncement en avant de la pédale Hauteur de relevage du presseur  U04 Position d'enfoncement en avant de la pédale du mode 2 pédales (%) U05 Position de relevage du presseur du mode 2 pédales (%) U01 Position maximum du relève-presseur 	5 à 95	1%	50%
U06	Réglage de la tension du fil d'aiguille à la fin de la couture 	0 à 200	1	35
U07	Réglage de la tension du fil d'aiguille lors de la coupe du fil 	0 à 200	1	35
U08	Réglage de la tension du fil d'aiguille pour le bâtissage d'assemblage 	0 à 200	1	60
U09	Réglage de la vitesse du premier point de la fonction de départ en douceur 	400 à 4200	100 sti/min	800 sti/min
U10	Réglage de la vitesse du second point de la fonction de départ en douceur 	400 à 4200	100 sti/min	800 sti/min
U11	Réglage de la vitesse du troisième point de la fonction de départ en douceur 	400 à 4200	100 sti/min	2000 sti/min
U12	Réglage de la vitesse du quatrième point de la fonction de départ en douceur 	400 à 4200	100 sti/min	3000 sti/min
U13	Réglage de la vitesse du cinquième point de la fonction de départ en douceur 	400 à 4200	100 sti/min	4000 sti/min
U14	Type de presseur Spécifier le type de presseur. → 4. Selection du type de presseur 	–	–	Type 1 (1790S • 1792K) Type 5 (1795S)
U15	Largeur de presseur Lorsque le type 5 de U14 Type de presseur est spécifié, saisir la largeur du presseur. 	3,0 à 10,0	0,1mm	3.0mm (1790S • 1792K) 5.0mm (1795S)
U16	Longueur de presseur Lorsque le type 5 de U14 Type de presseur est spécifié, saisir la longueur du presseur. 	10,0 à 120,0	0,5mm	10.0mm (1790S • 1792K) 120.0mm (1795S)
U17	Position de départ de la couture (sens d'entraînement) Permet de spécifier la position de départ de la couture pour le presseur. Définir ce paramètre lorsqu'on désire déplacer la position de départ sur les parties où les tissus se chevauchent. 	2,5 à 110,0	0,1mm	2.5mm

No.	Paramètre	Plage de réglage	Unité de modification	Valeur par défaut
U18	Taille du couteau fendeur Permet de saisir la taille du couteau utilisé. 	3,0 à 32,0	0,1mm	32,0mm
U19	Désactivation/activation de la fonction de mouvements multiples du couteau fendeur  Désactivée  Activée	–	–	Désactivée
U20	Désactivation/activation de la fonction de détection de cassure du fil  Désactivée  Activée	–	–	Activée
U21	Sélection de la position du presseur lors de l'activation de la touche READY (relevé/abaissé). Permet de spécifier la position du presseur lorsqu'on appuie sur la touche READY.  Presseur relevé  Presseur abaissé	–	–	Presseur relevé
U22	Sélection de la position du presseur à la fin de la couture (relevé/abaissé) Ce paramètre permet de spécifier la position du pied presseur à la fin de la couture. (Utilisable seulement en mode 1 pédale)  Presseur relevé  Presseur abaissé	–	–	Presseur relevé
U23	Distance de départ du mouvement de coupe du fil d'aiguille Permet de saisir la distance entre le début de la couture et le début du mouvement de libération du coupe-fil d'aiguille. 	0 à 15,0	0,1mm	1,0mm
U24	Distance de départ du mouvement de coupe du fil de canette Permet de saisir la distance entre le début de la couture et le début du mouvement de libération du coupe-fil de canette. 	0 à 15,0	0,1mm	1,5mm
U25	Unité d'actualisation du compteur Permet de spécifier l'unité d'actualisation du compteur.  1..2	1 à 30	1	1
U26	Désactivation/activation de l'affichage du nombre total de points  Affichage désactivé  Affichage activé	–	–	Affichage désactivé

(2) Niveau 2

☆ Appuyer sur la touche MODE pendant trois secondes pour passer en mode de modification.

No.	Paramètre	Plage de réglage	Unité de modification	Valeur par défaut
K01	<p>Sélection de pédale Permet de sélectionner le mode de fonctionnement de la pédale. → 3. Comment utiliser la pédale</p>  <p>2 pédales 1 pédale (sans position intermédiaire) 1 pédale (avec position intermédiaire)</p>	–	–	2 pédales
K02	<p>Autorisation/interdiction de modification des paramètres Permet d'interdire la modification des données de couture et des données de l'interrupteur logiciel.</p>  <p>Modification autorisée Modification interdite</p>	–	–	Changement autorisé
K03	<p>Autorisation/interdiction de la fonction de sélection du type de presseur Permet d'interdire la modification de U14 Type de presseur.</p>  <p>Modification autorisée Modification interdite</p>	–	–	Changement autorisé
K04	<p>Niveau de sélection des formes de couture Permet d'augmenter le nombre de formes de couture pouvant être exécutées. (30 formes maxi)</p>  <p>No. 12 12 forme No. 20 20 formes No. 30 30 formes</p>	–	–	12 formes
K05	<p>Puissance du couteau fendeur Permet de spécifier la force du couteau fendeur. 0 : Force mini → 3 : Force maxi</p> 	0 à 3	1	1
K06	<p>Sélection du type de machine Permet de sélectionner le type de tête de la machine à coudre. 0 : Type standard 1 : Type tête sèche</p>  <p>TYPE</p>	0 à 1	1	0 (type standard)
K07	<p>Définition de la limite de vitesse maximale Permet de limiter la vitesse maximale de la machine. Lorsque K06 Sélection du type de machine est sur type tête sèche, la vitesse maximale est automatiquement limitée à 3.300 sti/min.</p>  <p>max</p>	400 à 4200	100 sti/min	3600 sti/min
K08	<p>Correction de l'instabilité de tension du fil d'aiguille La valeur de sortie de tension du fil d'aiguille est entièrement compensée et corrigée.</p> 	-30 à 30	1	0
K09	<p>Durée de sortie de la valeur de tension du fil d'aiguille modifiée Lorsque les données de tension du fil d'aiguille sont modifiées, la valeur modifiée est émise pendant la durée spécifiée.</p>  <p>Pas de sortie Sortie pendant la durée spécifiée</p>	0 à 20	1s	0s
K10	<p>Fonction de repérage de l'origine à chaque fois Un retour à l'origine est exécuté à la fin de la couture ou du cycle de couture.</p>  <p>Aucun repérage A la fin de la couture A la fin du cycle</p>	–	–	Sans

No.	Paramètre	Plage de réglage	Unité de modification	Valeur par défaut
K11	Autorisé/Interdit du relevage de l'aiguille par rotation arrière Lorsque U01 Position maximum du relève-presseur est sur 14,0 mm ou plus, le mouvement de relevage de l'aiguille par rotation arrière est automatiquement exécuté et la machine s'arrête. Permet d'interdire le mouvement.  Relevage de l'aiguille par rotation arrière interdit  Relevage de l'aiguille par rotation arrière autorisé	–	–	Autorisé
K12	Réglage de la durée d'abaissement du solénoïde de couteau 	25 à 100	5ms	35
K13	Réglage de la durée de relevage du solénoïde de couteau 	5 à 100	5ms	15
K14	Durée d'abaissement du cylindre de couteau (optionnel) 	5 à 300	5ms	50
K15	Correction d'origine du moteur d'avance Y 	-120 à 400	1 impulsion (0,025 mm)	0
K16	Correction d'origine du moteur d'oscillation d'aiguille 	-10 à 10	1 impulsion (0,025 mm)	0
K17	Correction d'origine du moteur de relève-presseur 	-100 à 10	1 impulsion (0,025 mm)	0
K18	Désactivation/activation de la fonction de sélection de configuration en mode de couture  Désactivée  Activée	–	–	Désactivée
K19	Autorisation/interdiction de la coupe du fil lors d'une couture continue  Autorisé  Interdit	–	–	Autorisé
K20	Puissance de retour du couteau fendeur Ce paramètre permet de spécifier la puissance lors du retour du couteau fendeur. 	0 à 3	1	0
K21	Distance de libération du coupe-fil de canette au début de la couture Ce paramètre permet de spécifier la distance de libération du coupe-fil de canette au début de la couture. 	0 à 15	1 impulsion	8
K22	Vitesse du relève-presseur Ce paramètre permet de spécifier la vitesse de relevage du presseur. 	1 à 3	–	2
K51	Départ du mouvement de réglage de coupe du fil d'aiguille Le mouvement de réglage de coupe du fil d'aiguille commence lorsque la touche READY est activée. 	–	–	–
K52	Départ du mouvement de réglage de coupe du fil de canette Le mouvement de réglage de coupe du fil de canette commence lorsque la touche READY est activée. 	–	–	–
K53	Départ de la vérification du capteur La vérification du capteur commence lorsque la touche READY est activée. 	–	–	–

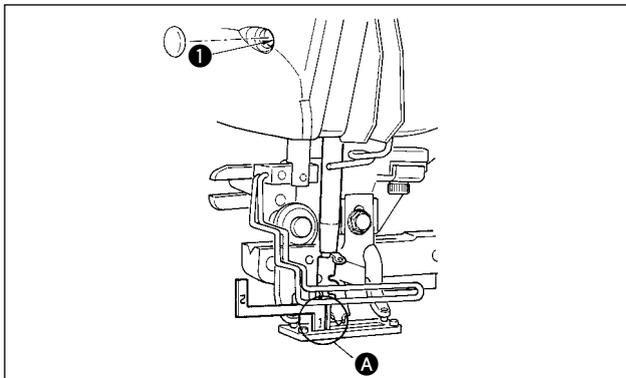
VI. ENTRETIEN

1. Reglage de la relation entre l'aiguille et le crochet



AVERTISSEMENT :

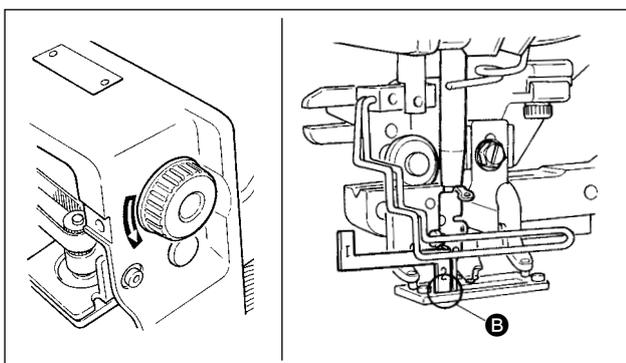
Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



Régler la relation entre l'aiguille et le crochet lorsque l'aiguille pénètre au centre de l'orifice de la plaque à aiguille.

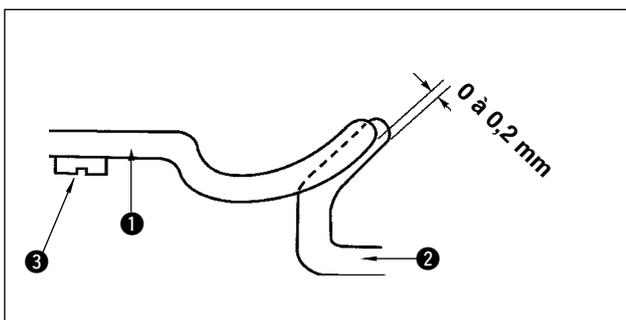
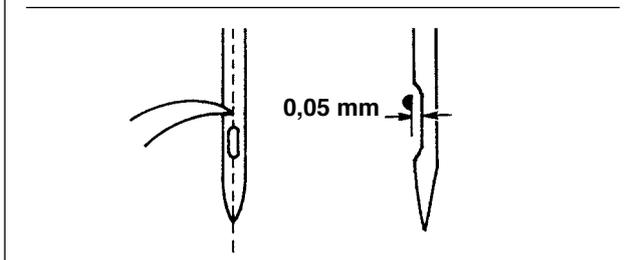
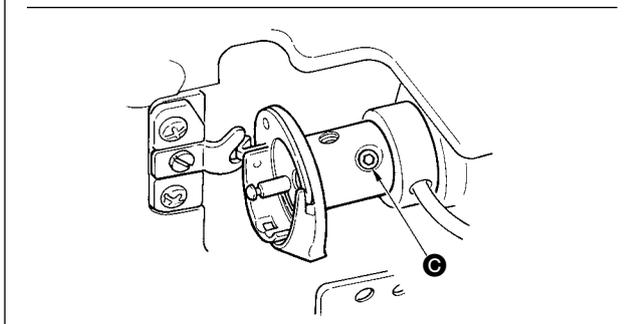
(1) Hauteur de la barre à aiguille

- 1) Abaisser la barre à aiguille au maximum.
- 2) Introduire la partie [1] **A** du gabarit de calage dans l'espace entre le bas de la barre à aiguille et la plaque à aiguille de manière que le bas de la barre à aiguille touche le dessus de la partie [1] **A** du gabarit de calage.
- 3) Desserrer la vis d'accouplement de la barre à aiguille **1** et régler la hauteur de la barre à aiguille.



(2) Pour régler la relation entre l'aiguille et le crochet :

- 1) Tourner le volant dans le sens normal jusqu'à ce que l'aiguille commence à remonter depuis son point le plus bas.
- 2) Introduire la partie [2] **B** du gabarit de calage dans l'espace entre le bas de la barre à aiguille et la plaque à aiguille de manière que le bas de la barre à aiguille touche le dessus de la partie [2] **B** du gabarit de calage.
- 3) Desserrer la vis de fixation **C** du manchon de crochet et aligner la pointe de la lame du crochet sur le centre de l'orifice d'aiguille. Effectuer ce réglage de manière que le jeu entre l'aiguille et la pointe de la lame du crochet soit d'environ 0,05 mm.



(3) Réglage de la butée de positionnement de boîte à canette

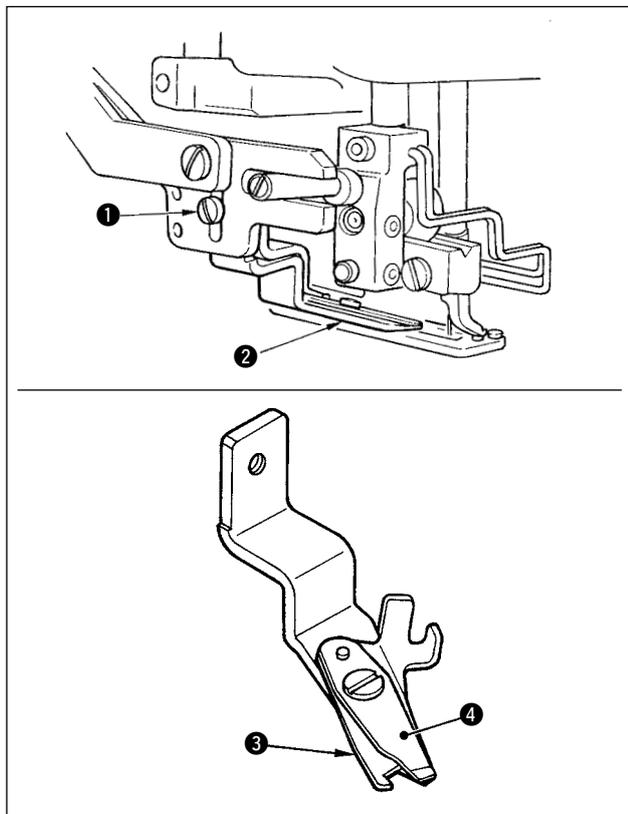
Effectuer le réglage avec la vis **3** de façon que le jeu entre l'extrémité supérieure de la butée de positionnement de boîte à canette **1** et l'extrémité du crochet intérieur **2** soit de 0 à 0,2 mm.

2. Réglage du coupe-fil d'aiguille



AVERTISSEMENT :

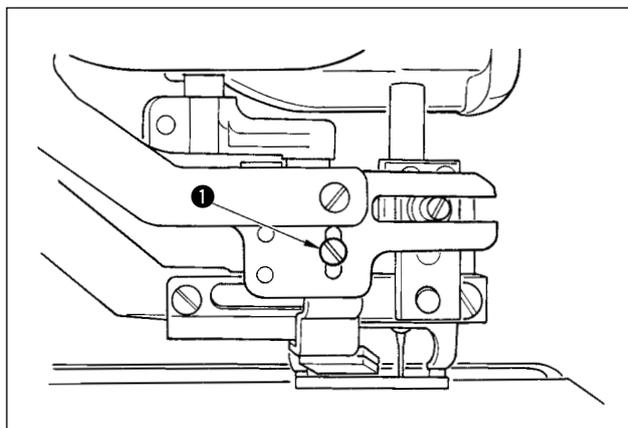
Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



(1) Réglage de la force de serrage du fil par le coupe-fil d'aiguille

Si la force de serrage du fil par le coupe-fil d'aiguille n'est pas régulière, le fil d'aiguille risque de s'échapper au début de la couture.

- 1) Si la force de serrage du fil d'aiguille n'est plus suffisante, desserrer les vis de fixation ❶ et retirer le coupe-fil d'aiguille ❷.
- 2) Plier légèrement le dessus du ressort du presseur de fil ❸ de manière qu'il touche la lame du couteau supérieur ❹ sans jeu sur toute la longueur afin que le coupe-fil tienne solidement le fil quel que soit l'endroit de la lame où il est coupé.



(2) Réglage de la hauteur du coupe-fil d'aiguille

Pour régler la hauteur du coupe-fil d'aiguille, desserrer la vis de fixation ❶. Régler la hauteur au minimum sans toutefois que le coupe-fil ne touche le presse-tissu afin de réduire la longueur de fil restant sur l'aiguille après la coupe du fil au minimum. Noter que presse-tissu bascule lors de la couture de plusieurs épaisseurs de tissus. Poser le coupe-fil d'aiguille sur une position légèrement supérieure.



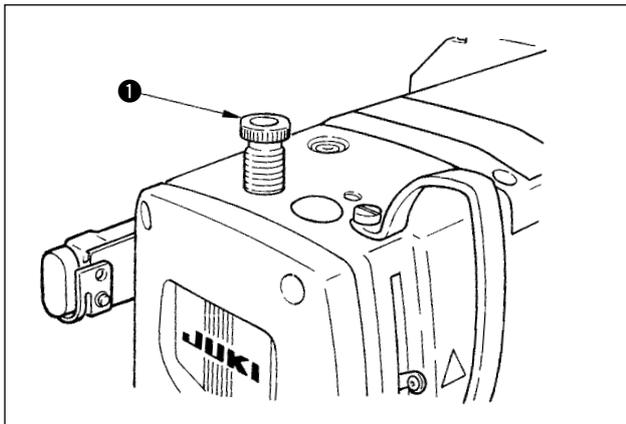
Lors du remplacement du coupe-fil d'aiguille, s'assurer que le coupe-fil fonctionne normalement en mode de réglage de coupe-fil d'aiguille (niveau 2 de l'interrupteur logiciel : K51).

3. Reglage de la pression de la barre de presseur



AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



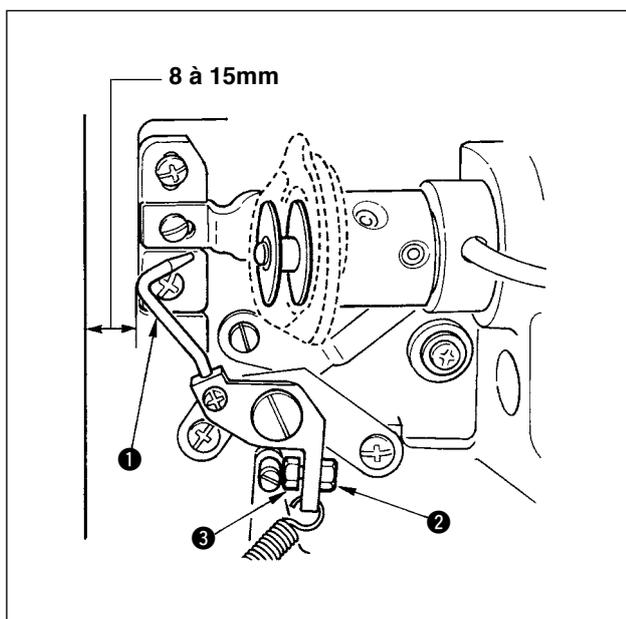
Pour régler la pression exercée par la barre de presseur sur le tissu, tourner le bouton de réglage du ressort de presseur ❶. Si la pression est insuffisante pour empêcher le plissement du tissu, tourner le bouton de réglage ❶ à droite.

4. Reglage du presseur de canette



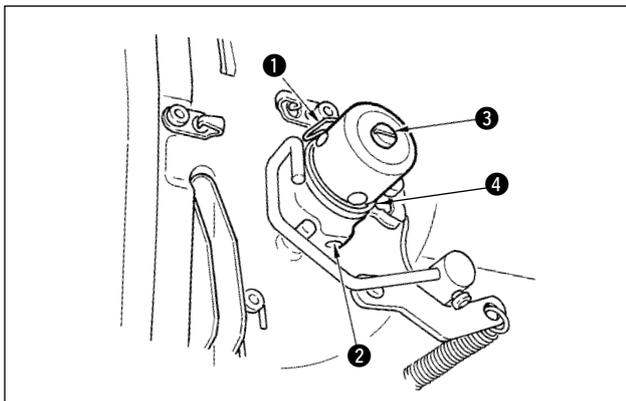
AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



Desserrer l'écrou ❷ et régler la position avec le ressort de butée ❸ de façon que la distance entre l'extrémité avant du plateau de la machine et le presseur de canette ❶ soit de 8 à 15 mm lorsque la machine s'arrête. Resserrer ensuite l'écrou ❷.

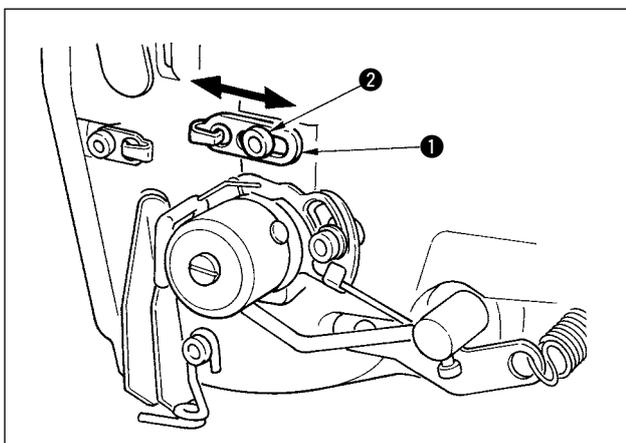
5. Tension du fil



(1) Ressort de relevage du fil (point perlé)

- 1) La longueur de fil relevée par le ressort de relevage du fil ❶ est de 8 à 10 mm et la pression appropriée au départ est d'environ 0,06 à 0,1N {6 à 10 g}.
- 2) Pour changer la course du ressort de relevage du fil, desserrer la vis ❷, introduire un tournevis fin dans la fente de la tige de tension du fil ❸ et le tourner.
- 3) Pour changer la pression du ressort de relevage du fil, introduire un tournevis fin dans la fente de la tige de tension du fil ❸ alors que la vis ❷ est serrée et le tourner.

Lorsqu'on tourne la vis à droite, la pression du ressort de relevage du fil augmente. Lorsqu'on la tourne à gauche, la pression diminue.



(2) Réglage de la longueur de fil relevée par le levier de relevage du fil

La longueur de fil relevée par le levier de relevage du fil doit être réglée en fonction de l'épaisseur du tissu afin que les points soient bien tendus.

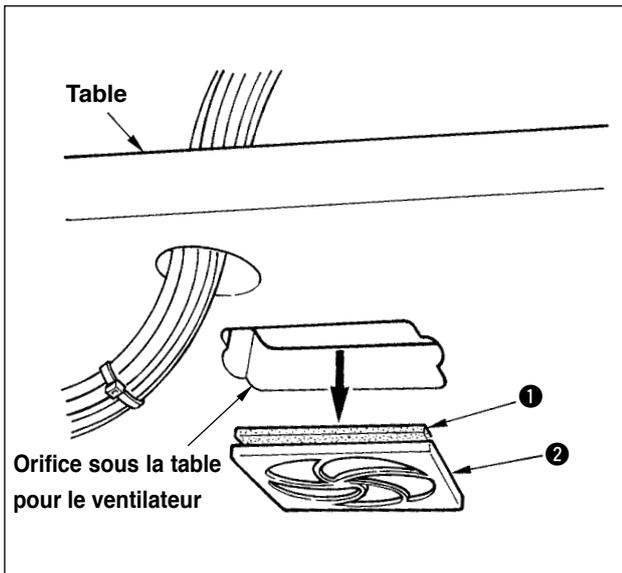
- a. Pour les tissus épais, desserrer la vis ❷ du guide-fil ❶ et déplacer le guide-fil vers la gauche. La longueur de fil relevée par le levier de relevage du fil augmente.
- b. Pour les tissus fins, déplacer le guide-fil ❶ vers la droite. La longueur de fil relevée par le levier de relevage du fil diminue.

6. Nettoyage du filtre



AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



Nettoyer le filtre **2** du ventilateur situé sur la face inférieure de la table de la machine (socle de plateau) une fois par semaine.

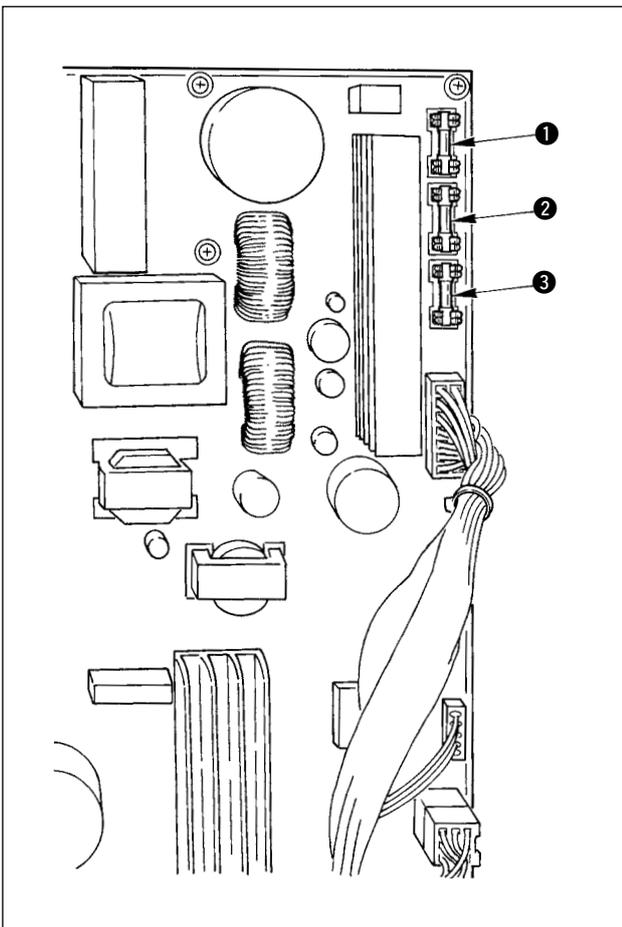
- 1) Enlever le cadre de maintien du filtre **1** en le tirant dans le sens de la flèche.
- 2) Laver le filtre **2** sous l'eau courante.
- 3) Remonter le filtre **2** et remettre le cadre de maintien **1** en place.

7. Remplacement d'un fusible



AVERTISSEMENT :

1. Pour ne pas risquer une électrocution, mettre la machine hors tension et attendre environ cinq minutes avant d'ouvrir le couvercle de la boîte de commande.
2. Toujours couper l'alimentation avant d'ouvrir le couvercle de la boîte de commande. Utiliser un fusible de rechange ayant la capacité spécifiée.

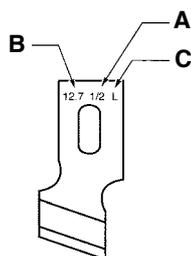


La machine utilise les trois fusibles suivants :

- 1 Pour la protection de l'alimentation du moteur à impulsions
5A (fusible temporisé)
- 2 Pour la protection des solénoïdes et de l'alimentation du moteur à impulsions
3,15A (fusible temporisé)
- 3 Pour la protection de l'alimentation de commande
2A (fusible à action rapide)

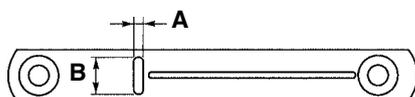
VII. PIÈCES INTERCHANGEABLES

1. Couteau fendeur



A Taille de couteau (pouce)	B Taille de couteau (mm)	C Marque	D N° de pièce
1/4	6,4	F	B2702047F00
3/8	9,5	K	B2702047K00A
7/16	11,1	I	B2702047I00
1/2	12,7	L	B2702047L00A
9/16	14,3	V	B2702047V00
5/8	15,9	M	B2702047M00A
11/16	17,5	A	B2702047A00
3/4	19,1	N	B2702047N00
7/8	22,2	P	B2702047P00
1	25,4	Q	B2702047Q00A
1-1/4	31,8	S	B2702047S00A

2. Plaque à aiguille



Type	Largeur des points	
	5mm (Marquage • AxB)	6mm (Marquage • AxB)
Standard (S)	40004350 (S5 • 1.4x6,2)	40004351 (S6 • 1.4x7,4)
Pour tissus maillés (K)	40004352 (K5 • 1.2x6,2)	40004353 (K6 • 1.2x7,4)

3. Presseur

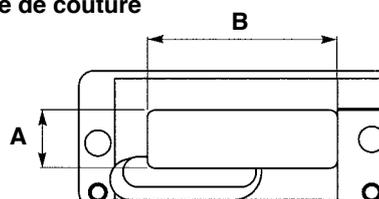
Largeur des points 5 mm

Type	Taille (AxB)	1 (4x25)	2 (5x35)	3 (5x41)	5(5x120,5x70)
Standard (S)		B1552781000A	B1552782000	B1552783000	40008658(5x120) 14523708(5x70)
Pour tissus maillés (K)		D1508771K00A	D1508772K00	D1508773K00	-

Largeur des points 6 mm

Type	Taille (AxB)
Standard (S)	3 (6x41) 14524409

Espace de couture
(AxB)



VIII. LISTE DES CODES D'ERREUR

Code d'erreur		Description	Annulation de l'état d'erreur	Où annuler l'état d'erreur
E001		Contact d'initialisation de l'EEP-ROM ou de la carte MAIN CONTROL S'il n'y a pas de données dans l'EEP-ROM ou si les données sont corrompues, l'initialisation des données est automatiquement signalée.	Mettre la machine hors tension.	
E007		Blocage du moteur d'arbre principal Se produit en cas de forte résistance de l'article cousu.	Mettre la machine hors tension.	
E018	TYPE 	Type d'EEP-ROM incorrect Se produit en cas de type d'EEP-ROM incorrect.	Mettre la machine hors tension.	
E023		Détection du déphasage du moteur de relevage de presseur Se produit en cas de détection d'un déphasage du moteur au moment où le moteur de relevage de presseur passe par le capteur d'origine ou commence l'opération.	Redémarrer après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation.	Ecran standard
E024		Dépassement de taille des données de configuration Se produit lorsque la couture est impossible car la taille totale des données de couture continue ou des données téléchargées est excessive.	Redémarrer après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation.	Ecran standard
E025		Détection du déphasage du moteur de coupe-fil d'aiguille Se produit en cas de détection d'un déphasage du moteur au moment où le moteur de coupe-fil d'aiguille passe par le capteur d'origine ou commence l'opération.	Redémarrer après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation.	Ecran standard
E026		Détection du déphasage du moteur de coupe-fil de canette Se produit en cas de détection d'un déphasage du moteur au moment où le moteur de coupe-fil de canette passe par le capteur d'origine ou commence l'opération.	Redémarrer après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation.	Ecran standard
E030		Erreur de position supérieure de la barre à aiguille Se produit lorsque l'aiguille ne s'arrête pas en position HAUTE même si elle a été amenée en position HAUTE au démarrage de la machine.	Redémarrer après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation.	Ecran standard
E050		Interrupteur d'arrêt Se produit lorsqu'on appuie sur l'interrupteur d'arrêt pendant le fonctionnement de la machine.	Redémarrer après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation.	Ecran d'étape
E052		Erreur de détection de cassure du fil Se produit en cas de cassure du fil pendant le fonctionnement de la machine.	Redémarrer après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation.	Ecran d'étape
E061		Erreur de données de l'interrupteur logiciel Se produit lorsque les données de l'interrupteur logiciel sont corrompues ou la révision est ancienne.	Mettre la machine hors tension.	
E062		Erreur de données de couture Se produit lorsque les données de couture sont corrompues ou la révision est ancienne.	Mettre la machine hors tension.	
E099		Interférence de la commande de descente du couteau avec le mouvement de coupe du fil Se produit lorsque la position d'insertion de la commande du couteau est incorrecte et que cette commande gêne le mouvement de coupe du fil quand le mouvement est commandé par un périphérique de saisie externe.	Redémarrer après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation.	Ecran standard
E302		Vérification du basculement de la tête de la machine Se produit lorsque le capteur de basculement de la tête de la machine est désactivé.	Redémarrer après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation.	Ecran standard
E303		Erreur du capteur de phase Z du moteur d'arbre principal Le capteur de phase Z du codeur du moteur de la machine est anormal.	Mettre la machine hors tension.	
E304		Erreur de capteur de couteau fendeur Lorsque le capteur n'est pas désactivé alors que le couteau est abaissé.	Mettre la machine hors tension.	
E486		Erreur de longueur de couteau d'oeillet Se produit lorsque la taille du couteau d'oeillet est insuffisante pour l'exécution de la forme d'oeillet.	Recommencer la saisie après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation.	Ecran de modification des données de couture [S17] Longueur de couteau d'oeillet

Code d'erreur		Description	Annulation de l'état d'erreur	Où annuler l'état d'erreur
E487		Erreur de longueur de forme d'oeillet Se produit lorsque la longueur de la forme est insuffisante pour l'exécution de la forme d'oeillet.	Recommencer la saisie après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation.	Ecran de modification des données de couture [S14] Longueur de forme d'oeillet
E488		Erreur de correction de bride Se produit lorsque la longueur de bride est insuffisante pour l'exécution de la forme de bride.	Recommencer la saisie après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation.	Ecran de modification des données de couture [S08] Longueur de la seconde bride
E489		Erreur de taille de couteau (en cas de mouvements multiples du couteau) Se produit lorsque la taille de couteau est supérieure à la taille du couteau fendeur.	Recommencer la saisie après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation.	Ecran de modification des données de couture [S02] Longueur de coupe du tissu
E492		Dépassement de taille de presseur pour le bâtissage Se produit lorsque les données de couture de bâtissage dépassent la taille du presseur.	Recommencer la saisie après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation.	Ecran de modification des données de couture [S40] Correction de la pénétration d'aiguille de bâtissage
E493		Dépassement de taille de presseur pour l'exécution des points d'attache à la fin de la couture Se produit lorsque les données de couture pour l'exécution de points d'attache à la fin de la couture dépassent la taille du presseur.	Recommencer la saisie après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation.	Ecran de modification des données de couture [S67] Largeur de points d'attache à la fin de la couture
E494		Dépassement de taille de presseur pour l'exécution des points d'attache au début de la couture Se produit lorsque les données de couture pour l'exécution de points d'attache au début de la couture dépassent la taille du presseur.	Recommencer la saisie après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation.	Ecran de modification des données de couture [S64] Largeur de points d'attache au début de la couture
E495		Erreur de taille de presseur (sens de la largeur : côté droit seulement) Se produit lorsque les données de couture dépassent la taille du côté droit seulement dans le sens de la largeur du presseur.	Recommencer la saisie après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation.	Ecran de modification des données de couture [S03] Largeur de gorge de couteau, droite ou [S06] Rapport des formes droite et gauche
E496		Erreur de taille de presseur (sens de la largeur : côté gauche seulement) Se produit lorsque les données de couture dépassent la taille du côté gauche seulement dans le sens de la largeur du presseur.	Recommencer la saisie après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation.	Ecran de modification des données de couture [S04] Largeur de gorge de couteau, gauche ou [S06] Rapport des formes droite et gauche
E497		Erreur de taille de presseur (sens de la longueur : côté avant) Se produit lorsque les données de couture dépassent la taille du côté avant dans le sens de la longueur du presseur.	Recommencer la saisie après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation.	Ecran standard
E498		Erreur de taille de presseur (sens de la largeur : côtés droit et gauche) Se produit lorsque les données de couture dépassent la taille des côtés droit et gauche dans le sens de la largeur du presseur.	Recommencer la saisie après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation.	Ecran de modification des données de couture [S05] Largeur de surjet, gauche
E499		Erreur de taille de presseur (sens de la longueur : côté arrière) Se produit lorsque les données de couture dépassent la taille du côté arrière dans le sens de la longueur du presseur.	Recommencer la saisie après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation.	Ecran de modification des données de couture [S02] Longueur de coupe du tissu
E703		Panneau incorrect connecté à la machine (Erreur de type de machine) Se produit lorsque le code de type de machine du système est incorrect lors de la communication initiale.	Mettre la machine hors tension.	
E704		Discordance de version système Se produit lorsque la version du logiciel système est incorrecte lors de la communication initiale.	Mettre la machine hors tension.	
E730		Défaillance ou déphasage du codeur de moteur d'arbre principal Se produit lorsque le codeur du moteur de la machine est anormal.	Mettre la machine hors tension.	
E731		Défaillance du capteur d'orifice du moteur principal ou du capteur de position Se produit lorsque le capteur d'orifice ou le capteur de position du moteur de la machine est défectueux.	Mettre la machine hors tension.	
E733		Rotation renversée du moteur d'arbre principal Se produit lorsque le moteur de la machine tourne dans le sens renversé.	Mettre la machine hors tension.	
E801		Manque de phase de l'alimentation Se produit en cas de manque de phase de l'alimentation	Mettre la machine hors tension.	
E802		Détection de coupure instantanée de l'alimentation Se produit lorsque l'alimentation d'entrée est instantanément coupée.	Mettre la machine hors tension.	

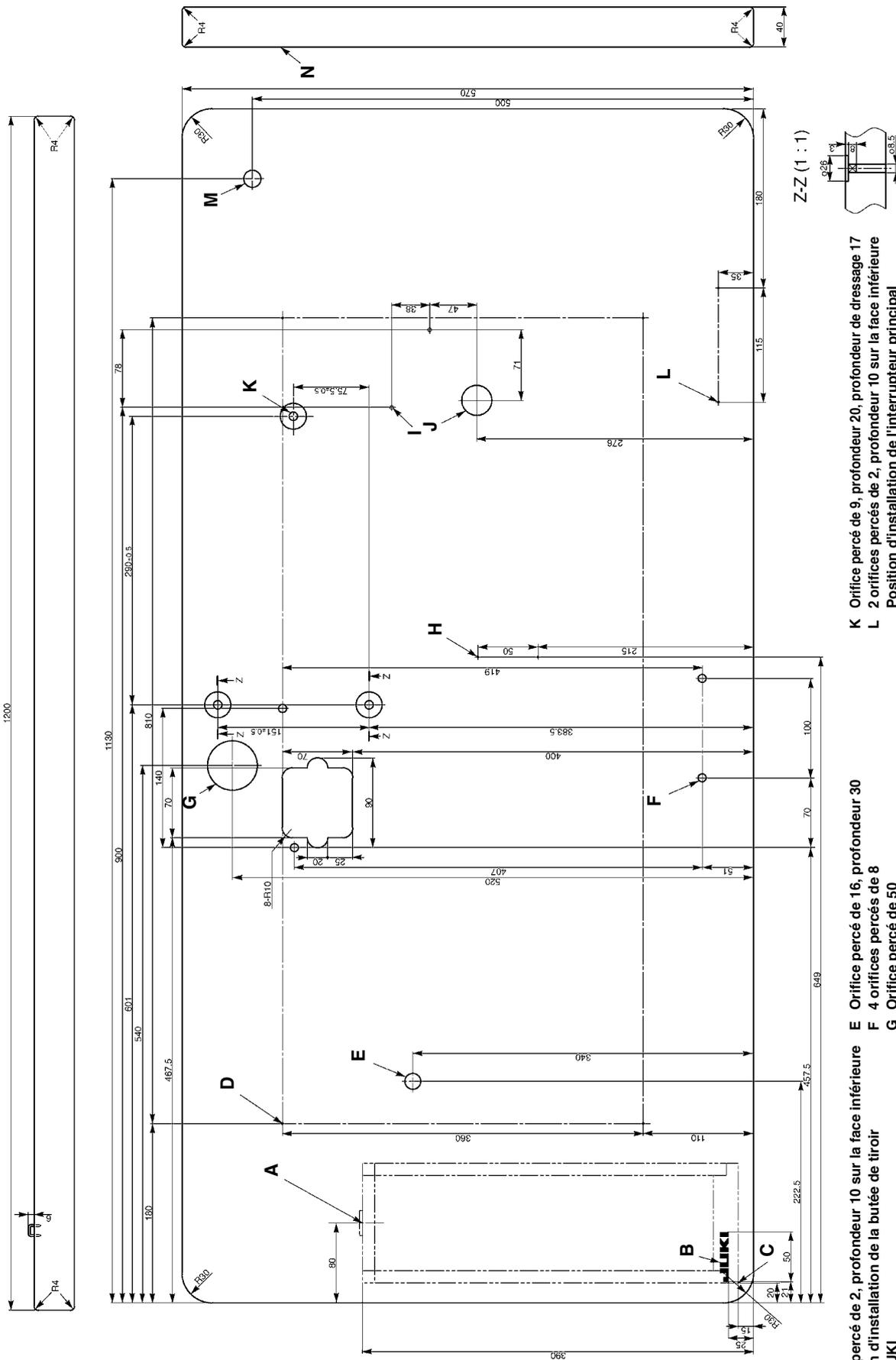
Code d'erreur		Description	Annulation de l'état d'erreur	Où annuler l'état d'erreur
E811		Surtension Se produit lorsque la tension d'entrée est de 280 V ou plus.	Mettre la machine hors tension.	
E813		Tension insuffisante Se produit lorsque la tension d'entrée est de 150 V ou moins.	Mettre la machine hors tension.	
E901		Anomalie de l'IPM du moteur d'arbre principal Se produit lorsque l'IPM de la carte de servocommande est anormal.	Mettre la machine hors tension.	
E902		Surintensité du moteur d'arbre principal Se produit en cas de courant excessif dans le moteur de la machine.	Mettre la machine hors tension.	
E903		Alimentation de moteur pas à pas anormale Se produit lorsque l'alimentation de moteur pas à pas de la carte de servocommande fluctue de $\pm 15\%$ ou plus.	Mettre la machine hors tension.	
E904		Anomalie d'alimentation de solénoïde Se produit lorsque l'alimentation de solénoïde de la carte de servocommande fluctue de $\pm 15\%$ ou plus.	Mettre la machine hors tension.	
E905		Anomalie de température du dissipateur thermique de la carte de servocommande. Se produit lorsque la température du dissipateur thermique de la carte de servocommande fluctue de 85°C ou plus.	Mettre la machine hors tension. Mettre la machine hors tension.	
E907		Erreur de repérage de l'origine du moteur de largeur des points Se produit lorsque le signal du capteur d'origine n'est pas reçu lors du mouvement de repérage de l'origine.	Mettre la machine hors tension.	
E908		Erreur de repérage de l'origine du moteur d'avance Y Se produit lorsque le signal du capteur d'origine n'est pas reçu lors du mouvement de repérage de l'origine.	Mettre la machine hors tension.	
E909		Erreur de repérage de l'origine du moteur de coupefil d'aiguille Se produit lorsque le signal du capteur d'origine n'est pas reçu lors du mouvement de repérage de l'origine.	Mettre la machine hors tension.	
E910		Erreur de repérage de l'origine du moteur de presseur Se produit lorsque le signal du capteur d'origine n'est pas reçu lors du mouvement de repérage de l'origine.	Mettre la machine hors tension.	
E911		Erreur de repérage de l'origine du moteur de coupefil de canette Se produit lorsque le signal du capteur d'origine n'est pas reçu lors du mouvement de repérage de l'origine.	Mettre la machine hors tension.	
E915		Anomalie de communication entre le panneau de commande et le processeur principal Se produit en cas d'anomalie de communication.	Mettre la machine hors tension.	
E916		Anomalie de communication entre le processeur principal et le processeur d'arbre principal Se produit en cas d'anomalie de communication.	Mettre la machine hors tension.	
E918		Anomalie de température du dissipateur thermique de la carte de commande principale Se produit lorsque la température du dissipateur thermique de la carte de commande principale fluctue de 85°C ou plus.	Mettre la machine hors tension.	
E943		EEP-ROM de la carte de commande principale défectueuse Se produit lorsque l'écriture des données dans l'EEP-ROM ne s'effectue pas.	Mettre la machine hors tension.	
E946		Erreur d'écriture dans l'EEP-ROM de la carte de relais de la tête Se produit lorsque l'écriture des données dans l'EEP-ROM ne s'effectue pas.	Mettre la machine hors tension.	
E999		Absence de retour du couteau fendeur sur la position de repos <ul style="list-style-type: none"> Se produit lorsque le couteau fendeur ne retourne pas sur sa position de repos après une durée prédéterminée. Lorsque le capteur n'est pas activé alors que le couteau fendeur remonte (période d'attente). 	Mettre la machine hors tension.	

IX. PROBLEMES ET REMEDES

Problèmes	Causes	Remèdes	Page
1. Cassure du fil d'aiguille	1. La tension du fil de la partie des lèvres est excessive.	○ Diminuer la tension du fil sur la partie des lèvres.	P.22
	2. La pression ou la course du ressort de relevage du fil est excessive.	○ Diminuer la tension ou la course du ressort de relevage du fil.	P.50
	3. Il y a des aspérités ou une éraflure sur la pointe de la lame du crochet.	○ Polir la pointe de la lame du crochet ou remplacer le crochet.	–
	4. La phase du crochet est incorrecte.	○ Régler à nouveau la phase du crochet à l'aide du gabarit de calage.	P.47
	5. Il y a une éraflure sur le trajet du fil.	○ Polir le trajet du fil avec du papier abrasif et le poncer.	–
	6. L'aiguille est mal posée.	○ Régler à nouveau la direction, la hauteur, etc.	P.12
	7. L'aiguille est trop fine.	○ Remplacer l'aiguille par une plus grosse.	–
	8. La pointe de l'aiguille est endommagée.	○ Remplacer l'aiguille.	–
2. Fil d'aiguille s'échappant	1. Le coupe-fil d'aiguille s'ouvre trop tôt.	○ Retarder l'ouverture du coupe-fil d'aiguille.	P.48
	2. Les points roulés ne sont pas formés au début de la couture. (La tension au début de la couture est excessive.)	○ Diminuer la tension au début de la couture.	P.32
	3. Le fil d'aiguille est mal enfilé.	○ Positionner correctement le fil.	P.13
	4. La vitesse au début de la couture est excessive.	○ Régler la fonction de départ en douceur.	P.43
3. Oscillation sur la partie des lèvres	1. La tension du fil sur la partie des lèvres est insuffisante.	○ Augmenter la tension de la partie des lèvres.	P.22
	2. La tension du fil de canette est excessive.	○ Diminuer la tension du fil de canette. (Point perlé : 0,05 à 0,1N)	P.14
	3. La pré-tension est insuffisante	○ Augmenter la pré-tension.	–
4. Oscillation au début de la couture	1. La tension du fil sur la partie des lèvres est insuffisante.	○ Augmenter la tension de la partie des lèvres.	P.22
	2. La position du coupe-fil d'aiguille est trop haute.	○ Abaisser le coupe-fil d'aiguille sans toutefois qu'il vienne en contact avec le presseur.	P.48
	3. La course du ressort de relevage du fil est excessive.	○ Diminuer la course du ressort de relevage du fil.	P.50
5. Le fil d'aiguille forme une boule de fil à l'envers du tissu sur la partie des brides.	1. La tension du fil des brides est insuffisante.	○ Augmenter la tension du fil des brides.	P.22
	2. La tension du fil de canette est excessive.	○ Diminuer la tension du fil de canette (0,05 à 0,1N).	P.14
	3. Le nombre de points de la forme radiale est excessif.	○ Diminuer le nombre de points.	P.30
	4. La tension au fin de la couture est insuffisante.	○ Augmenter la tension au fin de la couture	P.43
6. Flottement des points	1. La tension du fil de canette est insuffisante.	○ Augmenter la tension du fil de canette.	P.14
	2. Le fil de canette s'échappe de la boîte à canette.	○ Enfiler correctement la boîte à canette.	P.13
		○ Veiller à ce que la quantité de bobinage de la canette ne soit pas excessive.	P.24
7. Saut de points	1. La boutonnière est trop petite pour le presseur.	○ Remplacer le presseur par un plus petit.	–
	2. Le tissu flotte car il est léger.	○ Retarder la phase du mouvement du crochet par rapport à l'aiguille. (Abaisser la barre à aiguille de 0,5 mm.)	P.47
	3. L'aiguille utilisée est incorrecte.	○ Régler à nouveau la direction, la hauteur, etc.	P.12
	4. L'aiguille est tordue.	○ Remplacer l'aiguille.	–
	5. Il y a des aspérités ou une éraflure sur la pointe de la lame du crochet.	○ Polir la pointe de la lame du crochet ou remplacer le crochet.	–
8. Effilochage du fil	1. Le nombre de points d'arrêt de la couture est insuffisant.	○ Augmenter le nombre de points d'attache à la fin de la couture.	P.33
	2. La largeur de points d'arrêt est excessive.	○ Diminuer la largeur des points d'attache à la fin de la couture.	P.33
9. La longueur de fil d'aiguille restant sur l'aiguille à la fin de la couture est excessive	1. La largeur de points d'arrêt est insuffisante.	○ Augmenter la largeur des points d'attache à la fin de la couture.	P.33
	2. La tension des points d'arrêt est insuffisante.	○ Augmenter la tension à la fin de la couture.	P.43
10. Le fil d'aiguille se casse au début de la couture ou l'envers de la couture est souillé.	1. La tension au début de la couture est insuffisante.	○ Augmenter la tension au début de la couture	P.32

Problèmes	Causes	Remèdes	Page
11. Le couteau est actionné bien que le fil d'aiguilles soit coupé.	1. Vérifier si la plaque de détection de cassure du fil est correctement réglée.	○ Régler la plaque de détection. (Consulter le Manuel du technicien.)	–
12. L'aiguille se casse.	1. Vérifier si l'aiguille n'est pas tordue. 2. Vérifier si l'aiguille ne vient pas en contact avec la pointe de la lame du crochet. 3. Vérifier si le coupe-fil d'aiguille ne vient pas en contact avec l'aiguille lorsqu'il s'ouvre. 4. Vérifier si l'aiguille pénètre au centre de l'orifice de la plaque à aiguille. 5. La position d'arrêt de l'aiguille est trop basse et l'aiguille vient en contact avec le coupe-fil d'aiguille lorsque celui-ci se ferme.	○ Remplacer l'aiguille. ○ Régler la synchronisation de l'aiguille et du crochet. ○ Régler la position d'installation du coupe-fil d'aiguille. ○ Régler à nouveau la position d'installation de l'embase de la plaque à aiguille.	P.13 P.47 P.48 –
13. Le couteau est actionné plusieurs fois.	1. Vérifier si le couteau fendeur n'est pas réglé pour être actionné plusieurs fois.	○ Modifier le paramétrage pour que le couteau ne soit pas actionné plusieurs fois.	P.41

X. SCHEMA DE LA TABLE



- A Orifice percé de 2, profondeur 10 sur la face inférieure
- B Position d'installation de la butée de tiroir
- C Logo JUKI
- D Orifice percé de 2, profondeur 10 sur la face inférieure
- E Orifice percé de 2, profondeur 10 sur la face inférieure
- F 4 orifices percés de 8
- G Orifice percé de 50
- H 2 orifices percés de 2, profondeur 10 sur la face inférieure
- I Position d'installation du tiroir
- J 4 orifices percés de 2, profondeur 10 sur la face inférieure
- K Orifice percé de 9, profondeur 20, profondeur 10 sur la face inférieure
- L 2 orifices percés de 2, profondeur 10 sur la face inférieure
- M Position d'installation de l'interrupteur principal
- N Orifice percé de 17
- O Côté droit
- P Orifice percé de 16, profondeur 30
- Q 2 orifices percés de 2, profondeur 10 sur la face inférieure
- R Position d'installation du contacteur de pédale
- S 2 orifices percés de 3.5, profondeur 14
- T Orifice percé de 30

