

FRANÇAIS

**LBH-1790AN,1795AN
MANUEL D'UTILISATION**

SOMMAIRE

I. CONSIGNES DE SECURITE IMPORTANTES	1
II. CARACTERISTIQUES	1
1. Caracteristiques.....	2
2. Liste des formes de couture standard.....	3
3. Configuration	4
III. INSTALLATION	5
IV. PREPARATION POUR L'UTILISATION	15
1. Lubrification	15
2. Pose de l'aiguille.....	16
3. Enfilage du fil d'aiguille.....	17
4. Enfilage de la boîte à canette.....	17
5. Réglage de la tension du fil de canette.....	18
6. Installation de la boîte à canette.....	18
7. Pose du couteau	19
8. Vérification de la machine à coudre à la livraison.....	19
V. Utilisation de la machine	20
1. Explication des touches du panneau de commande	20
2. Operations de base de la machine.....	22
3. Comment utiliser la pedale	24
4. Selection du type de presseur.....	26
5. Execution de la selection de configuration.....	27
6. Reglage de la tension du fil d'aiguille.....	28
7. Recommencement de la couture.....	29
8. Bobinage de la canette.....	30
9. Utilisation du compteur.....	31
10. Utilisation d'une configuration par défaut.....	33
11. Changement des donnees de couture	34
12. Methode d'autorisation/interdiction de modification des donnees de couture.....	36
13. Liste des donnees de couture	37
14. Copie d'une configuration de couture	43
15. Comment modifier/vérifier les données autres que les données de couture.....	44
16. Utilisation de la touche de memorisation de parametre	46
17. Execution d'une couture continue.....	47
18. Execution d'une couture par cycle	50
19. Comment modifier le nom des données de couture par cycle/continue.....	52
20. Explication des mouvements multiples du couteau	53
21. Methode de changement des donnees de l'interrupteur logiciel.....	54
22. Liste des donnees de l'interrupteur logiciel.....	55
23. Comment changer la vitesse de couture pendant que la machine à coudre procède à la couture	59

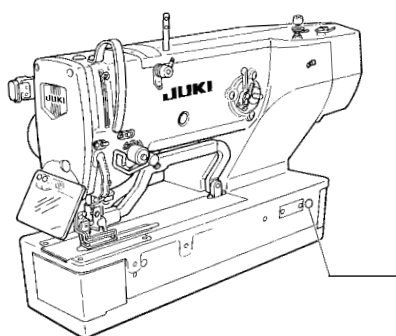
24. Comment ajuster la résistance variable de la pédale.....	60
25. Comment régler le contraste	61
26. Comment régler le verrouillage des touches	61
27. Communication.....	62
28. Réglage des heures de travail supplémentaires.....	66
VI. ENTRETIEN.....	68
1. Réglage de la relation entre l'aiguille et le crochet.....	68
2. Réglage du coupe-fil d'aiguille	69
3. Réglage de la pression de la barre de presseur	70
4. Réglage du presseur de canette.....	70
5. Tension du fil.....	71
6. Remplacement d'un fusible	72
VII. PIECES INTERCHANGEABLES	73
1. Couteau fendeur	73
2. Plaque à aiguille.....	73
3. Presseur.....	73
VIII. LISTE DES CODES D'ERREUR.....	74
1. Comment utiliser la machine à coudre en cas d'affichage d'une erreur.....	74
2. Procédure à suivre si un message est affiché.....	80
IX. PROBLEMES ET REMEDES	81
X. SCHEMA DE LA TABLE	83
XI. TABLEAU DES VALEURS PAR DEFAUT POUR CHAQUE FORME	85

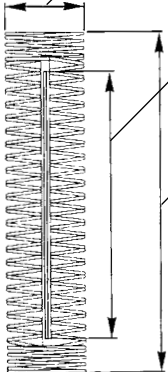
I. CONSIGNES DE SECURITE IMPORTANTES

- 1) Ne jamais utiliser la machine sans avoir correctement rempli le réservoir d'huile.
- 2) À la fin de la journée, enlever la poussière et la saleté accumulées sur le crochet, la section du couteau de coupe du fil de canette et l'orifice de lubrification du réservoir d'huile. À cette étape, vérifier également si la quantité d'huile est adéquate.
- 3) Dès que la machine commence à tourner, ramener la pédale de commande sur sa position initiale.
- 4) Cette machine est fournie avec un détecteur d'inclinaison de tête de machine pour l'empêcher d'être opérée alors que la tête de la machine est inclinée. 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

Caractéristiques techniques principales de la machine à boutonnières à point noué, commandée par ordinateur LBH-1790AN, LBH-1795AN.




























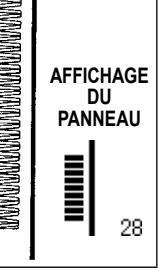
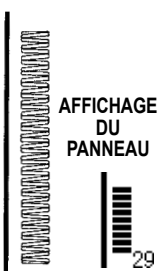

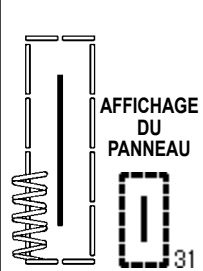


Sous-classe	(S)
Applications principales	Confection de boutonnières sur des vêtements tels que chemises d'homme, chemisiers, vêtements de travail, vêtements de femme, etc.
Taille de boutonnière	<div style="display: flex; align-items: center;">  <div style="margin-left: 20px;"> <p>Standard: 5 mm maxi Pièce de type spécial: 10 mm maxi</p> <p>Taille de couteau utilisée: 6,4 à 31,8 mm (1/4' à 1-1/4')</p> <p>Longueur de couture de boutonnière Standard: 41 mm maxi Pièce de type spécial: 120 mm maxi</p> </div> </div>

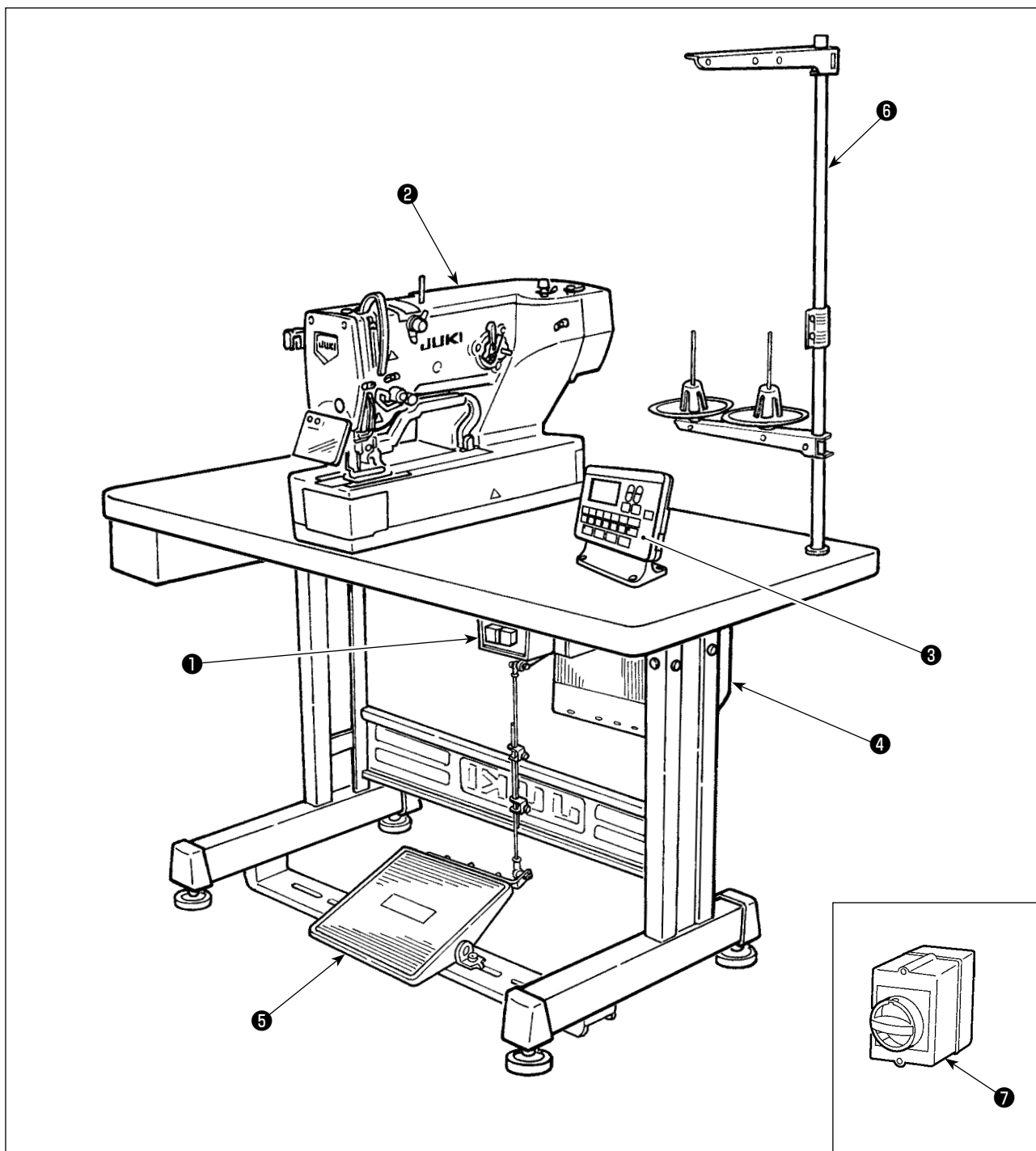
1. Caractéristiques

Vitesse de couture	Vitesse standard : 3.600 sti/min (Maxi : 4.200 sti/min) (Maxi : 3.300 sti/min avec un crochet sec)
Aiguille	DP × 5 n° 11J à n° 14J
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	Système à manivelle entraîné par moteur
Forme de couture standard	31 types
Nombre de configurations mémorisées	99 configurations
Masse	Tête de la machine 55 kg, Boîte de commande 5,5 kg
Consommation électrique	370 W
Température admissible en service	5 à 35 °C
Humidité admissible	35 à 85 °C (sans condensation)
Tension du secteur	Tension nominale ± 10 % 50 / 60 Hz
Moteur utilisé	Monophasé 200/220/230/240 V, 370 VA
Bruit	- Niveau de pression acoustique d'émission continu équivalent (L_{pA}) au poste de travail : Valeur pondérée A de 81,0 dB; (comprend $K_{pA} = 2,5$ dB); selon ISO 10821- C.6.3 -ISO 11204 GR2 à 3.600 sti/min.

2. 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	(7) Type carré à oeillet
 AFFICHAGE DU PANNEAU 1	 AFFICHAGE DU PANNEAU 2	 AFFICHAGE DU PANNEAU 3	 AFFICHAGE DU PANNEAU 4	 AFFICHAGE DU PANNEAU 5	 AFFICHAGE DU PANNEAU 6	 AFFICHAGE DU PANNEAU 7
(8) Type radial à oeillet	(9) Type de bride droite à oeillet	(10) Type de bride à oeillet	(11) Type de-mi-lune	(12) Type carré arrondi	(13) Type carré demi-lune	(14) Type de bride droite de-mi-lune
 AFFICHAGE DU PANNEAU 8	 AFFICHAGE DU PANNEAU 9	 AFFICHAGE DU PANNEAU 10	 AFFICHAGE DU PANNEAU 11	 AFFICHAGE DU PANNEAU 12	 AFFICHAGE DU PANNEAU 13	 AFFICHAGE DU PANNEAU 14
(15) Type de bride demi-lune	(16) Type de-mi-lune à oeillet	(17) Type arrondi à oeillet	(18) Type radial carré	(19) Type de-mi-lune carré	(20) Type arrondi carré	(21) Type de bride droite carrée
 AFFICHAGE DU PANNEAU 15	 AFFICHAGE DU PANNEAU 16	 AFFICHAGE DU PANNEAU 17	 AFFICHAGE DU PANNEAU 18	 AFFICHAGE DU PANNEAU 19	 AFFICHAGE DU PANNEAU 20	 AFFICHAGE DU PANNEAU 21
(22) Type de bride carrée	(23) Type de-mi-lune radial	(24) Type arrondi radial	(25) Type radial demi-lune	(26) Type arrondi demi-lune	(27) Bride	(28) Bride, coupe à droite
 AFFICHAGE DU PANNEAU 22	 AFFICHAGE DU PANNEAU 23	 AFFICHAGE DU PANNEAU 24	 AFFICHAGE DU PANNEAU 25	 AFFICHAGE DU PANNEAU 26	 AFFICHAGE DU PANNEAU 27	 AFFICHAGE DU PANNEAU 28
(29) Bride, coupe à gauche	(30) Bride, coupe au centre	(31) Bâtissage + couteau fendeur				
 AFFICHAGE DU PANNEAU 29	 AFFICHAGE DU PANNEAU 30	 AFFICHAGE DU PANNEAU 31				

3. Configuration



La LBH-1790AN, LBH-1795AN est constituée des éléments suivants.

❶	Interrupteur d'alimentation
❷	Tête de la machine (LBH-1790AN, LBH-1795AN)
❸	Panneau de commande
❹	Boîte de commande (MC-602)
❺	Pédale de relevage du presseur et de mise en marche
❻	Porte-bobines
❼	Interrupteur d'alimentation (type européen)

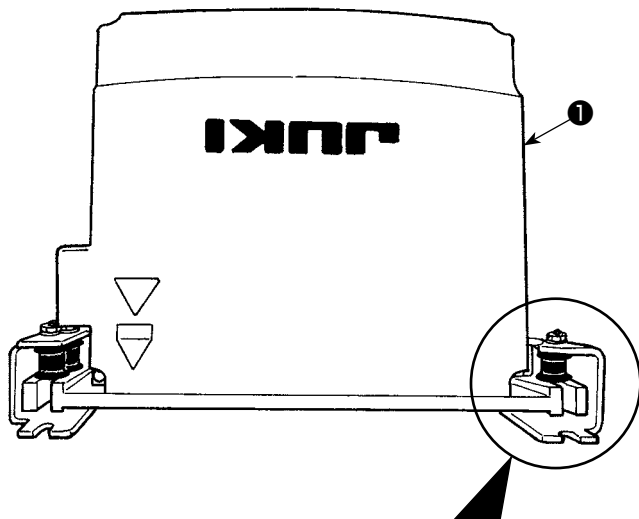
III. INSTALLATION



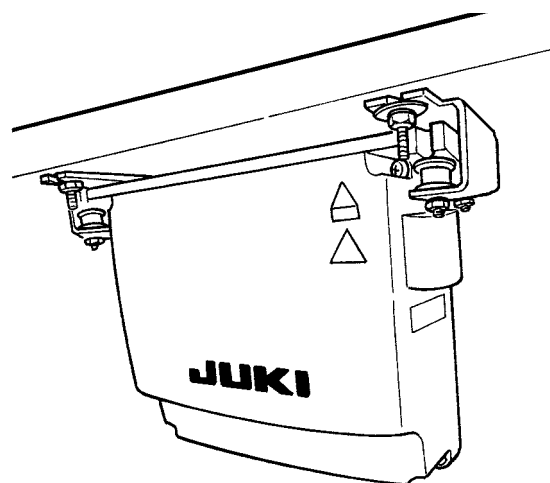
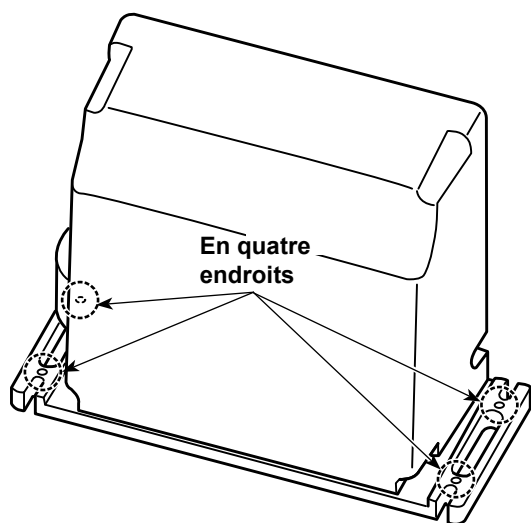
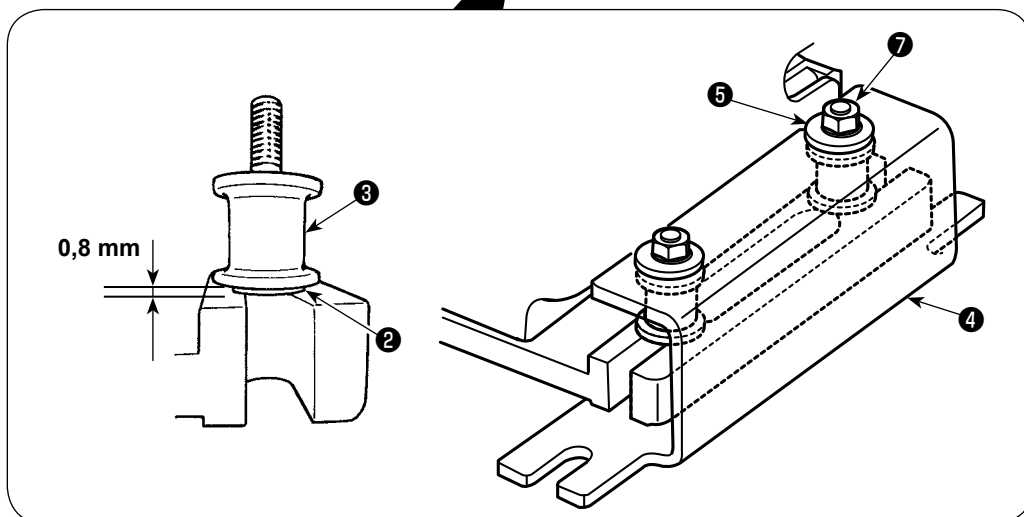
AVERTISSEMENT :

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.

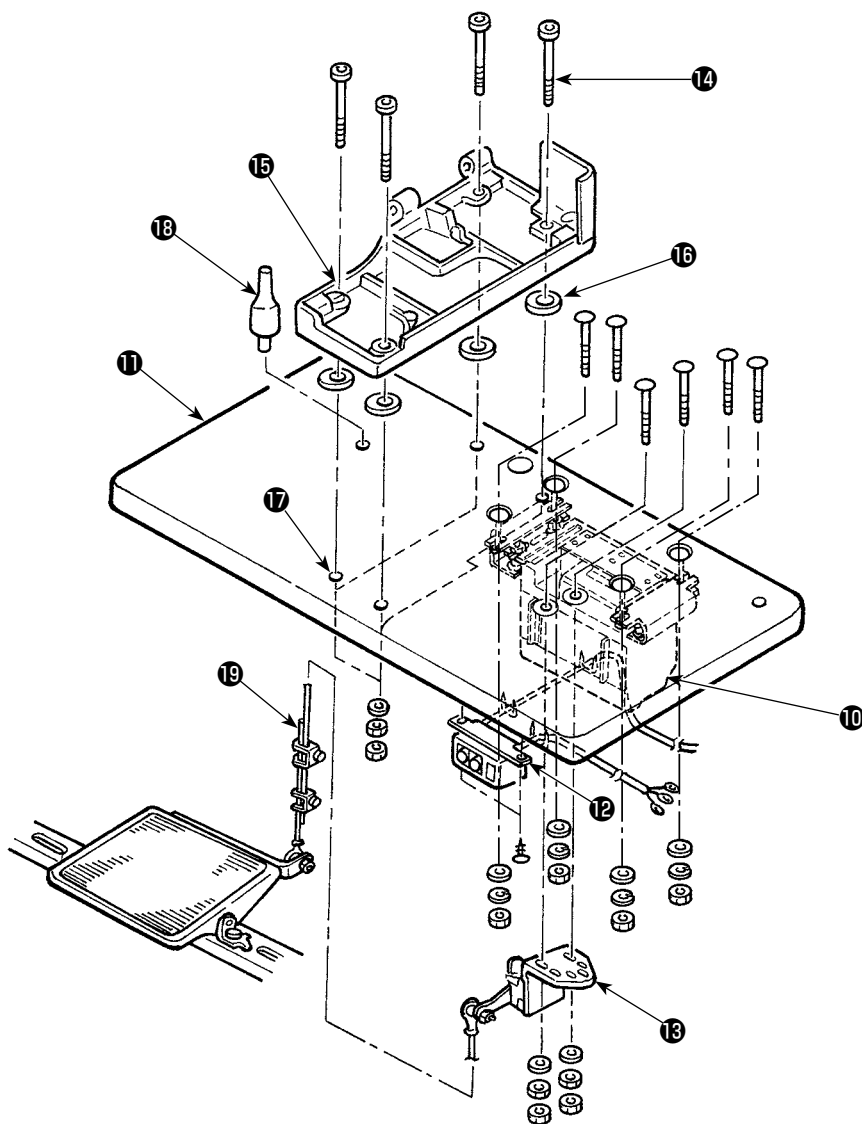
(1) Préparatifs pour l'assemblage de la boîte de commande



- 1) Fixer les rondelles dentelées **2** et les coussinets élastiques **3** sur la boîte de commande **1**. (En quatre endroits)
* Serrer les rondelles dentelées de sorte que leur hauteur atteigne 0,8 mm.
- 2) Fixer la plaque de montage de la boîte de commande **4** avec les rondelles plates **5** et l'écrou **7**. (En quatre endroits)
* Fixer la plaque de montage tout en insérant la vis dans la rainure en U sur la plaque de montage.



(2) Montage de la table



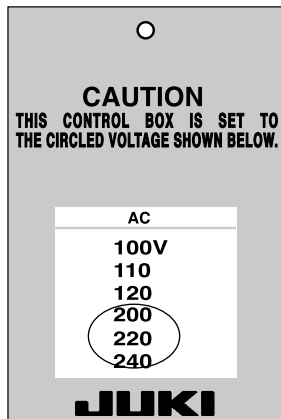
- 1) Fixer la boîte de commande 10 , l'interrupteur d'alimentation 12 et le capteur de pédale 13 sur la table 11 .
- 2) Fixer l'interrupteur d'alimentation 12 avec une agrafe.
- 3) Faire passer les quatre vis de fixation du socle du bâti 14 à travers le socle du bâti 15 .
- 4) Placer les coussinets élastiques 16 sur les orifices 17 (4 pièces) de fixation du socle du bâti et fixer le socle du bâti 15 .
- 5) Fixer la tige de support de la tête 18 sur la table 11 .
- 6) Placer l'unité principale de la machine à coudre sur le socle du plateau 15 . Connecter ensuite la pédale et le capteur de pédale 13 avec la tige d'accouplement 19 fournie avec la machine.

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

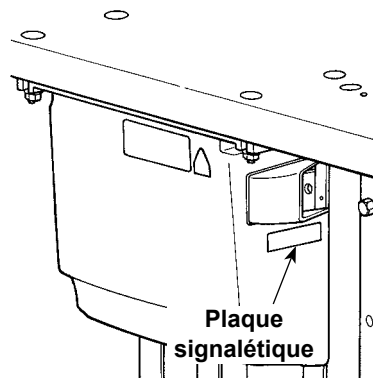
• Caractéristiques de tension

Les spécifications de la tension sont indiquées sur l'étiquette indicatrice de l'alimentation fixée sur le câble d'alimentation et sur la plaque signalétique collée sur le boîtier d'alimentation. Raccorder un câble correspondant aux spécifications.

Étiquette indicatrice de l'alimentation

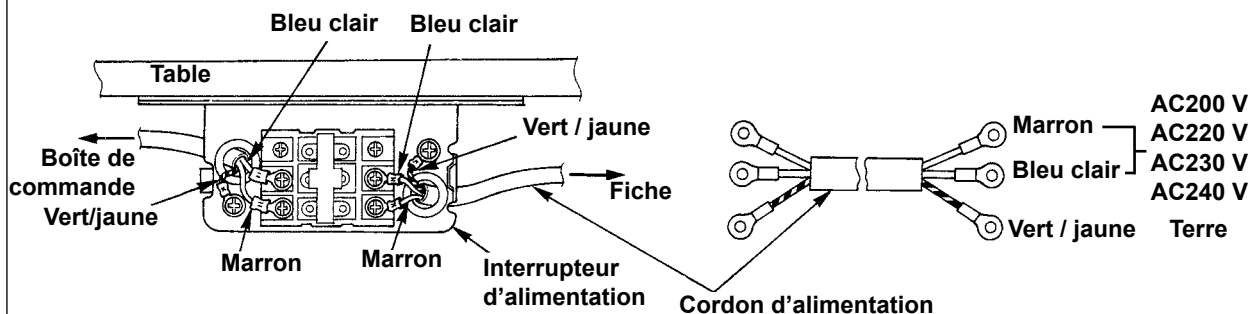


(Par exemple :
dans le cas 200 V)

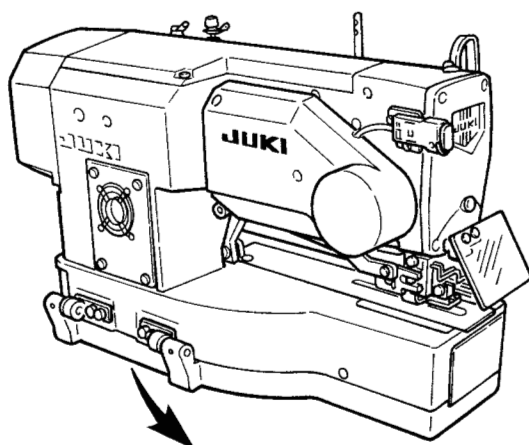


Ne jamais utiliser une tension et une phase incorrectes.

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



(4) Installation du corps de la machine à coudre



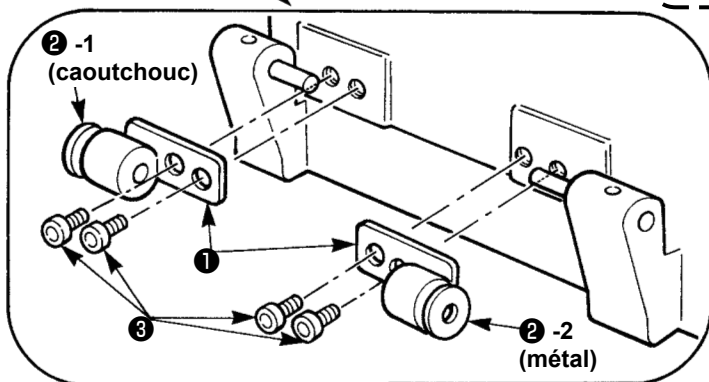
AVERTISSEMENT :

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 ❶ et les roulements d'arbre ❷-1 (caoutchouc) et ❷-2 (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 ❸ 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.

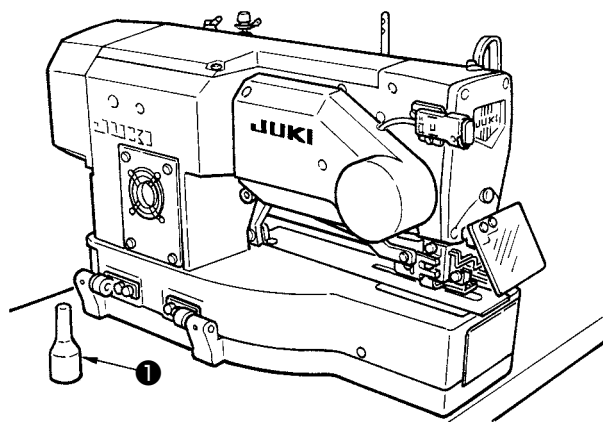


(5) Comment basculer la tête de la machine en arrière



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.

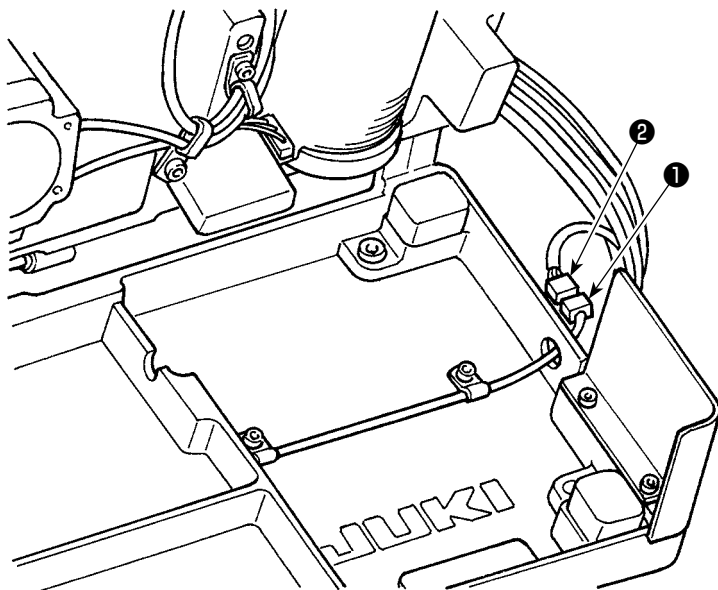


Basculer lentement la tête de la machine en arrière jusqu'à ce qu'elle vienne en contact avec la tige de support de la tête ❶.



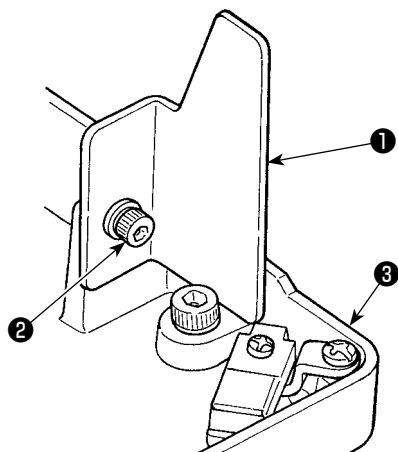
1. Avant de basculer la tête de la machine en arrière, s'assurer que la tige de support de la tête ❶ est en place sur la table.
2. Basculer la tête de la machine sur une surface horizontale pour ne pas risquer que la machine se renverse.

(6) Connexion du détecteur d'inclinaison de la tête de machine



Connecter le détecteur d'inclinaison de la tête de machine ① avec le connecteur ② situé sur le côté tête de machine.

(7) 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.

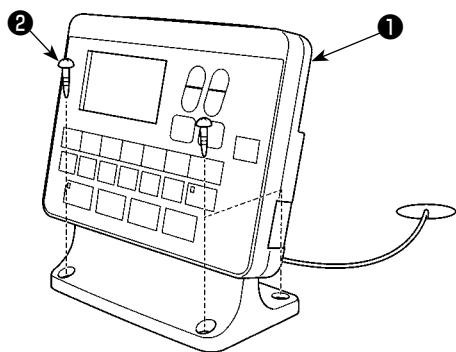
Fixer la plaque-écran d'huile à crochet ① sur le socle du plateau avec la machine à coudre soulevée.

Vérifier également que la machine à coudre ne gêne pas la plaque-écran d'huile à crochet ① lorsque celle-ci est inclinée ou soulevée.

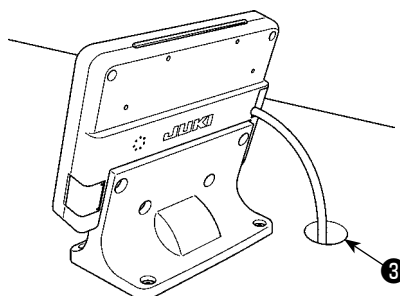
Ajuster le montage de la plaque de blindage de la plaque-écran d'huile à crochet ① diffusée à partir de l'écart entre le lit et le pot de couvercle.



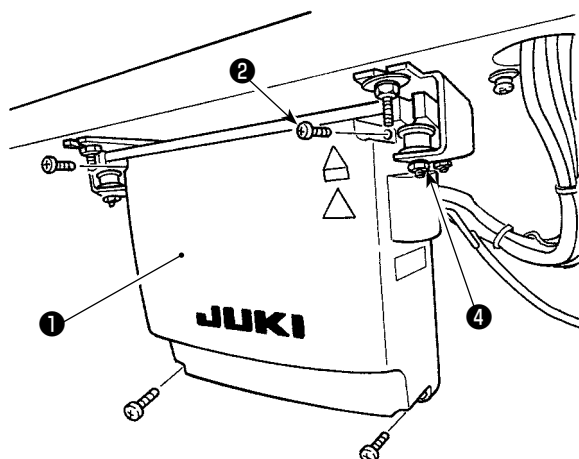
(8) Pose du panneau de commande



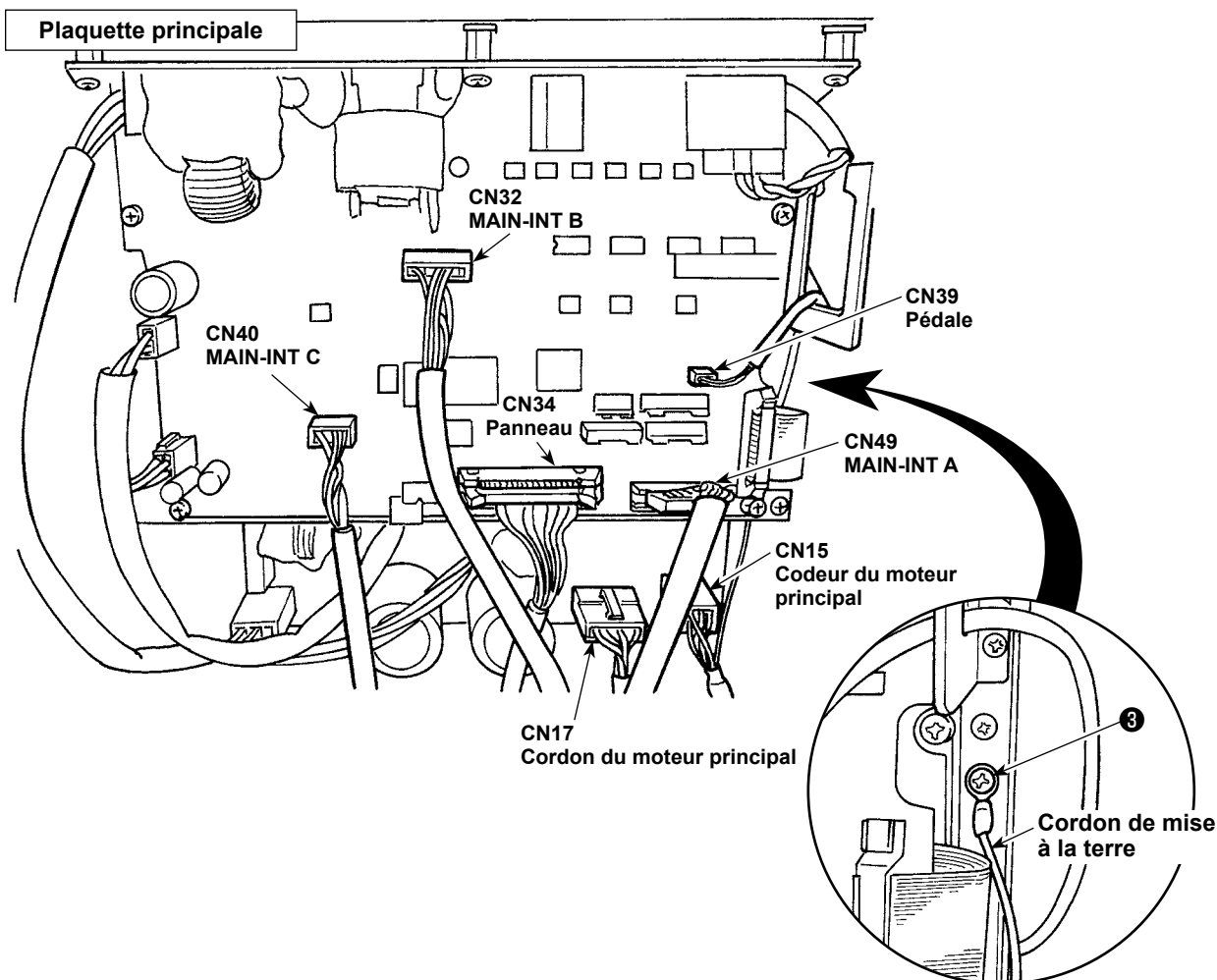
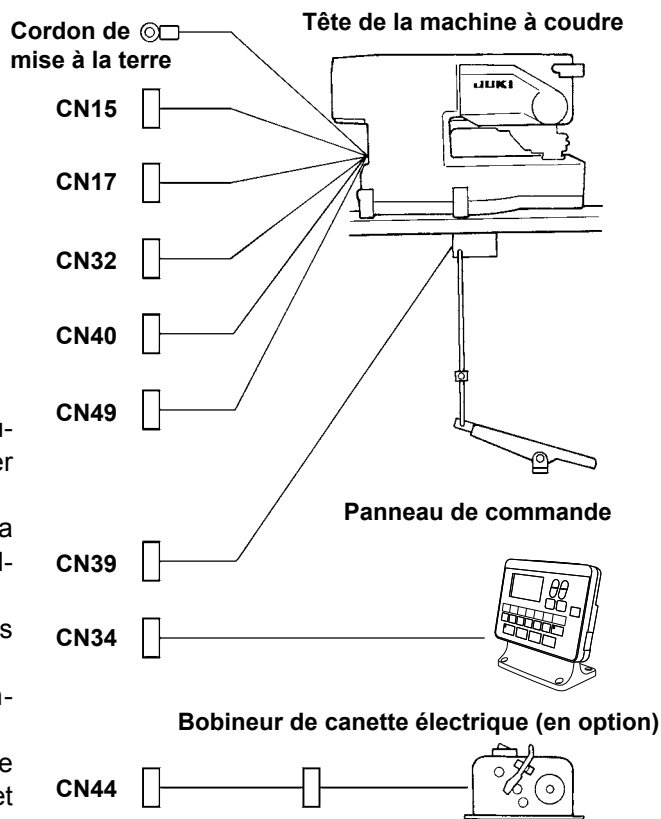
Fixer le panneau de commande ① sur la table avec quatre vis en bois ②. Faire passer le câble par l'orifice ③ dans la table.



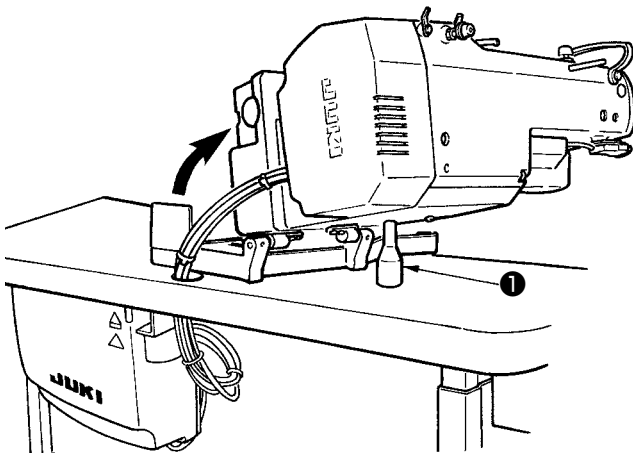
(9) Raccordement des cordons



- 1) Desserrer les quatre vis de fixation ② du couvercle de la boîte de commande ① . Déposer le couvercle de la boîte de commande ① .
- 2) Connecter le cordon au connecteur sur la carte de circuit imprimé principale comme illustré sur la figure ci-dessous.
- 3) Fixer le cordon de mise à la terre avec la vis de fixation ③ .
- 4) Installer le couvercle de la boîte de commande ① .
- 5) Fixer le couvercle de la boîte de commande avec les rondelles, les rondelles élastiques et les écrous ④ .



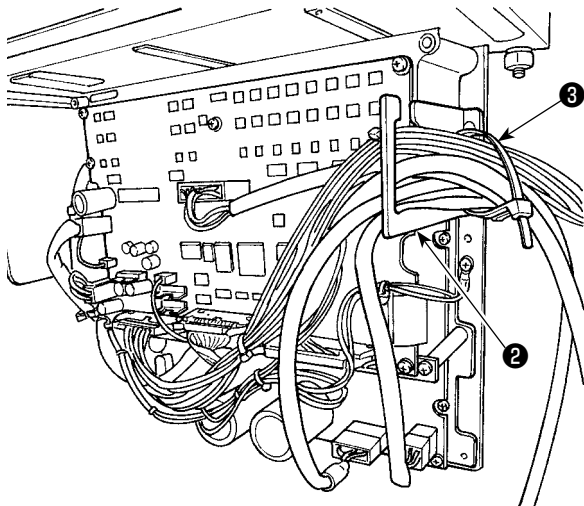
(10) Fixation des cordons



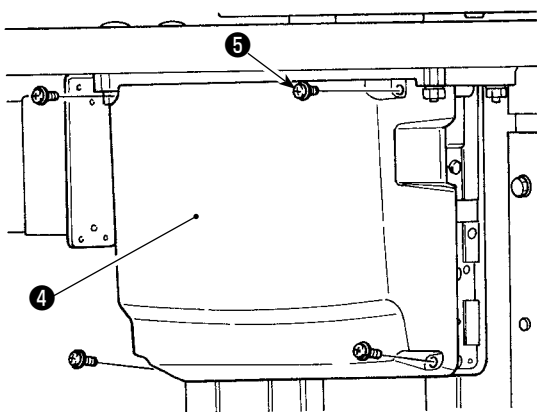
- 1) Basculer la tête de la machine et s'assurer que les cordons ne sont pas trop tendus.



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



- 2) Rassembler les cordons sous la table dans la boîte de commande.
- 3) Faire passer le cordon dans la boîte de commande par la plaque de sortie de cordon ② et fixer la lanière du collier de fixation ③.



- 4) Mettre en place le couvercle de la boîte de commande ④ avec quatre vis de fixation ⑤.

(11) Installation du protège-yeux

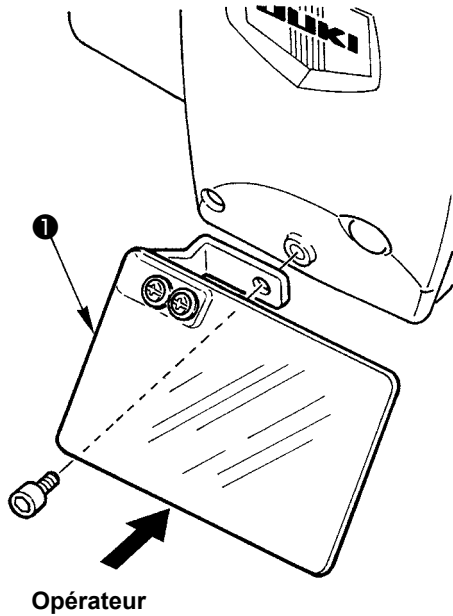


AVERTISSEMENT :

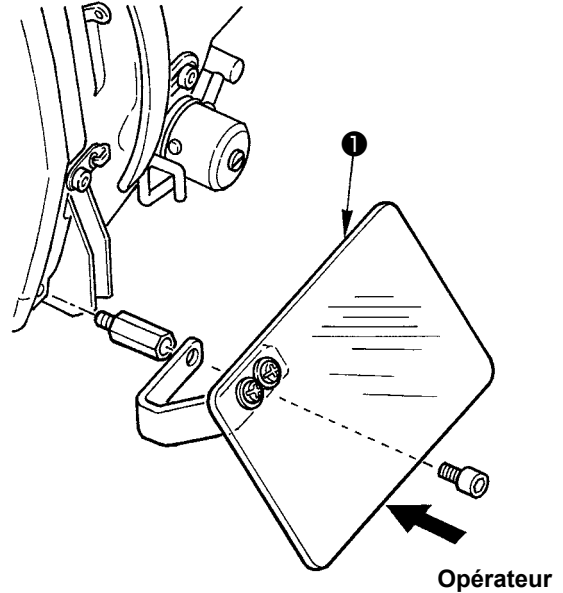
Poser impérativement ce couvercle pour se protéger les yeux en cas de cassure de l'aiguille.

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

Positionnement longitudinal



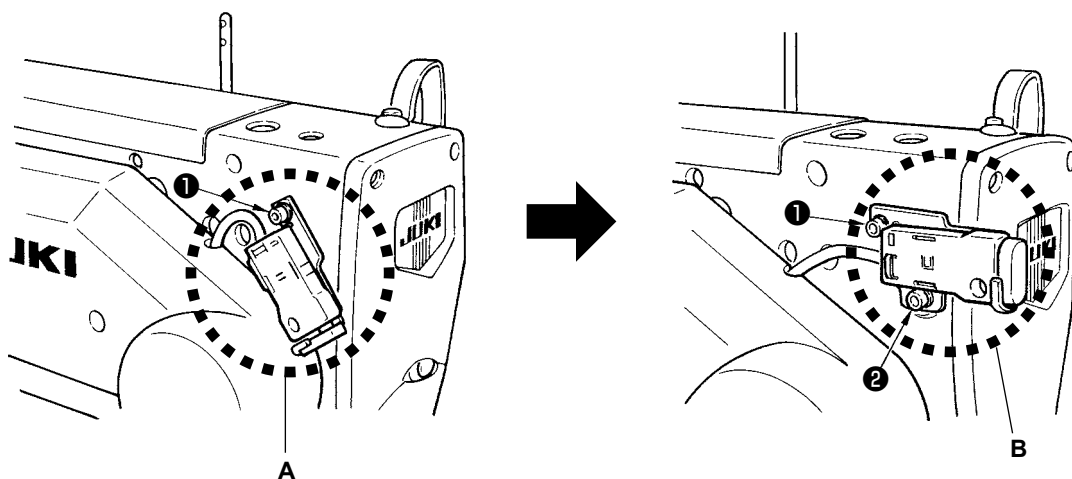
Positionnement horizontal



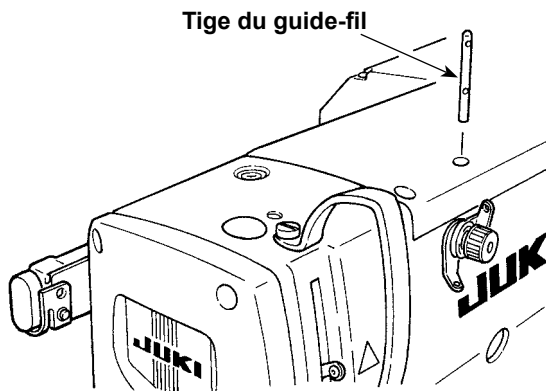
(12) Fixation de l'interrupteur de pause

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.

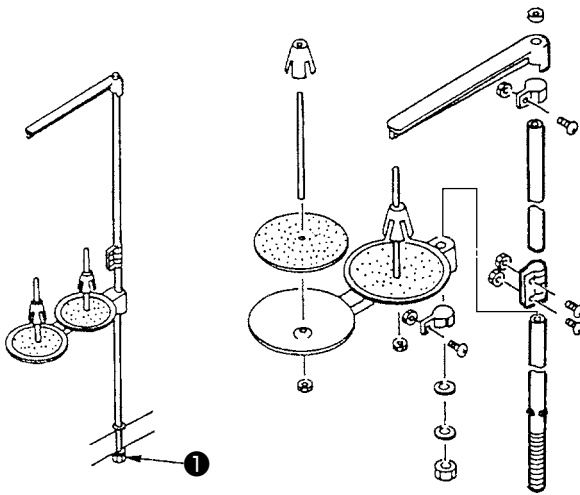


(13) Tige du guide-fil



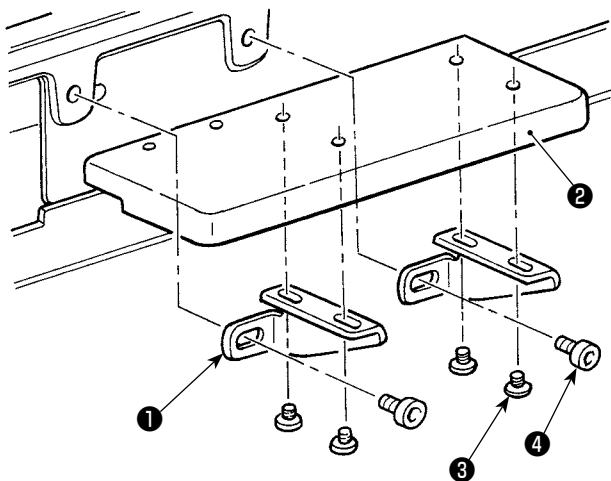
Fixer solidement la tige du guide-fil avec ses deux orifices latéraux tournés vers l'avant.

(14) 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.

(15) Installation de la table auxiliaire



- 1) Fixer provisoirement deux plaques de montage pour table auxiliaire ① sur la table auxiliaire ② avec quatre boulons ③ .
- 2) Fixer provisoirement la table auxiliaire ② sur le plateau de la machine à coudre avec deux boulons ④ .
- 3) Fixer quatre boulons ③ tout en éliminant un écartement entre le plateau de la machine à coudre et la table auxiliaire ② .
- 4) Fixer deux boulons ④ tout en alignant la table auxiliaire ② sur la surface supérieure du plateau de la machine à coudre.

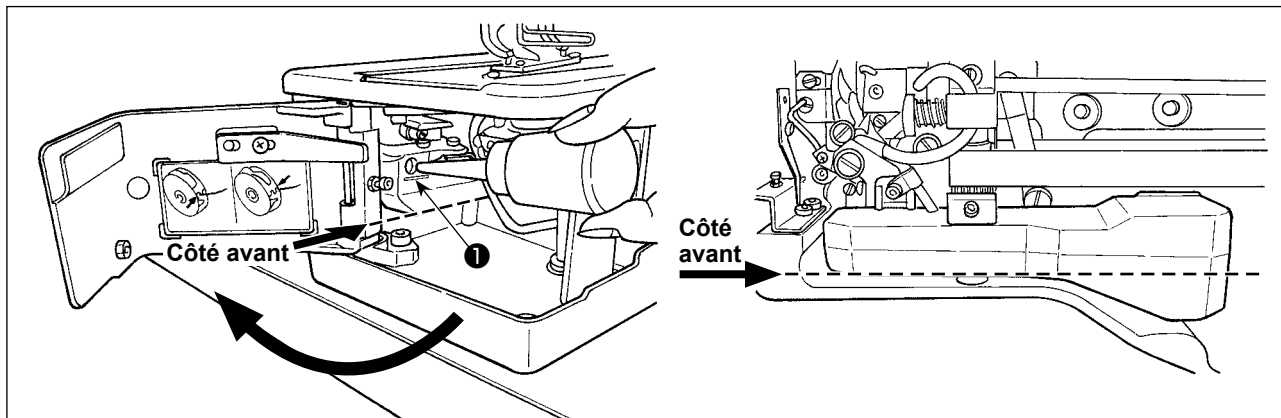
IV. PREPARATION POUR L'UTILISATION

1. Lubrification



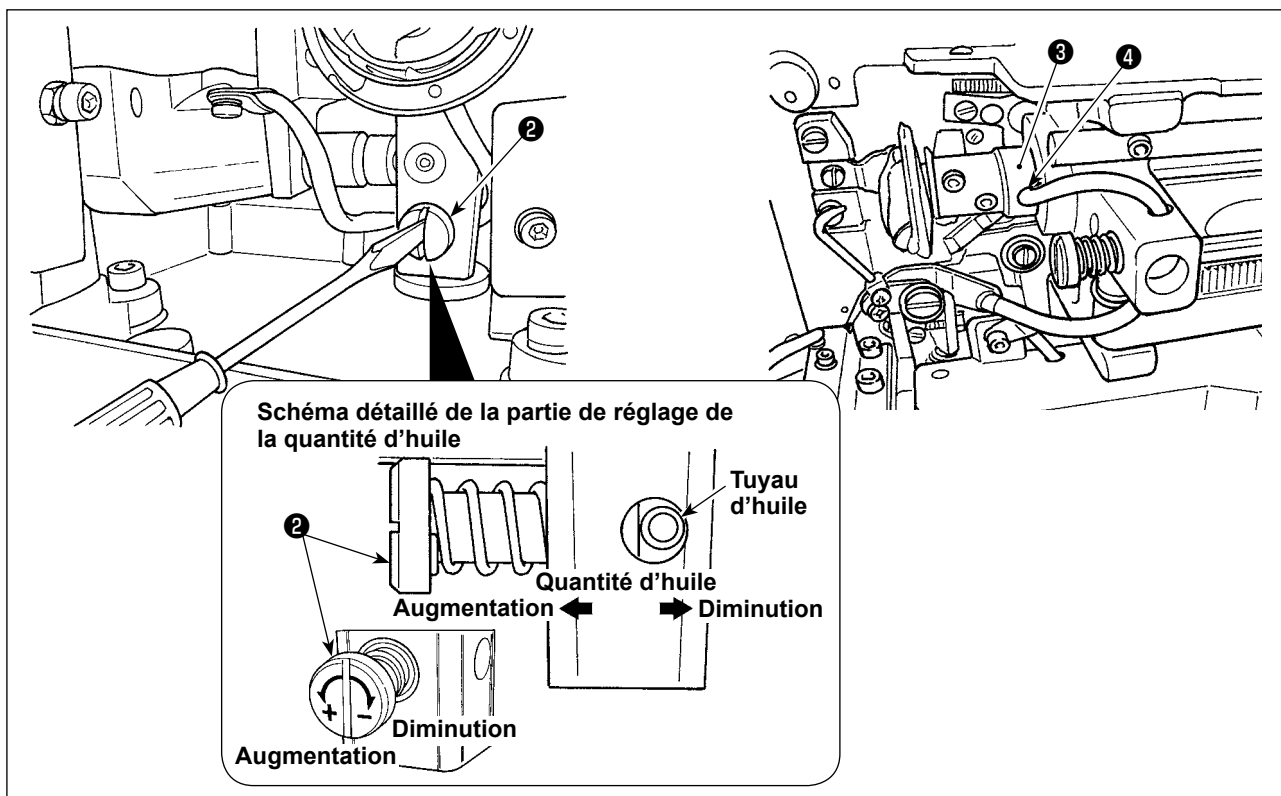
AVERTISSEMENT :

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.



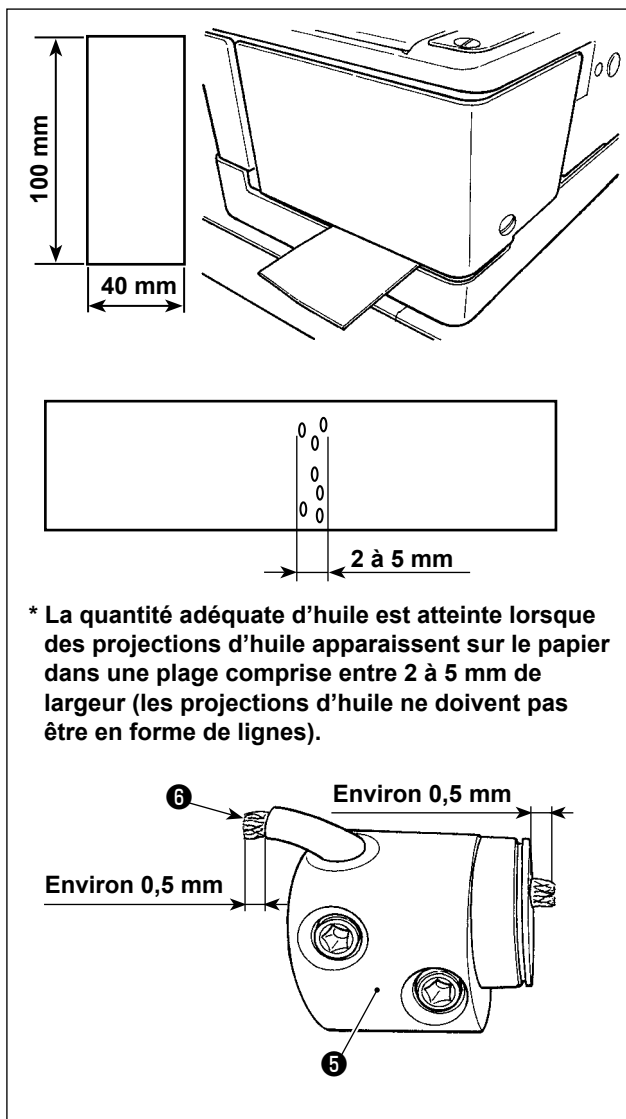
1) Remplissage du réservoir d'huile de lubrification

- Remplir le réservoir d'huile de lubrification avec de la JUKI New Defrix Oil N° 1 jusqu'au niveau indiqué par "MAX" ①.
- (Attention) Lors du remplissage d'huile du réservoir d'huile par l'orifice de lubrification, prendre soin de ne pas laisser la poussière pénétrer dans le réservoir.
- Remplir d'huile si l'huile n'est pas visible du côté avant du réservoir d'huile.



2) Réglage de la lubrification du crochet

- La quantité d'huile est ajustée avec la vis de réglage d'huile ②.
- La quantité d'huile ② fournie diminue lorsque l'on tourne ces vis à droite.
- 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 ④ dans le coussinet avant de l'arbre de commande de crochet ③ pour imbiber d'huile le feutre interne.



3) Comment vérifier la quantité d'huile du crochet

1. En préparation à la vérification de la quantité d'huile du crochet, découper une feuille de papier pour obtenir une taille de papier d'environ 40 mm x 100 mm.
2. Après le réglage de la quantité d'huile, lancer la machine à coudre à une vitesse élevée (3.600 sti/min) de 100 fois ou plus.
3. Insérer le morceau de papier préparé à l'étape 1 dans l'écartement prévu entre le couvercle du crochet et le socle du plateau de sorte qu'il soit placé à proximité du dessous du crochet. Insérer le papier comme guide jusqu'à ce qu'il entre en contact avec l'écran à huile du crochet.
4. Tout en tenant le papier avec la main, faire tourner la machine à coudre de cinq cycles avec la configuration standard (3.600 sti/min) et vérifier la quantité d'éclaboussures d'huile.

Si la quantité d'huile est trop importante même après avoir serré complètement la vis de contrôle de l'huile, déposer le couplage de l'arbre du crochet ⑤ et couper l'excédent de la mèche de graissage ⑥.

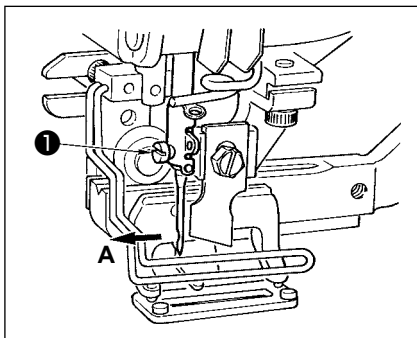


2. Pose de l'aiguille



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).



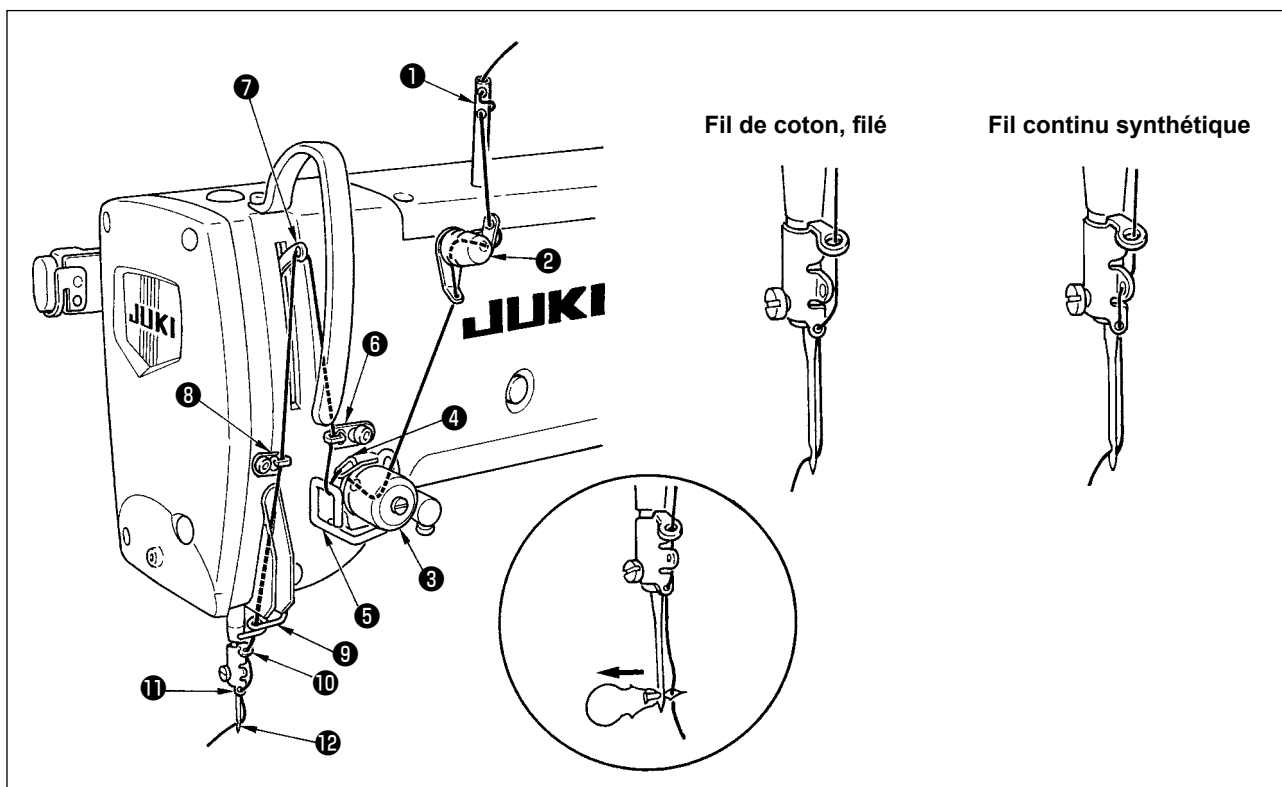
Avant de poser l'aiguille, mettre la machine hors tension.

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.

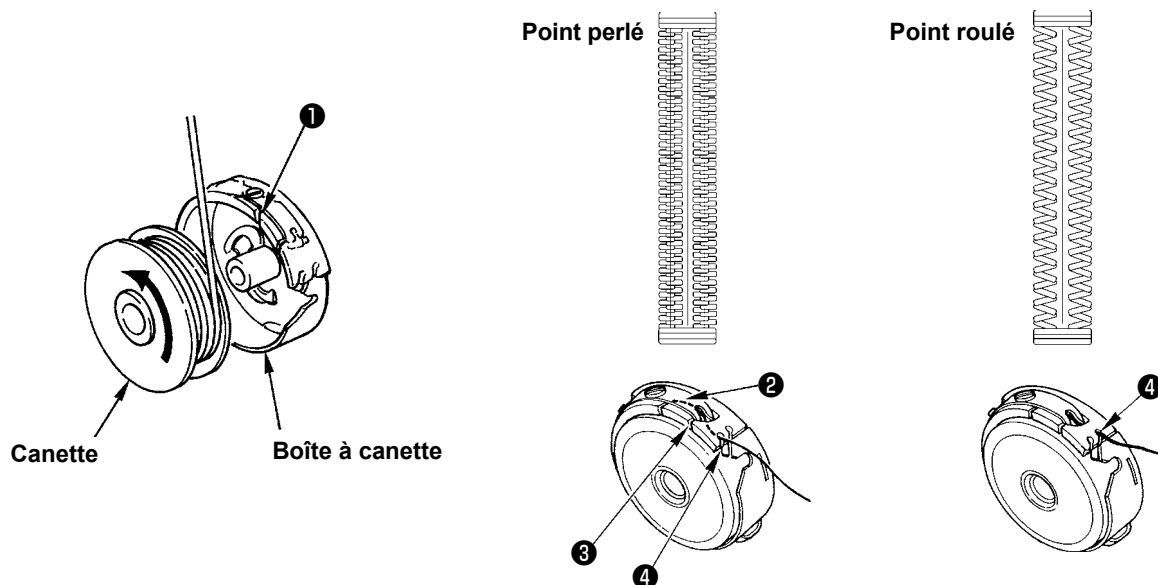


Faire passer le fil d'aiguille dans l'ordre de ① à ⑫ indiqué sur les figures.

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.

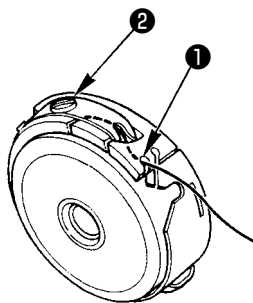
4. Enfilage de la boîte à canette



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.



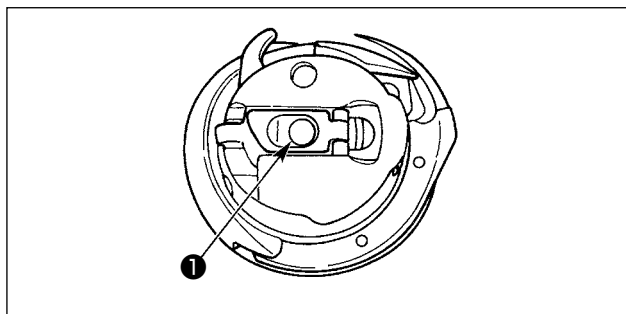
Lors du réglage de la tension du fil de canette, vérifier la tension du fil d'aiguille spécifiée à l'aide de l'interrupteur logiciel. (Voir "[V-22. Liste des données de l'interrupteur logiciel](#)" p.55)

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.



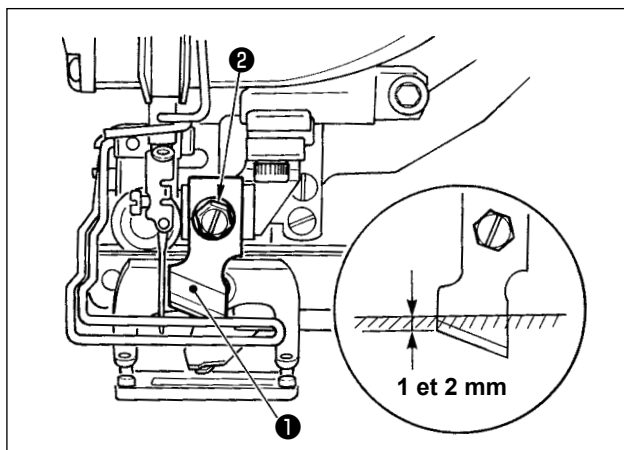
1. Si la boîte à canette ne se trouve pas sur la position de verrouillage, elle risque de sauter du crochet et le fil d'aiguille risque de s'embrouiller sur l'axe du crochet. Aussi, s'assurer que la boîte à canette est correctement installée.
2. La boîte à canette du crochet standard et celle du crochet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

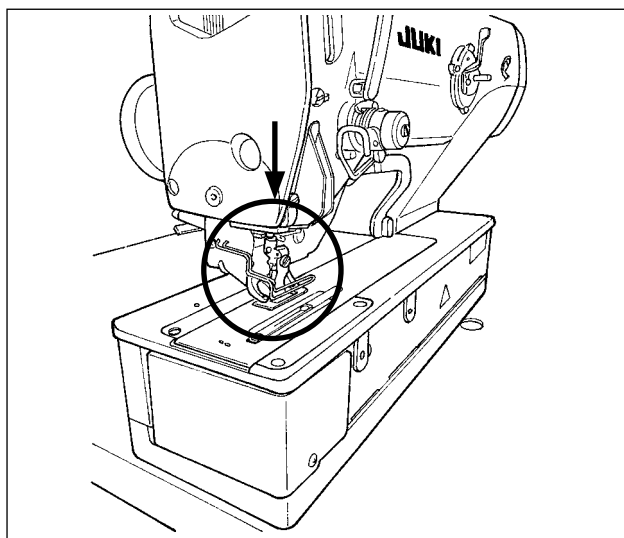
- 1) On peut facilement retirer le couteau ① avec la rondelle lorsqu'on retire la vis de maintien du couteau ② .
- 2) Abaisser la barre du couteau manuellement. À présent, pousser la barre du couteau vers le bas de sorte que le couteau descende en dessous de la surface supérieure de la plaque à aiguille d'un à deux millimètres, comme illustré sur la figure. Dans cet état, placer la rondelle et serrer la vis de fixation.

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 "[V-13. Liste des données de couture](#)" p.37.)

8. Vérification de la machine à coudre à la livraison



Si le pied presseur est levé avant de mettre la machine sous tension, commencer par l'abaisser, puis mettre la machine à coudre sous tension.

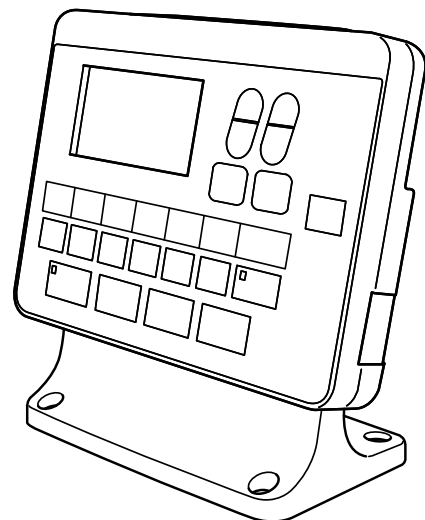
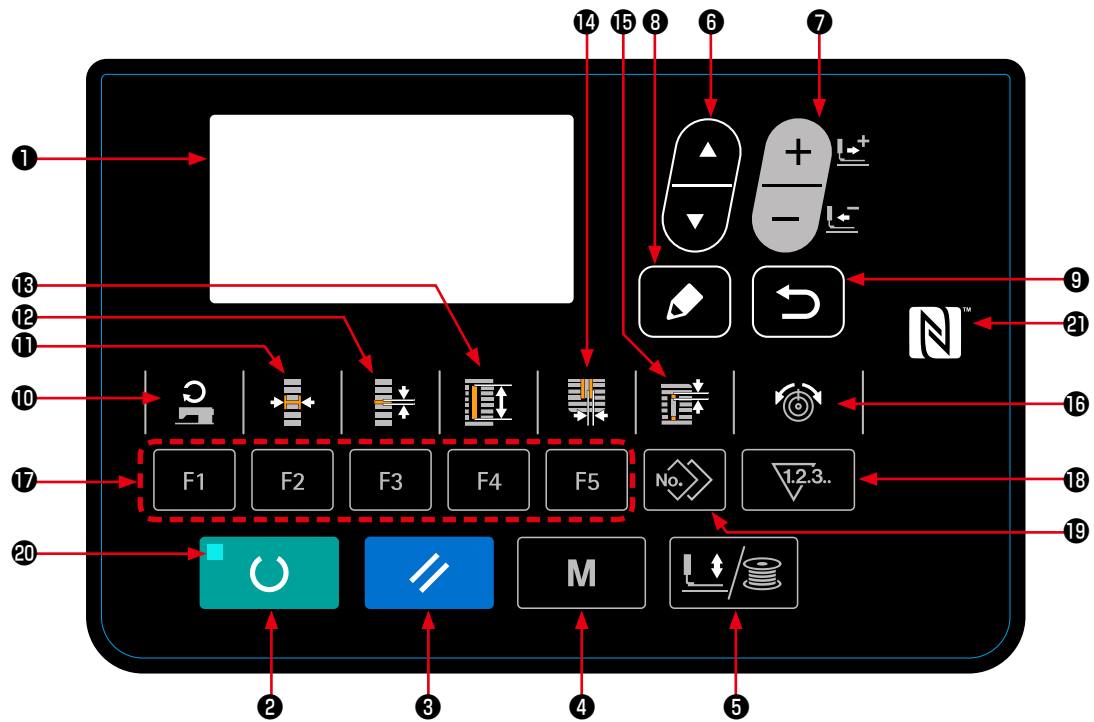





















Lors de l'abaissement du presse-tissu, prendre soin de ne pas placer les mains près du couteau.

Si la machine est mise sous tension alors que le presse-tissu est levé et que la touche READY est enfoncée, le message "E998 Erreur d'écart du presseur" peut s'afficher.

V. UTILISATION DE LA MACHINE

1. Explication des touches du panneau de commande



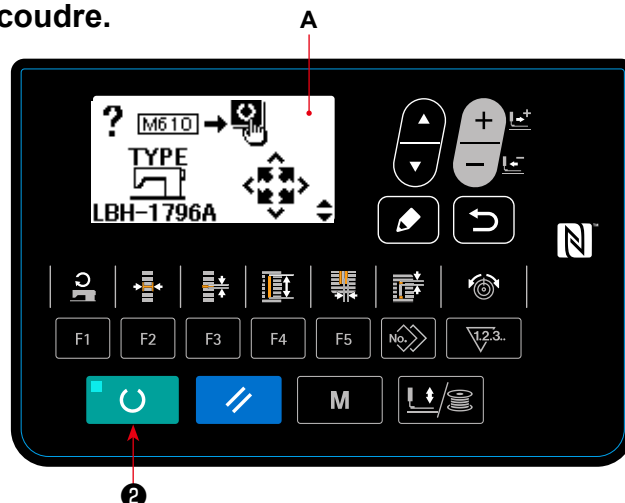
No.	NOM	FONCTION	No.	NOM	FONCTION
①	Afficheur LCD	Affiche diverses données telles que numéro de configuration, forme, etc.	⑬	Touche CLOTH CUT LENGTH 	Cette touche sélectionne l'affichage de la longueur de coupe du tissu.
②	Touche READY 	Appuyer sur cette touche pour commencer la couture. A chaque pression sur cette touche, la machine passe entre le mode de couture et le mode de saisie.	⑭	Touche KNIFE GROOVE WIDTH 	Cette touche sert à sélectionner l'affichage de correction de la largeur de gorge de couteau. Chaque fois que cette touche est enfoncée, S003 (droite) et S004 (gauche) s'affichent en alternance.
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.	⑮	Touche CLEARANCE 	Cette touche sélectionne l'affichage des marges. Chaque fois que cette touche est enfoncée, S022 (premier écartement) et S023 (deuxième écartement) s'affichent en alternance.
④	Touche MODE 	Cette touche sert à l'affichage de l'écran de mode.	⑯	Touche THREAD TENSION 	Cette touche sert à sélectionner l'affichage de tension du fil. Chaque fois que cette touche est enfoncée, l'élément d'affichage change comme décrit ci-dessous. S052 Tension du fil sur la partie des lèvres droite S053 Tension du fil sur la partie des lèvres gauche (premier cycle de piquage double) S054 Tension du fil sur la partie des lèvres droite (premier cycle de piquage double) S055 Tension du fil sur la partie de la première bride S056 Tension du fil sur la partie de la deuxième bride
⑤	Touche PRESSER et WINDER 	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. Appuyer sur cette touche pour bobiner la canette.	⑰	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 "V-16. Utilisation de la touche de mémorisation de paramètre" p.46 .
⑥	Touche ITEM SELECT 	Cette touche sert à sélectionner le numéro de données et d'autres types de données.	⑱	Touche COUNTER 	Cette touche sélectionne l'affichage du compteur.
⑦	Touche DATA CHANGE 	Cette touche sert à changer le numéro de configuration et d'autres types de données. Cette touche sert à déplacer l'entraînement vers l'avant sur une base point par point.	⑲	Touche COPY 	Appuyer sur cette touche pour copier la configuration.
⑧	Touche EDIT 	Cette touche sert à afficher l'écran de modification pour sélectionner l'élément ou afficher l'écran des détails.	⑳	Diode-témoin Prêt-à-régler	Elle s'allume en mode de couture.
⑨	Touche RETURN 	Cette touche sert à rétablir l'écran précédent.	㉑	Repère NFC 	Rapprocher la tablette ou le smartphone du repère NFC lors de l'établissement de la communication.
⑩	Touche SEWING SPEED 	Cette touche sert à afficher les éléments de modification des paramètres en lien avec la vitesse de couture.			
⑪	Touche OVERDGING WIDTH 	Cette touche sélectionne l'affichage de la largeur de surjet. Chaque fois que cette touche est enfoncée, S005 et S006 s'affichent en alternance.			
⑫	Touche PITCH 	Cette touche sélectionne le pas de couture à la partie des lèvres. Chaque fois que cette touche est enfoncée, S007 et S021 s'affichent en alternance.			

2. Opérations de base de la machine

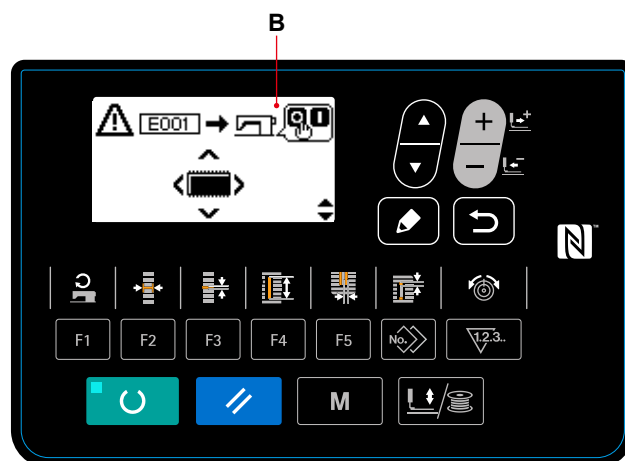
1) Sélectionner le modèle de la machine à coudre.

Lors de la première mise sous tension de la machine à coudre après l'achat, l'écran de confirmation du modèle apparaît. Appuyer sur la touche

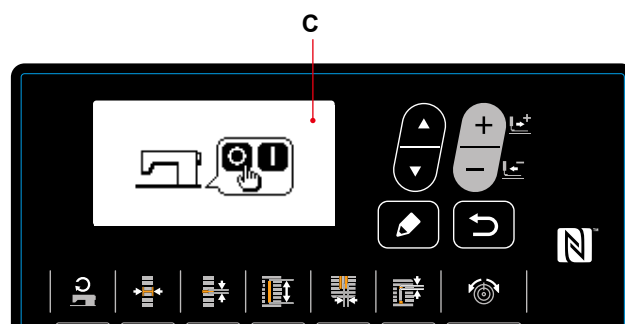
READY 



Lorsque l'écran Erreur E001 **B** s'affiche, mettre la machine hors tension.



* Au cas où l'écran de mise hors tension **C** apparaît après avoir exécuté la procédure décrite en 1), mettre la machine hors tension. Ensuite, procéder à nouveau comme décrit en 1).



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

Lors de la première mise sous tension de la machine à coudre après l'achat, l'écran de sélection de langue **A** s'affiche. Sélectionner la langue à afficher, puis appuyer sur la touche de retour **9**

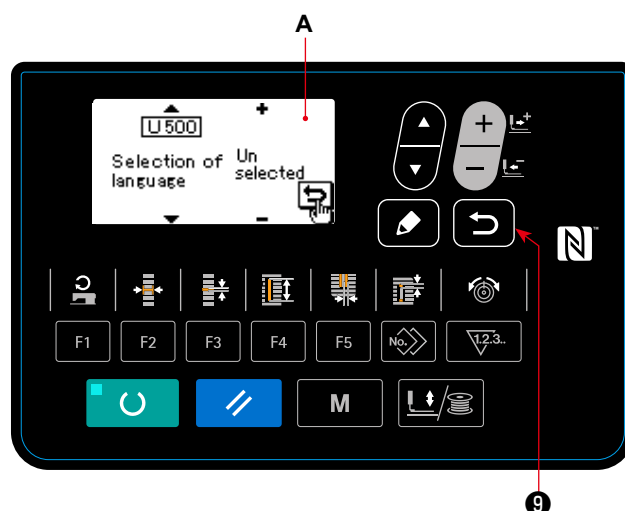


Si l'on termine la sélection de langue en appuyant sur la touche de retour **9 sans sélectionner la langue, l'écran de sélection de la langue s'affiche chaque fois que la machine à coudre est mise sous tension.**



Important **9** sans sélectionner la langue, l'écran de sélection de la langue s'affiche chaque fois que la machine à coudre est mise sous tension.

S'assurer tout d'abord que le type de presseur **B** spécifié correspond à celui qui est utilisé. Pour les procédures de vérification et de paramétrage, voir "**V-4. Selection du type de presseur**" p.26.



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

À la mise sous tension, le numéro de configuration **C** et le nom des données de la configuration **D** s'affichent.

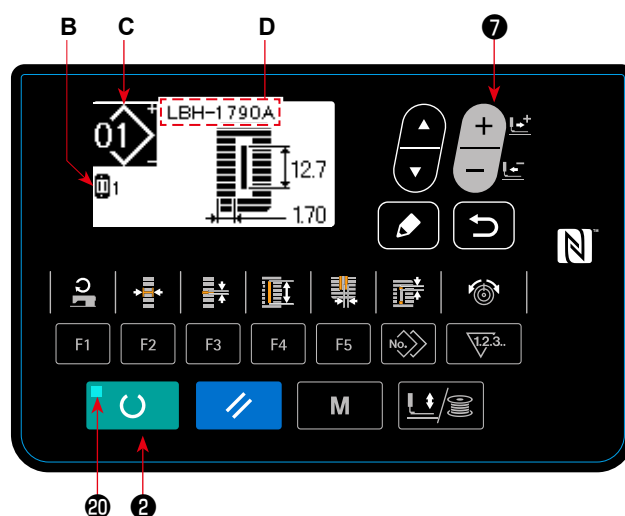
Pour changer le numéro de configuration, appuyer sur la touche DATA CHANGE **7**



et sélectionner le numéro que l'on désire utiliser pour la couture.

Les configurations n° 1 à 10 décrites sous "**V-11. Changement des données de couture**" p.34

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.)



4) Placer la machine en mode de couture.

Lorsque la touche READY **2** est enfoncée, la diode-témoin Prêt-à-régler **20** s'allume pour indiquer que la couture est activée.

5) Commencer la couture.


Placer l'article à coudre sous le presseur et actionner la pédale pour mettre la machine en marche. Le type de pédale de la machine à coudre a été réglé par défaut sur le type 1-pédale à la sortie d'usine. Toutefois, la méthode de fonctionnement de la pédale peut être sélectionnée parmi quatre méthodes différentes. Sélectionner le mode de fonctionnement désiré avant d'utiliser la machine. → "**V-3. Comment utiliser la pédale**" p.24

3. Comment utiliser la pédale


Pour cette machine à coudre, la méthode de fonctionnement de la pédale à utiliser peut être sélectionnée parmi quatre méthodes différentes comme décrit à la page suivante. 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.


Maintenir enfoncée la touche MODE ④  pendant trois secondes en mode de saisie alors que la diode-témoin Prêt-à-régler ⑳ s'éteint. Ensuite, l'interrupteur logiciel (niveau 2) s'affiche sur le menu.

Sélectionner l'élément cible avec la touche ITEM

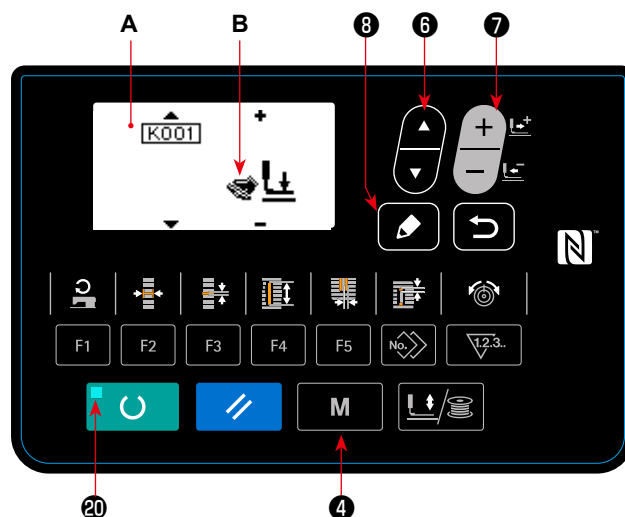
SELECT ⑥  et appuyer sur la touche EDIT

⑧ . Ensuite, l'écran de modification A de l'interrupteur logiciel (niveau 2) s'affiche.

Si le paramètre de sélection du mode de fonctionnement de la pédale K001 n'est pas affiché,

appuyer sur la touche ITEM SELECT ⑥ 

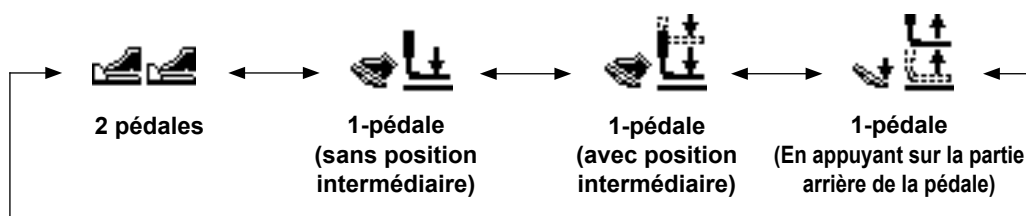
pour sélectionner le mode de fonctionnement de la pédale.



2) Sélectionner le mode de fonctionnement de la pédale.

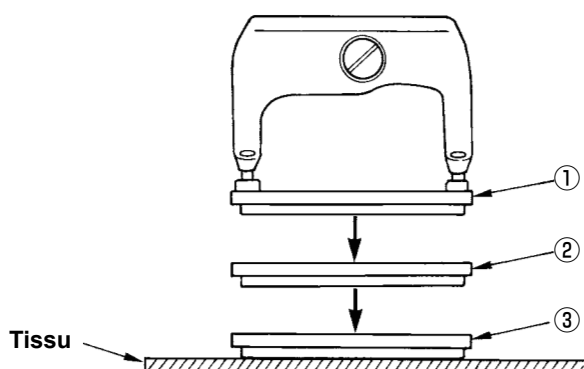
Appuyer sur la touche DATA CHANGE ⑦ . L'image change comme sur l'illustration ci-dessous.

Sélectionner le mode de fonctionnement de la pédale B désiré.



(2) Explication du mouvement de la pédale

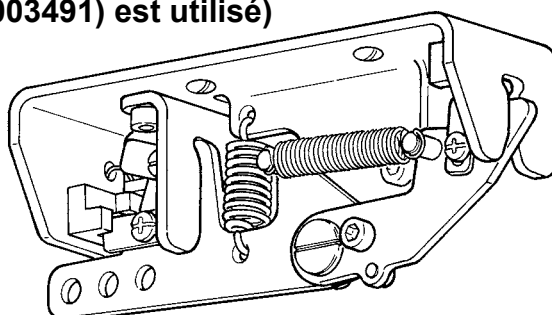
Mode 2 pédales	1-pédale (sans position intermédiaire)	1-pédale (avec position intermédiaire)	1-pédale (En appuyant sur la partie arrière de la pédale)
<p>Position initiale Presseur : <u>Position intermédiaire ②</u> ou <u>Position de positionnement du tissu ③</u></p> <p>1) Positionnement de l'article 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 ②</u>.</p>	<p>Position initiale Presseur : <u>Position maximum ①</u></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 ③</u>.</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 ①</u>.</p>	<p>Position initiale Presseur : <u>Position maximum ①</u></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 ②</u>.</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 ③</u>.</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 ①</u>.</p>	<p>Position initiale Presseur : <u>Position intermédiaire ②</u></p> <p>1) Positionnement de l'article à coudre</p> <p>2) Vérification du positionnement de l'article à coudre Lorsque la partie arrière de la pédale est enfoncée, le pied presseur s'élève à sa <u>Position maximum ①</u>. Lorsqu'on enfonce la pédale droite sur la première position, le presseur descend sur la <u>Position intermédiaire ②</u>. Lorsqu'on enfonce la pédale droite sur la seconde position, le presseur descend sur la <u>Position de positionnement du tissu ③</u>.</p> <p>3) Départ de la couture Lorsqu'on enfonce la pédale droite sur la troisième position, la couture commence.</p> <p>4) Fin de la couture Le presseur remonte automatiquement sur la <u>Position intermédiaire ②</u>.</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.

→ "**V-21. Methode de changement des donnees de l'interrupteur logiciel**" p.54.


- Réglage des contacteurs de pédale (Si le contacteur pour 2 pédales en option (numéro de pièce : 40003491) est utilisé)



4. Selection du type de presseur

(1) Procédure de sélection du type de presseur

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

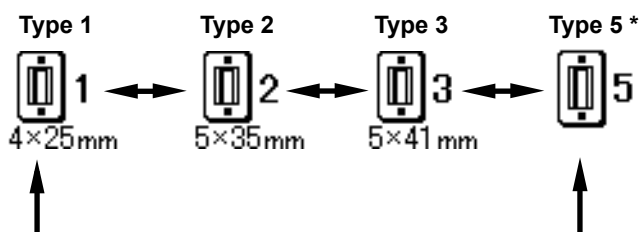
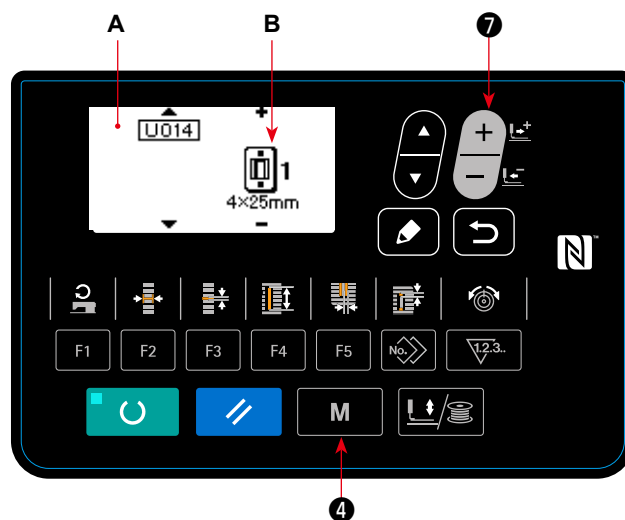
Une pression sur la touche MODE **4** 

affiche l'écran de modification **A** de l'interrupteur logiciel (niveau 1).

2) Sélectionner le type de presseur.





Appuyer sur la touche DATA CHANGE **7** 

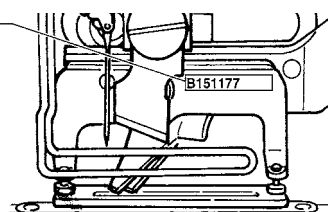
L'image change comme sur l'illustration ci-dessous. Spécifier le type **B** monté sur la machine en consultant le **(2) Tableau des types de presseur** ci-dessous.



(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
 4×25mm	Type 1	B151177 1 000 *
 5×35mm	Type 2	B151177 2 000 *
 5×41mm	Type 3	B151177 3 000 *
 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 **U015** Largeur de presseur et **U016** Longueur de presseur de l'interrupteur logiciel (niveau 1).
→ Voir "**V-21. Methode de changement des donnees de l'interrupteur logiciel**" p.54.


* 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.


En mode de saisie alors que la diode-témoin Prêt-à-régler 20 s'éteint, la sélection de la configuration est activée.

Si le mode actuel est le mode de couture, appuyer sur la touche READY 2  pour passer au mode de saisie.

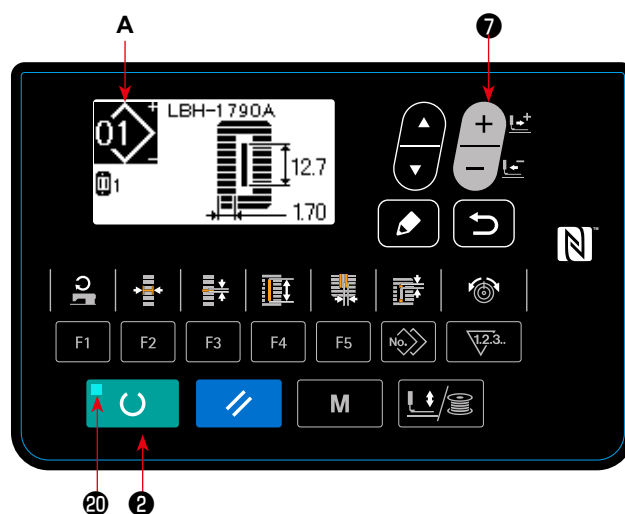
2) Affichage de l'écran de sélection de configuration.

Le numéro de configuration A actuellement sélectionné s'affiche.

3) Sélectionner la configuration.

Appuyer sur la touche DATA CHANGE 7 .

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


Pour cette machine à coudre, il est possible d'enregistrer le numéro de configuration souhaité sur la touche PARAMETER REGISTER. Une fois une configuration mémorisée sur une touche, elle peut être rappelée par simple pression sur cette touche.

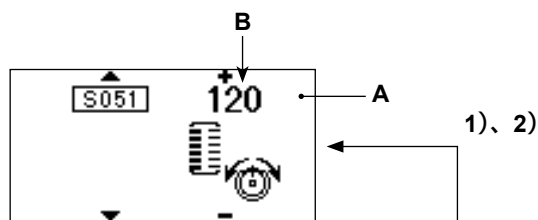
→ Voir "[V-16. Utilisation de la touche de mémorisation de paramètre](#)" p.46.

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.

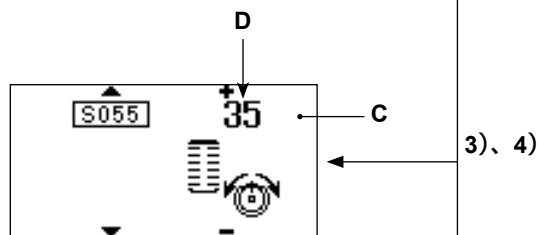
Lorsque la touche **THREAD TENSION**  est enfoncée, l'écran de modification **A** des données de couture s'affiche.




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

Appuyer sur la touche **DATA CHANGE** .

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.



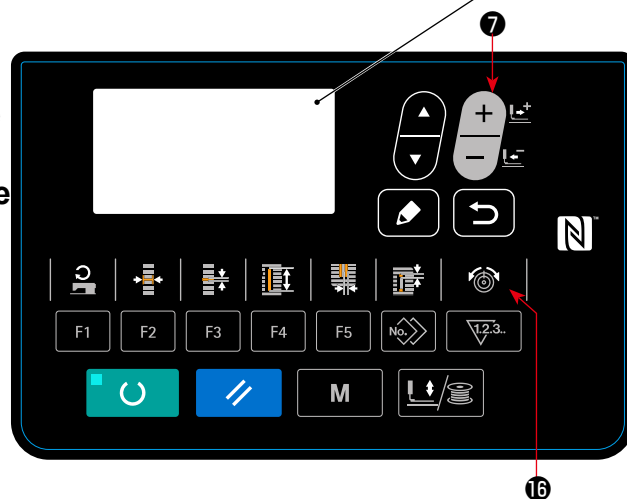
3) Afficher les données de réglage de la tension du fil à la partie des brides.

Lorsque la touche **THREAD TENSION**  est enfoncée, l'écran de modification **C** des données de couture s'affiche.

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



Appuyer sur la touche **DATA CHANGE** .

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.



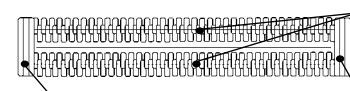
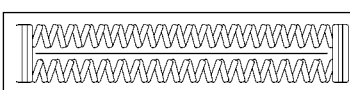
* Pour la tension sur des parties autres que les lèvres et les brides, voir "**V-11. Changement des données de couture**" p.34 et "**V-21. Methode de changement des données de l'interrupteur logiciel**" p.54.

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.

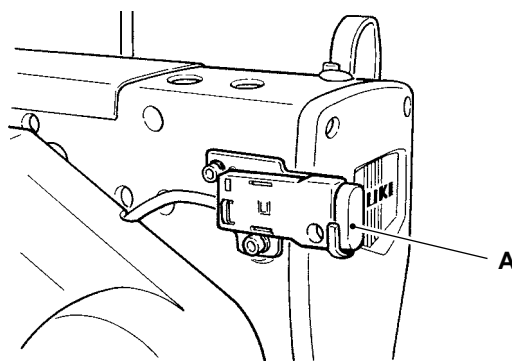
Pour la forme de bride radiale à oeillet, spécifier tout d'abord la tension de bride à environ 120 et effectuer l'équilibrage des points.

Point perlé et point roulé

	Point perlé Lorsqu'on augmente la tension du fil d'aiguille pour lui permettre de traverser le tissu tout droit, le point perlé est formé par le fil de canette qui est tiré des deux côtés vers l'axe central.
	Point roulé Le point roulé est formé en zigzag et seul le fil d'aiguille est apparent à l'en-droit du tissu et le fil de canette à l'envers.

7. Re commencement 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 **3**  pour annuler l'état d'erreur. L'écran d'arrêt forcé **C** s'affiche.

2) Ramener le presseur sur sa position initiale.

Appuyer sur la touche BACKWARD **7 -1** .

Le presseur revient en arrière point par point.

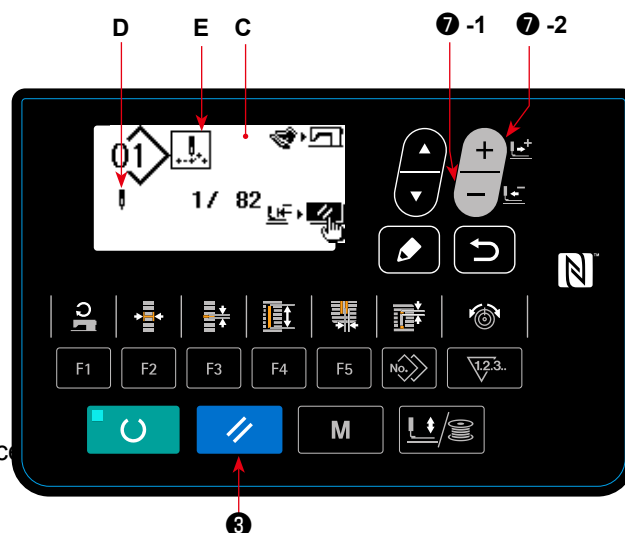
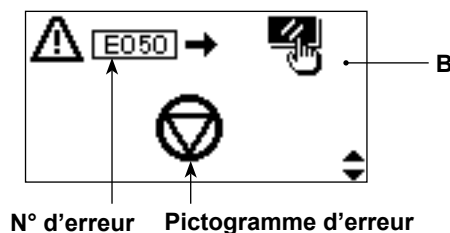
Appuyer sur la touche FORWARD **7 -2** .

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 **3**  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 **3** . 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

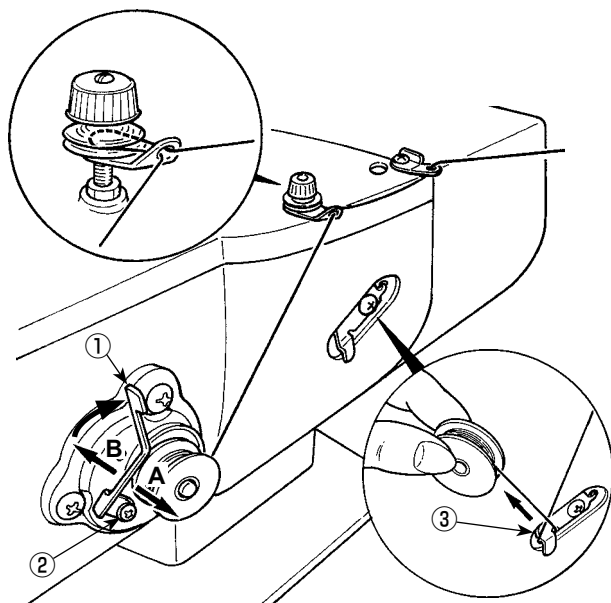
(1) Bobinage de la canette





Si la canette est bobinée au moyen de la touche du presseur et du bobineur **5** , retirer le fil du levier releveur de fils et détacher la canette du crochet.

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. Ensuite, appuyer sur le levier de bobinage de canette **1** dans le sens de la flèche.




2) Passer en mode de bobinage.

Dans le mode de saisie, appuyer sur la touche PRESSER et WINDER **5** . Dans cet état, appuyer sur la touche ITEM SELECT **6** .


3) Commencer le bobinage.

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

4) Arrêter la machine.

Une fois la canette bobinée selon la quantité prédéterminée de fil, le levier de bobinage de canette **1** est relâché. Pour arrêter la machine, appuyer sur la touche PRESSER et WINDER **5**  ou enfoncer la pédale droite. Retirer ensuite la canette et couper le fil de canette avec la plaque de retenue du coupe-fil **3**.

- Appuyer sur la touche PRESSER et WINDER

5 . La machine s'arrête et revient en mode normal.

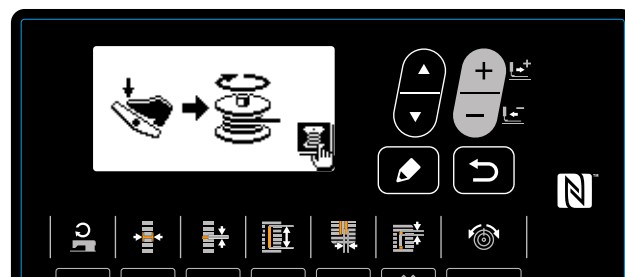
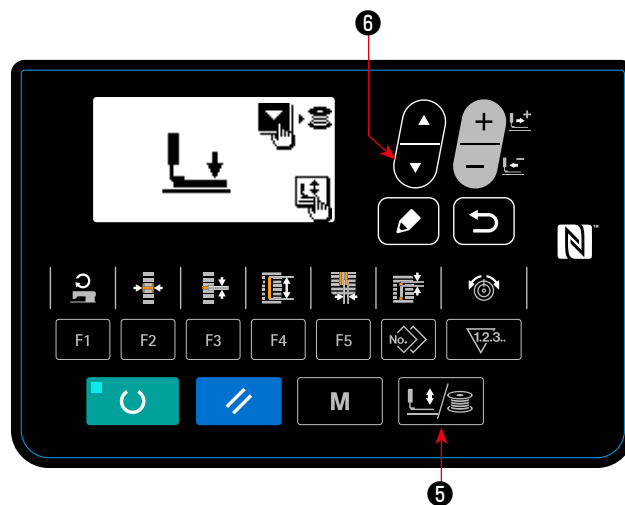
- Appuyer sur la pédale droite. La machine s'arrête sans quitter le mode de bobinage de canette. Utiliser cette méthode pour bobiner plusieurs canettes.

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

Pour régler la quantité de fil à bobiner sur la canette, desserrer la vis de fixation **2** et déplacer le levier de bobinage de canette **1** dans le sens **A** ou **B**. Puis, serrer la vis de fixation **2**.

Dans le sens **A** : diminution



Dans le sens **B** : augmentation

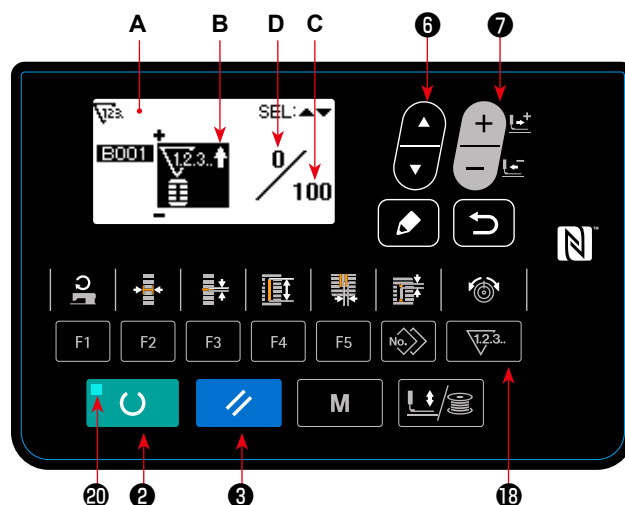


9. Utilisation du compteur


(1) Méthode de réglage de la valeur du compteur


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

Lorsque la touche COUNTER **18**  est enfoncée en mode de saisie alors que la diode-témoin Prêt-à-régler **20** s'éteint, l'écran du compteur **A** s'affiche pour permettre le réglage du compteur. Le réglage de la valeur du compteur n'est possible qu'en mode de saisie. Si la machine est en mode de couture, appuyer sur la touche READY **2**  pour passer en mode de saisie.



2) Sélection du type de compteur



Appuyer sur la touche ITEM SELECT **6**  pour afficher le pictogramme **B** qui indique le type de compteur dans l'affichage inversé.


Appuyer sur la touche DATA CHANGE **7**  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 SELECT **6**  pour afficher la valeur de réglage **C** du compteur dans l'affichage inversé. Appuyer sur la touche DATA CHANGE **7**  pour sélectionner la valeur de comptage désirée.

4) Changement de la valeur actuelle du compteur

Appuyer sur la touche ITEM SELECT **6**  pour afficher la valeur actuelle **D** du compteur dans l'affichage inversé. 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 **7** .



Le compteur a été réglé par défaut sur « ① Compteur PROGRESSIF de couture » à la sortie d'usine. Ce compteur a été réglé par défaut pour arrêter de compter une fois que le nombre de mises en marche de la machine à coudre a atteint 100. Régler ce compteur en fonction des conditions d'utilisation.

(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.

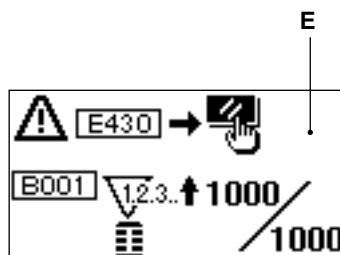


⑤ Compteur non utilisé

(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

 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 (31 formes). → Voir "[XI. TABLEAU DES VALEURS PAR DEFAUT POUR CHAQUE FORME](#)" p.85.

Pour créer de nouvelles données de couture, il est pratique de copier une configuration par défaut.



1) Passer en mode de saisie.

En mode de saisie alors que la diode-témoin Prêt-à-régler 20 s'éteint, le changement de configuration est activé. Si la machine est en mode de couture, appuyer sur la touche READY 2

 pour passer en mode de saisie.

2) Faire apparaître la configuration par défaut.

Le numéro de configuration **A** actuellement sélectionné est affiché. Appuyer sur la touche DATA

CHANGE 7  pour sélectionner la configuration avec valeur par défaut .

3) Sélectionner la forme.


L'écran de sélection de forme **B** apparaît pour montrer la forme **C** actuellement sélectionnée. Sélectionner la forme **C** à coudre avec la touche

DATA CHANGE 7 . A la sortie d'usine, 12

formes peuvent être sélectionnées. En augmentant le niveau de sélection des formes (K004), on pourra sélectionner jusqu'à 31 formes.

→ Voir "[V-21. Methode de changement des donnees de l'interrupteur logiciel](#)" p.54.

4) Exécuter une couture d'essai

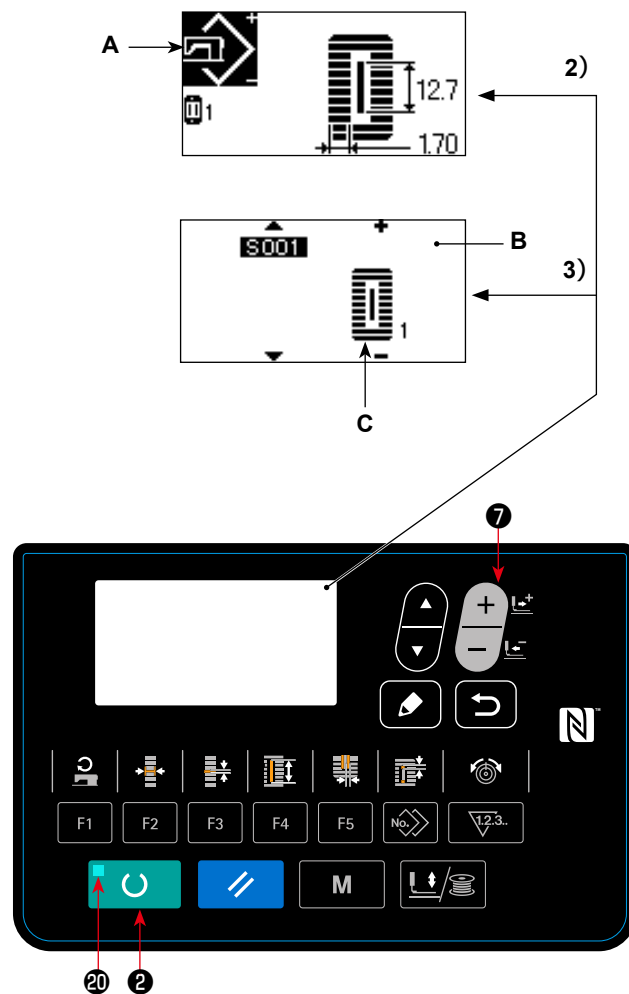
Appuyer sur la touche READY 2  pour passer en mode de couture. La couture est alors possible et la forme sélectionnée peut être cousue.

* Seules les données de tension du fil d'aiguille et de la vitesse de couture d'une configuration par défaut peuvent être modifiées. Il faut savoir que les données éditées retourneront à leurs valeurs par défaut lorsque la forme de la configuration est modifiée ou que la configuration est renommée.

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 "[V-14. Copie d'une configuration de couture](#)" p.43.



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 DEFAULT POUR CHAQUE FORME"** p.85.

N° de configuration	Longueur de coupe du tissu 	<input type="text" value="5002"/>
1	6,4 mm (1/4")	
2	9,5 mm (3/8")	
3	11,1 mm (7/16")	
4	12,7 mm (1/2")	
5	14,3 mm (9/16")	
6	15,9 mm (5/8")	
7	17,5 mm (11/16")	
8	19,1 mm (3/4")	
9	22,2 mm (7/8")	
10	25,4 mm (1")	


(2) Procédure de changement des données de couture

1) Passer en mode de saisie.


En mode de saisie alors que la diode-témoin Prêt-à-régler  s'éteint, le changement des données de couture est activé. Si la machine est en mode de couture, appuyer sur la touche READY

 pour passer en mode de saisie.

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


Lorsque la touche EDIT  est enfoncée, l'écran de modification des données de couture **A** pour le numéro de configuration actuellement sélectionnée s'affiche.


3) Sélectionner la donnée de couture à modifier.

Appuyer sur la touche ITEM SELECT  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.


Etre attentif à ce point. → Voir **"V-12. Methode d'autorisation/interdiction de modification des données de couture"** p.36

4) Modifier la donnée.

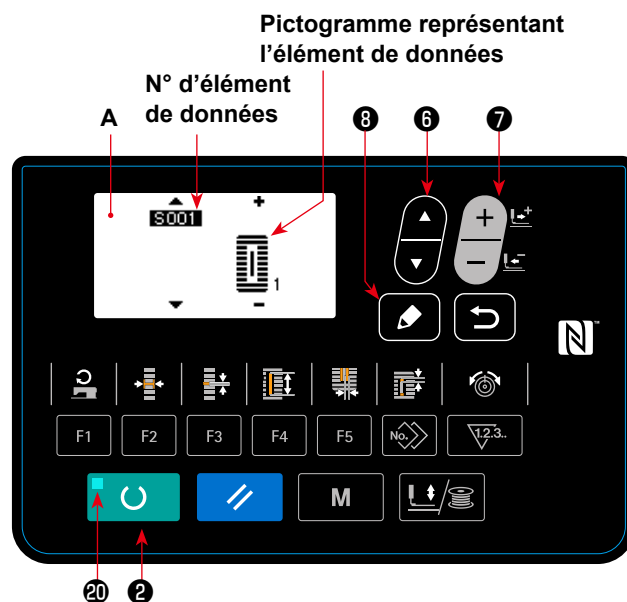
Certains éléments des données de couture peuvent être modifiés par le changement d'une valeur numérique, d'autres par la sélection d'un pictogramme. Les éléments de données modifiés par le changement d'une valeur numérique portent un numéro tel que . Appuyer sur la touche DATA CHANGE 

 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 .

→ Pour plus d'informations sur les données de couture, voir **"V-13. Liste des données de couture"** p.37.



5) Modification du nom des données de la configuration.

Sélectionner « S500 Nom des données de la configuration » et appuyer sur la touche EDIT ⑧

 pour activer la modification du nom des données de la configuration.



Une pression sur la touche ITEM SELECT ⑥



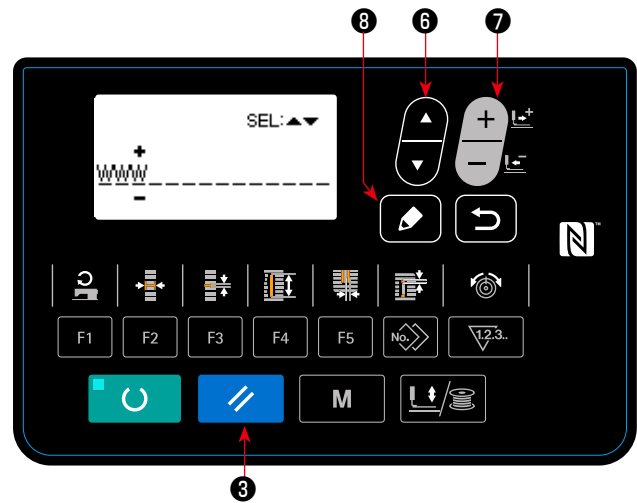
déplacera le point à modifier dans l'ordre. Le caractère placé entre "+" et "-" correspond à la position de modification sous la sélection.

Appuyer sur la touche DATA CHANGE ⑦



alors que le caractère est sélectionné, le caractère peut être sélectionné. Appuyer sur la touche RESET ③  pour effacer le caractère sélectionné. Le nom des données peut être effacé lorsque la touche RESET ③  est maintenue enfoncée pendant une seconde.

Modifier le nom des données de la configuration en suivant la procédure ci-dessus à plusieurs reprises.



Les caractères utilisables pour le nom de la configuration

A - Z, 0 - 9, ., +, -, /, #, (vide)


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 S052 tension à la partie de la lèvre droite, la couture est exécutée avec les données de S051 tension à la partie de la lèvre gauche. Lorsque la modification est interdite pour S056 tension de la deuxième bride, la couture est exécutée avec les données de S055 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.

En mode de saisie alors que la diode-témoin Prêt-à-régler 20 s'éteint, le réglage des données est activé. Si la machine est en mode de couture, 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 MODE 4 . Sé-

lectionner "05 Sélection de la modification des paramètres de couture". Ensuite, les écrans de changement d'activation/désactivation de la modification des données A et B s'affichent.


3) Sélectionner la donnée de couture à modifier.

Appuyer sur la touche ITEM SELECT 6  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.


Lorsque la touche DATA CHANGE 7  est enfoncée, l'affichage du pictogramme C pour les données de couture actuellement sélectionnées change.

Affichage inversé : Modification autorisée

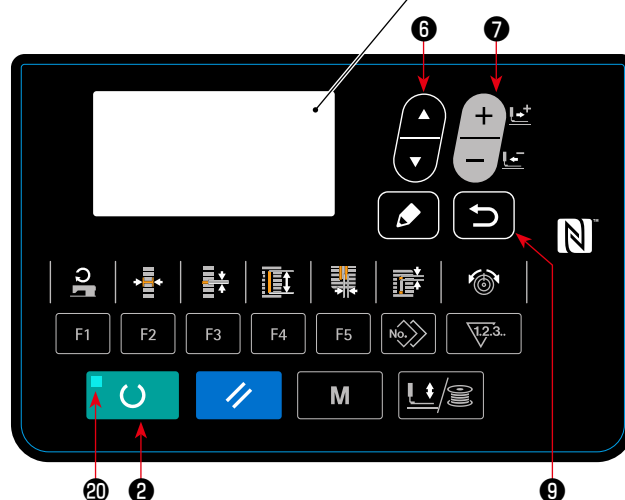
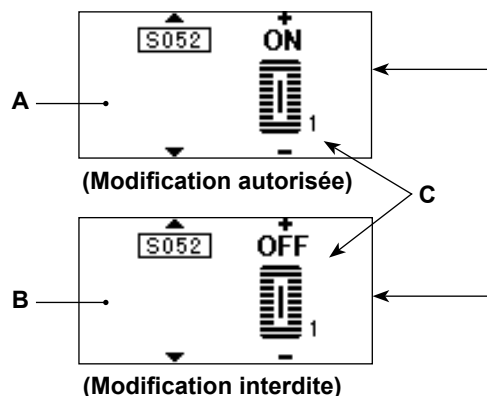
Affichage non inversé : Modification interdite

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

5) Enregistrer la donnée spécifiée.

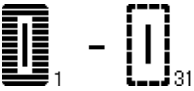












Lorsque la touche RETURN 9  est enfoncée, l'état de changement est sauvegardé et l'écran re-






















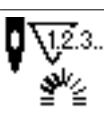
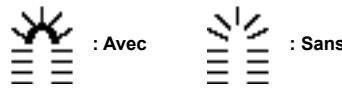


vient à l'écran de mode. Lorsque la touche RESET 3  est enfoncée, l'écran précédent est rétabli.



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 "**V-12. Méthode d'autorisation/interdiction de modification des données de couture**" p.36.


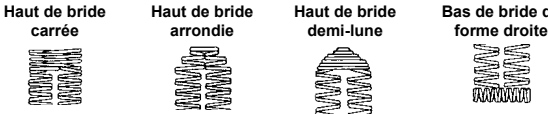
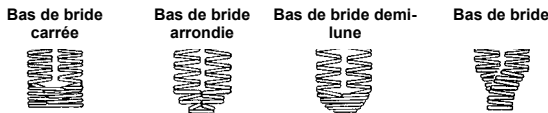













No.	Paramètre	Plage de réglage	Unité de modification	Remarques
S001	<p>Forme de couture Sélectionner la forme de configuration souhaitée parmi les 31 formes de couture mémorisées dans la machine à coudre.</p>  <p>Voir "II-2. Liste des formes de couture standard" p.3.</p> <p>* A la sortie d'usine, seuls 12 types de formes de couture standard peuvent être sélectionnés. Pour augmenter le nombre de types de formes de couture, modifier le paramètre K004 Niveau de sélection des formes de couture de l'interrupteur logiciel. → Voir "V-22. Liste des données de l'interrupteur logiciel" p.55.</p>	1 à 31	1	–
S002	<p>Longueur de coupe du tissu 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 S001). Si U019 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 U018 Taille du couteau fendeur. → Voir "V-22. Liste des données de l'interrupteur logiciel" p.55.</p> 	3,0 à 119,60	0,1 mm	–
S003	<p>Largeur de gorge de couteau, côté droit Ce paramètre permet de spécifier l'espace entre le couteau fendeur et la partie de la lèvre droite.</p> 	-2,00 à 2,00	0,05 mm	–
S004	<p>Largeur de gorge de couteau, côté gauche Ce paramètre permet de spécifier l'espace entre le couteau fendeur et la partie de la lèvre gauche.</p> 	-2,00 à 2,00	0,05 mm	–
S005	<p>Largeur de surjet, côté gauche Ce paramètre permet de spécifier la largeur de surjet de la partie de la lèvre gauche.</p> 	0,10 à 5,00	0,05 mm	–
S006	<p>Taux des formes de côté droit et de côté gauche 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%	–
S007	<p>Pas de couture sur la partie des lèvres Ce paramètre permet de spécifier le pas de couture des parties des lèvres gauche et droite.</p> 	0,200 à 2,500	0,025 mm	–
S008	<p>Pas de couture sur la partie des lèvres 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	0,1 mm	–
S009	<p>Longueur de la première bride Ce paramètre permet de spécifier la longueur de la bride arrière.</p> <p>Haut de bride carrée </p> 	0,2 à 5,0	0,1 mm	–

No.	Paramètre	Plage de réglage	Unité de modification	Remarques
S010	<p>Correction de largeur de bride, côté droit Ce paramètre permet de corriger la forme extérieure du côté droit de la bride en termes de surjet. 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	0,05 mm	–
S011	<p>Correction de largeur de bride, côté gauche 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	0,05 mm	–
S012	<p>Décalage de bride, côté gauche 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	0,05 mm	*1
S013	<p>Décalage de bride, côté droit 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	0,05 mm	*1
S014	<p>Longueur de forme d'oeillet 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	0,1 mm	*1
S015	<p>Nombre de points de la forme d'oeillet Ce paramètre permet de spécifier le nombre de points dans les 90° supérieurs de la forme d'oeillet.</p> 	1 à 8	1	*1
S016	<p>Largeur d'oeillet 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 S004 Largeur de gorge de couteau, gauche.</p> 	1,0 à 10,0	0,1 mm	*1
S017	<p>Longueur d'oeillet Ce paramètre permet de spécifier la taille longitudinale d'intérieur de la forme d'oeillet.</p> 	1,0 à 10,0	0,1 mm	*1
S018	<p>Longueur de forme de bride arrondie 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	0,1 mm	*1
S019	<p>Nombre de points de la forme radiale Ce paramètre permet de spécifier le nombre de points dans les 90° supérieurs de la forme radiale.</p> 	1 à 8	1	*1
S020	<p>Renfort de la forme radiale Ce paramètre permet de sélectionner le mode avec/sans piqage de renfort de la forme radiale.</p>  <p> : Avec  : Sans</p>	–	–	*1, *2

* 1 : S'affiche selon la forme.

* 2 : S'affiche pour l'état modification autorisée. Voir "[V-12. Methode d'autorisation/interdiction de modification des donnees de couture](#)" p.36.

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

No,	Paramètre	Plage de réglage	Unité de modification	Remarques
S021	<p>Pas de couture sur la partie des brides 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</p>  <p>Bas de bride carrée Bas de bride arrondie Bas de bride demi-lune Bas de bride</p> 	0,200 à 2,500	0,025 mm	–
S022	<p>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.</p> 	0,0 à 4,0	0,1 mm	–
S023	<p>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.</p> 	0,0 à 4,0	0,1 mm	–
S031	<p>Piquage simple/piquage double Ce paramètre permet de sélectionner le piquage simple ou le piquage double.</p>  	–	–	–
S032	<p>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.</p>  	–	–	*3
S033	<p>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</p> 	0,0 à 2,0	0,1 mm	*3
S034	<p>Nombre de fois de bâtissage Ce paramètre permet de spécifier le nombre de fois de bâtissage.</p>  	0 à 9	1 fois	–
S035	<p>Pas de couture de bâtissage Ce paramètre permet de spécifier le pas de couture lors du bâtissage.</p> 	1,0 à 5,0	0,1 mm	*3
S036	<p>Longueur d'insertion du fil de bâtissage Ce paramètre permet de spécifier la longueur d'insertion du fil d'aiguille lors du bâtissage.</p> 	2,0 à 20,0	0,1 mm	*3
S037	<p>Pas d'insertion du fil de bâtissage Ce paramètre permet de spécifier le pas d'insertion du fil d'aiguille lors du bâtissage.</p> 	0,2 à 5,0	0,1 mm	*3
S038	<p>Largeur d'insertion du fil de bâtissage Ce paramètre permet de spécifier la largeur d'insertion du fil d'aiguille lors du bâtissage.</p> 	0,0 à 4,0	0,1 mm	*3

* 1 : S'affiche selon la forme.

* 2 : S'affiche pour l'état modification autorisée. Voir "[V-12. Methode d'autorisation/interdiction de modification des donnees de couture](#)" p.36.





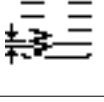
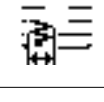
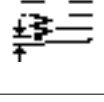


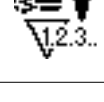
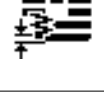

* 3 : S'affiche lorsque la fonction est sélectionnée.

No.	Paramètre	Plage de réglage	Unité de modification	Remarques
S039	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	0,1 mm	*2, *3
S040	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	0,1 mm	*3
S041	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	0,1 mm	*2, *3
S042	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	0,1 mm	*2, *3
S044	Vitesse de bâtissage Ce paramètre permet de spécifier la vitesse de bâtissage.	400 à 4200	100 sti/min	*3
S051	Tension à la partie de la lèvre gauche Ce paramètre permet de spécifier la tension du fil d'aiguille à la partie de la lèvre gauche.	0 à 200	1	–
S052	Tension à la partie de la lèvre droite Ce paramètre permet de spécifier la tension du fil d'aiguille à la partie de la lèvre droite.	0 à 200	1	*2
S053	Tension à la partie de la lèvre gauche (premier cycle de piquage double) Ce paramètre permet de spécifier la tension du fil d'aiguille à la partie de la lèvre gauche du premier cycle lors d'un piquage double.	0 à 200	1	*2, *3
S054	Tension à la partie de la lèvre droite (premier cycle de piquage double) Ce paramètre permet de spécifier la tension du fil d'aiguille à la partie de la lèvre droite du premier cycle lors d'un piquage double.	0 à 200	1	*2, *3
S055	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	–
S056	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
S057	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	–
S058	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

* 1 : S'affiche selon la forme.

* 2 : S'affiche pour l'état modification autorisée. Voir "[V-12. Méthode d'autorisation/interdiction de modification des données de couture](#)" p.36.











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

No.	Paramètre		Plage de réglage	Unité de modification	Remarques
S059	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
S060	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
S061	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
S062	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	-
S063	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	0,05 mm	*2
S064	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	0,1 mm	-
S065	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	0,1 mm	*2
S066	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	0,1 mm	*2
S067	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	0,1 mm	-
S068	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	-
S069	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	0,1 mm	*2
S070	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 3,0	0,1 mm	*2

* 1 : S'affiche selon la forme.

* 2 : S'affiche pour l'état modification autorisée. Voir "[V-12. Methode d'autorisation/interdiction de modification des donnees de couture](#)" p.36.

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

No.	Paramètre	Plage de réglage	Unité de modification	Remarques
S081	<p>Mouvement du couteau Ce paramètre permet de sélectionner le mode "Avec/sans mouvement" du couteau fendeur normal.</p>  : Normal knife motion OFF  : Normal knife motion ON	–	–	–
S083	<p>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.</p>  : Normal knife motion OFF  : Normal knife motion ON	–	–	*2, *3
S084	<p>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 K007 Limite de vitesse maximale des paramètres de l'interrupteur logiciel. → Voir "V-22. Liste des données de l'interrupteur logiciel" p.55.</p> 	400 à 4200	100 sti/min	–
S086	<p>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 S001).</p> 	0,200 à 2,500	0,025 mm	–
S087	<p>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 S001).</p> 	0,1 à 10,0	0,05 mm	–
S088	<p>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 S001).</p> 	0,200 à 2,500	0,025 mm	–
S089	<p>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 S001).</p> 	0,1 à 10,0	0,05 mm	–
S090	<p>Pression du pied presseur Sert à régler la pression pour pincer le tissu. Lorsque la valeur de réglage est 25, la pression du pied presseur est d'environ 4 kg. Lorsque la valeur de réglage est 80, la pression du pied presseur est d'environ 10 kg.</p> 	20 à 80	1	–
S500	<p>Nom des données de la configuration Utilisé pour la modification du nom des données de la configuration.</p>	–	–	–

* 1 : S'affiche selon la forme.


* 2 : S'affiche pour l'état modification autorisée. Voir "**V-12. Methode d'autorisation/interdiction de modification des données de couture**" p.36.

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


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.

En mode de saisie alors que la diode-témoin Prêt-à-régler 20 s'éteint, la copie est activée. Si la machine est en mode de couture, appuyer sur la touche READY 2  pour passer en mode de saisie.

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

Appuyer sur la touche ITEM SELECT 6 


pour sélectionner le numéro de configuration.

→ Voir "[V-5. Exécution de la sélection de configuration](#)" p.27.


Pour créer de nouvelles données de configuration, il est pratique de copier une configuration par défaut.

→ Voir "[V-10. Utilisation d'une configuration par défaut](#)" p.33.

3) Faire apparaître l'écran de copie.

Appuyer sur la touche COPY 19 . L'écran de copie A s'affiche.


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

Le numéro de configuration B non utilisé s'affiche. Appuyer sur la touche DATA CHANGE 7  pour sélectionner le numéro à utiliser pour la copie.

Si l'on désire effacer la configuration, sélectionner la poubelle .

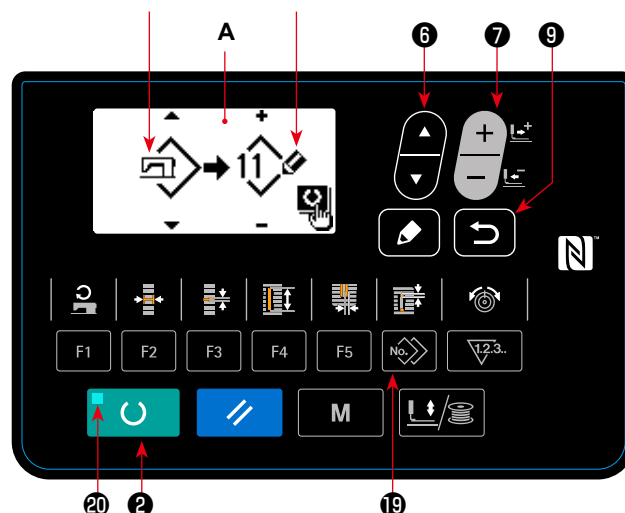
5) Commencer la copie.

La copie démarre lorsque la touche READY 2  est enfoncée. Ensuite, l'écran revient à l'écran de saisie sur lequel le numéro de configuration créé par la copie est sélectionné.

Lorsque la touche RETURN 9  est enfoncée, l'écran précédent est rétabli sans procéder à la copie.

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

N° de configuration de la source de copie N° de configuration (B) de la destination de copie




15. Comment modifier/vérifier les données autres que les données de couture


Pour afficher l'écran permettant de modifier ou vérifier les différentes données, il est nécessaire de sélectionner le menu sur l'écran de mode.


1) Passer en mode de saisie.

Il est possible d'afficher l'écran de mode à partir du mode de saisie lorsque la diode-témoin prête-à-régler 20 s'éteint. Si la machine est en mode de couture, appuyer sur la touche READY 2

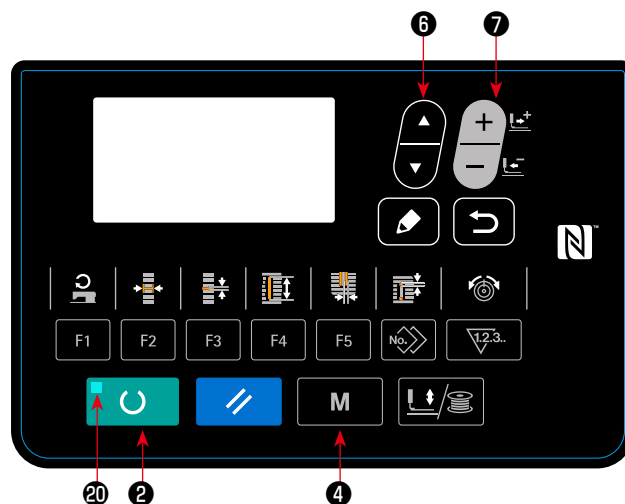
 pour passer en mode de saisie.

2) Comment afficher l'écran de mode.

Appuyer sur la touche de mode 4  pour afficher l'écran de mode (niveau opérateur).

Ensuite, maintenir enfoncée la touche de mode 4  pendant trois secondes pour afficher l'écran de mode (niveau service).

Les éléments du menu figurant dans le tableau ci-dessous s'affichent sur chaque écran de mode par niveau.



Niveau Affichage	Menu sur l'écran de mode
Niveau Opérateur	<ul style="list-style-type: none"> Interrupteur logiciel 1 Affichage de la version Communication Enreg. touche paramètre Sélection de la modification des paramètres de couture
Niveau personnel d'entretien	<ul style="list-style-type: none"> Format USB Vérification du programme Ajustement VR de pédale Réglage du contraste Interrupteur logiciel 2 Verrouillage par clé

3) Sélection du menu.

Les éléments enregistrables sur la touche s'affichent. Appuyer sur la touche de sélection des éléments



pour sélectionner le menu cible. Il est possible d'afficher les écrans suivants en appuyant sur la

touche de modification pendant la sélection du menu.

1. Interrupteur logiciel 1

→ Se reporter à "[V-21. Methode de changement des donnees de l'interrupteur logiciel](#)" p.54 pour en savoir plus.

2. Affichage de la version

La version du logiciel système s'affiche.

3. Communication

→ Se reporter à "[V-27. Communication](#)" p.62 pour en savoir plus.

4. Enreg. touche paramètre

→ Se reporter à "[V-16. Utilisation de la touche de memorisation de parametre](#)" p.46 pour en savoir plus.

5. Sélection de la modification des paramètres de couture

→ Se reporter à "[V-12. Methode d'autorisation/interdiction de modification des donnees de couture](#)" p.36 pour en savoir plus.

6. Format USB

→ Se reporter au Manuel du technicien pour en savoir plus.

7. Vérification du programme

→ Se reporter au Manuel du technicien pour en savoir plus.

8. Ajustement VR de pédale

→ Se reporter à "[V-24. Comment ajuster la résistance variable de la pédale](#)" p.60 pour en savoir plus.

9. Réglage du contraste

→ Se reporter à "[V-25. Comment régler le contraste](#)" p.61 pour en savoir plus.

10. Interrupteur logiciel 2

→ Se reporter à "[V-22. Liste des donnees de l'interrupteur logiciel](#)" p.55 pour en savoir plus.

11. Verrouillage par clé

→ Se reporter au manuel du technicien pour savoir comment activer la sélection du verrouillage des touches depuis l'écran de mode et comment régler le verrouillage des touches.



Pour les fonctions non décrites dans ce manuel, seul le personnel d'entretien est autorisé à opérer la machine tout en se reportant au manuel du technicien étant donné que ces fonctions peuvent bloquer la machine à coudre ou peuvent provoquer des accidents imprévisibles.


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.


(1) Méthode de mémorisation


1) Passer en mode de saisie.

En mode de saisie alors que la diode-témoin Prêt-à-régler ⑳ s'éteint, l'enregistrement des paramètres est activé. Si la machine est en mode de couture, appuyer sur la touche READY ②

 pour passer en mode de saisie.

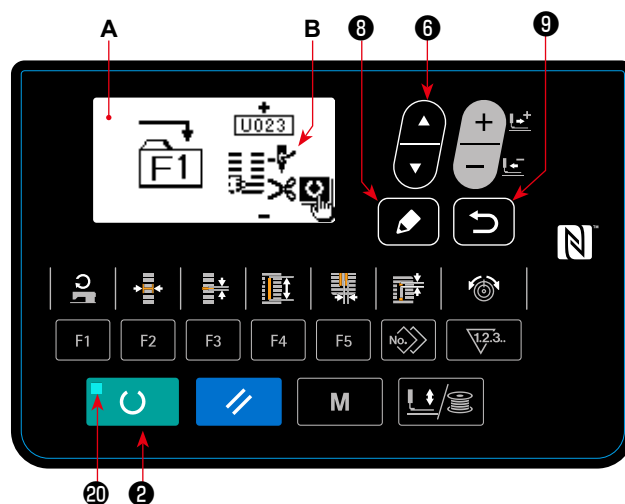
2) Afficher l'écran de mémorisation de paramètre.

Appuyer sur la touche MODE ④  pour afficher l'écran de mode. Sélectionner l'enregistrement sur la touche F sur cet écran. Ensuite, l'écran d'enregistrement des paramètres A s'affiche.



Lorsqu'on enfonce la touche EDIT ⑧  sur

l'écran, l'écran de réglage d'enregistrement des paramètres sur la touche s'affiche.



L'écran de réglage d'enregistrement des paramètres sur la touche peut également être affiché en maintenant enfoncée la touche d'enregistrement des paramètres à modifier.








3) Sélectionner le paramètre.

L'élément B enregistrable sur la touche s'affiche. Appuyer sur la touche ITEM SELECT ⑥  pour sélectionner l'élément à enregistrer. 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.

Lorsque la touche READY ②  est enfoncée, l'enregistrement démarre et l'écran revient à l'écran de mode. Lorsque la touche RETURN ⑨  est enfoncée, l'écran précédent est rétabli sans procéder à l'enregistrement.

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

Touche de mémorisation	Registered parameter
F1	Passage entre piquage simple/piquage double  S031
F2	Bâtissage (désactivé/nombre de fois)  S034
F3	Réglage de la tension du fil d'aiguille de bâtissage  S058
F4	Désactivation/activation de la fonction de mouvements multiples du couteau fendeur  U019
F5	Taille du couteau fendeur  U018

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 "**V-14. Copie d'une configuration de couture**" p.43.


* 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.


En mode de saisie alors que la diode-témoin Prêt-à-régler \$20\$ s'éteint, la sélection des données de couture continue est activée. Si la machine est en mode de couture, appuyer sur la touche READY ②  pour passer en mode de saisie. La sélection des données de couture continue est activée uniquement en mode de saisie.

2) Sélectionner la couture continue.

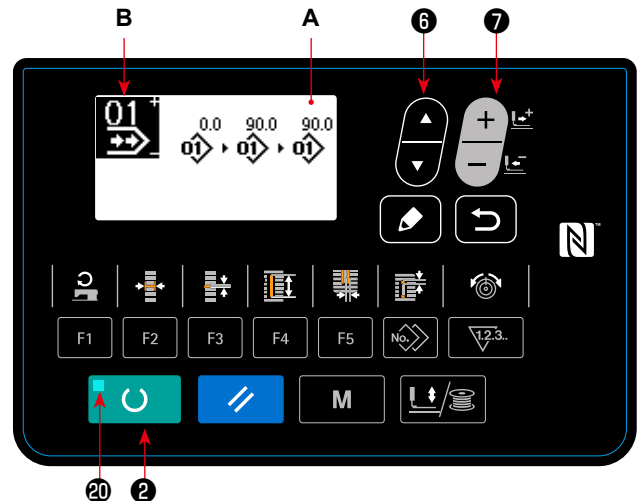
Appuyer sur la touche ITEM SELECT ⑥  pour sélectionner l'écran de couture continue A.

Appuyer sur la touche DATA CHANGE ⑦  pour sélectionner le numéro des données de couture continue B à coudre.

3) Exécuter la couture.

Lorsque la touche READY ②  est enfoncée alors que les données de couture continue sont sélectionnées, la diode-témoin Prêt-à-régler ⑳ s'allume pour indiquer que la couture est activée.

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

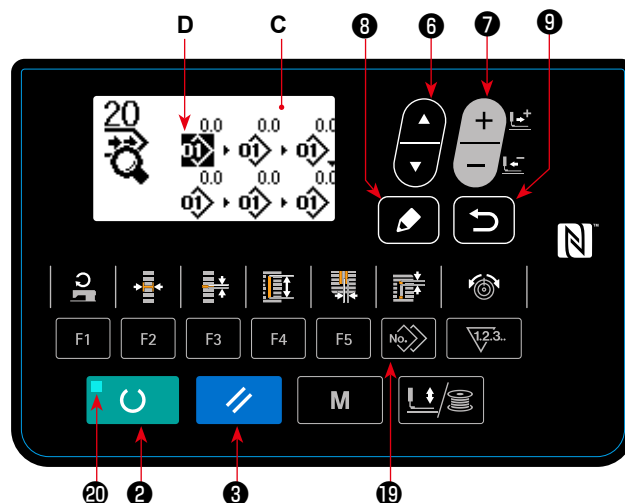
1) Passer en mode de saisie.

En mode de saisie alors que la diode-témoin Prêt-à-régler 20 s'éteint, la saisie des données de couture continue est activée. Si la machine est en mode de couture, appuyer sur la touche READY


2  pour passer en mode de saisie.


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

Lorsque la touche EDIT 8  est enfoncée, l'affichage de modification des données de couture continue C apparaît à l'écran. Le numéro de configuration D à coudre s'affiche sur l'affichage inversé. Les données peuvent alors être modifiées.



3) Sélectionner le point de modification.

Lorsqu'on enfonce la touche ITEM SELECT 6 , le point à modifier est changé dans l'ordre et le point à modifier actuellement sélectionné apparaît sur l'affichage inversé. Lorsque le point à modifier est amené sur la dernière donnée, le pictogramme d'indication supplémentaire s'affiche en présence d'un numéro de configuration disponible. Si l'on avance encore plus loin le point à modifier, le nom des données sera le point à modifier.

Lorsqu'on enfonce la touche EDIT 8  de modification alors que le point à modifier est sélectionné, les données du point à modifier peuvent être changées.

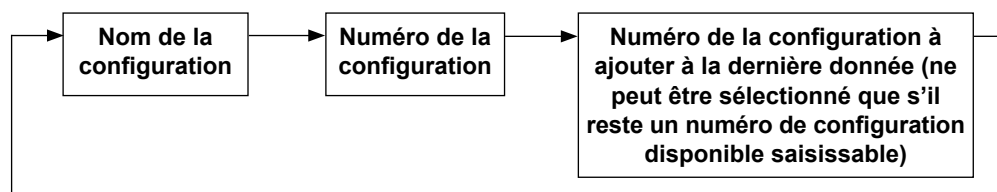
Si le point à modifier est le numéro de configuration

Le pictogramme d'indication supplémentaire s'affiche sur la position sélectionnée pour permettre l'insertion des données de la configuration.

Si le point à modifier est le nom des données

Le nom des données peut être modifié.

Ordre de sélection des points à modifier lorsque la touche de sélection des éléments est enfoncée



4) Modifier les données du point de modification sélectionné.

Appuyer sur la touche DATA CHANGE ⑦ . 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 ③





Lorsque la touche RESET ③  est enfoncée pendant une seconde, toutes les données de configuration enregistrées peuvent être effacées.

Pour modifier les données, répéter les opérations des étapes 3) et 4).

5) Annulation de l'insertion des données de configuration

Lorsque la touche RESET ③  est enfoncée alors que le pictogramme de commande d'ajout est affiché, l'insertion des données de la configuration peut être annulée.


En outre, lorsque la touche READY ②  est enfoncée, l'insertion des données de configuration est annulée et le mode bascule sur le mode de couture.


Lorsque la touche RETURN ④  est enfoncée, l'insertion des données de configuration est annulée et le mode bascule sur le mode de saisie.

* **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 "V-4. Selection du type de presseur" p.26.

6) Création de données de couture continue

Appuyer sur la touche COPY ⑱  en mode de saisie pour accéder à l'écran de copie. Ensuite, ap-

puyer sur la touche ITEM SELECT ⑥  pour sélectionner le pictogramme de nouvelle création. Ceci permet la création de données de couture continue.

Lorsqu'on enfonce la touche DATA CHANGE ⑦  alors que le pictogramme de nouvelle création est sélectionné, le numéro de la configuration à créer peut être sélectionné.

Ensuite, sélectionner le numéro de configuration à créer et appuyer sur la touche READY ②  pour créer des données de données de couture continue.


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. Jusqu'à 30 configurations différentes peuvent être saisies. Utiliser cette fonction pour coudre plus de deux boutonnères différentes sur les articles à coudre. La mémorisation de 20 cycles de couture est en outre possible. Copier et utiliser les données selon les besoins.


→ Voir "**V-14. Copie d'une configuration de couture**" p.43.

(1) Sélection des données de cycle


1) Passer en mode de saisie.

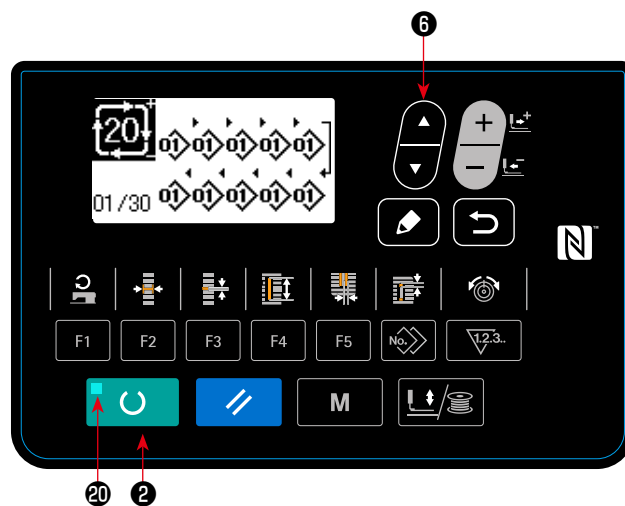
En mode de saisie alors que la diode-témoin Prêt-à-régler 20 s'éteint, la sélection des données du cycle est activée. Si la machine est en mode de couture, appuyer sur la touche READY 2  pour passer en mode de saisie. La sélection des données du cycle est activée uniquement en mode de saisie.

2) Sélectionner les données de couture par cycle.

Appuyer sur la touche ITEM SELECT 6 . 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) Exécuter la couture.


Lorsque la touche READY 2  est enfoncée alors que les données du cycle sont sélectionnées, la diode-témoin Prêt-à-régler 20 s'allume pour indiquer que la couture est activée. 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

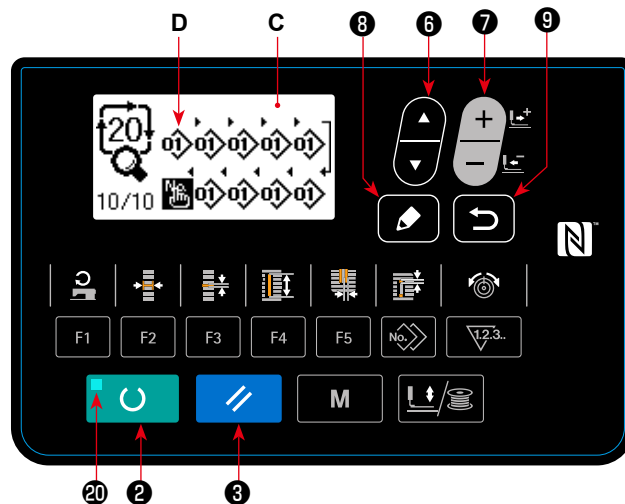
1) Passer en mode de saisie.

En mode de saisie alors que la diode-témoin Prêt-à-régler 20 s'éteint, la saisie des données du cycle est activée. Si la machine est en mode de couture, appuyer sur la touche READY 2


 pour passer en mode de saisie.


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

Lorsque la touche EDIT 8  est enfoncée, l'affichage de modification des données du cycle C apparaît à l'écran. Le numéro de configuration D à coudre s'affiche sur l'affichage inversé. Les données peuvent alors être modifiées.



3) Sélectionner le point de modification.

Lorsqu'on enfonce la touche ITEM SELECT 6 , le point à modifier est changé dans l'ordre et le point à modifier actuellement sélectionné apparaît sur l'affichage inversé. Lorsque le point à modifier est amené sur la dernière donnée, le pictogramme d'indication supplémentaire s'affiche en présence d'un numéro de configuration disponible. Si l'on avance encore plus loin le point à modifier, le nom des données sera le point à modifier.

Lorsqu'on enfonce la touche EDIT 8  de modification alors que le point à modifier est sélectionné, les données du point à modifier peuvent être changées.

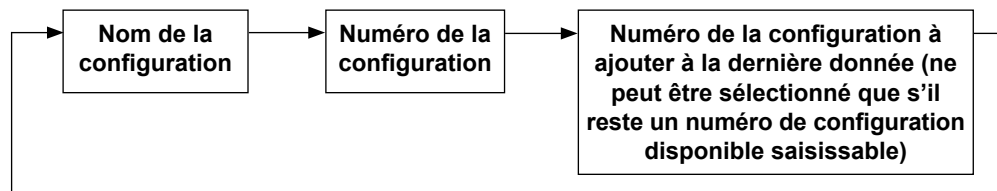
Si le point à modifier est le numéro de configuration

Le pictogramme d'indication supplémentaire s'affiche sur la position sélectionnée pour permettre l'insertion des données de la configuration.

Si le point à modifier est le nom des données

Le nom des données peut être modifié.


Ordre de sélection des points à modifier lorsque la touche de sélection des éléments est enfoncée




4) Modifier les données du point de modification sélectionné.

Appuyer sur la touche DATA CHANGE  7. 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  3. Les données de configuration du point de modification peuvent être effacées.


Lorsque la touche RESET  3 est enfoncée pendant une seconde, toutes les données de configuration enregistrées peuvent être effacées.

Pour modifier les données, répéter les opérations des étapes 3) et 4).



5) Annulation de l'insertion des données de configuration

Lorsque la touche RESET  3 est enfoncée alors que le pictogramme de commande d'ajout est affiché, l'insertion des données de la configuration peut être annulée.


En outre, lorsque la touche READY  2 est enfoncée, l'insertion des données de configuration est annulée et le mode bascule sur le mode de couture.

Lorsque la touche RETURN  9 est enfoncée, l'insertion des données de configuration est annulée et le mode bascule sur le mode de saisie.

6) Création de données de couture par cycle

Appuyer sur la touche COPY  19 en mode de saisie pour accéder à l'écran de copie. Ensuite, appuyer sur la touche ITEM SELECT  6 pour sélectionner le pictogramme de nouvelle création. Ceci permet la création de données de couture par cycle.

Lorsqu'on enfonce la touche DATA CHANGE  7 alors que le pictogramme de nouvelle création est sélectionné, le numéro de la configuration à créer peut être sélectionné.

Ensuite, sélectionner le numéro de configuration à créer et appuyer sur la touche READY  2 pour créer des données de couture par cycle.

19. Comment modifier le nom des données de couture par cycle/continue

1) Placer le nom des données à l'état de modification.

Se reporter à "[V-17. Execution d'une couture continue](#)" p.47 et "[V-18. Execution d'une couture par cycle](#)" p.50.

2) Modifier le nom des données.

Se reporter à "[V-11. Changement des données de couture](#)" p.34.


20. Explication des mouvements multiples du couteau

Cette machine peut actionner le couteau plusieurs fois automatiquement lorsque la taille des boutonnières est supérieure à celle du couteau. On spécifie la taille du couteau utilisé sur le panneau de commande. Paramétrer et utiliser cette fonction pour exécuter diverses formes de couture sans remplacer le couteau.


(1) Paramétrage de la fonction de mouvements multiples du couteau

1) Passer en mode de saisie.

En mode de saisie alors que la diode-témoin Prêt-à-régler 20 s'éteint, la modification de l'interrupteur logiciel est activée. Si la machine est en mode de couture, appuyer sur la touche READY

2  pour passer en mode de saisie.

2) Saisir la taille du couteau fendeur

Appuyer sur la touche MODE 4  pour afficher l'écran de modification des données (niveau 1) de l'interrupteur logiciel A. Appuyer sur

la touche ITEM SELECT 6  pour afficher


U018 Taille du couteau fendeur B. Sélectionner ensuite la taille C du couteau utilisé avec la

touche DATA CHANGE 7 .

→ Pour plus d'informations, voir "[V-22. Liste des données de l'interrupteur logiciel](#)" p.55.

3) Activer la fonction de mouvements multiples du couteau fendeur.


Appuyer à nouveau sur la touche ITEM SELECT

6  pour afficher U019 Fonction des mouvements multiples du couteau fendeur D. Activer ensuite la fonction mouvements multiples du couteau fendeur avec la touche DATA CHANGE

7 .

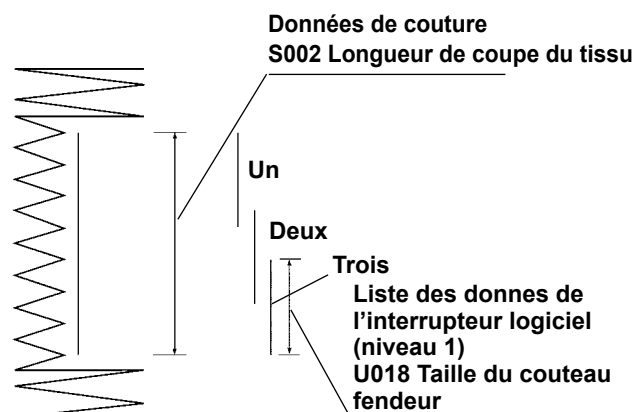
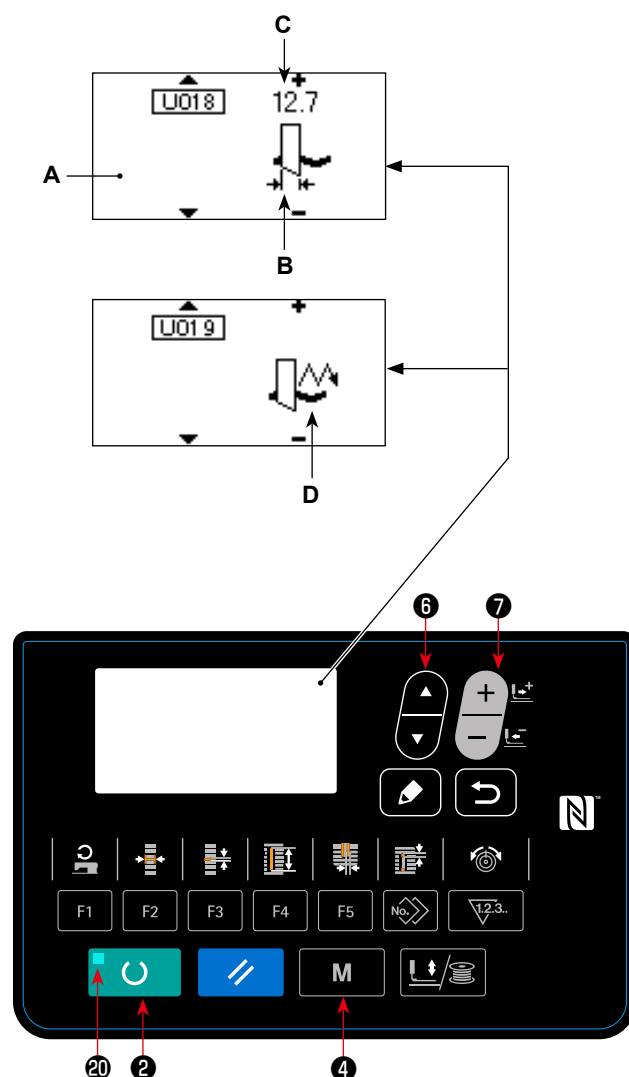
→ Pour plus d'informations, voir "[V-22. Liste des données de l'interrupteur logiciel](#)" p.55.

4) Exécuter la couture.

Lorsque la touche READY 2  est enfoncée, la couture est activée.


La couture est alors possible. Si l'on spécifie une valeur de S002 Longueur de coupe du tissu supérieure à celle de U018 Taille du couteau fendeur spécifiée ci-dessus, le couteau exécute automatiquement des mouvements multiples pendant la couture.

* L'erreur 489 s'affiche si l'on essaie de confectionner une boutonnière dont la taille est inférieure à celle du couteau utilisé.





21. Méthode de changement des données de l'interrupteur logiciel

1) Passer en mode de saisie.


En mode de saisie alors que la diode-témoin Prêt-à-régler 20 s'éteint, la modification des données de l'interrupteur logiciel est activée. Si la machine est en mode de couture, appuyer sur la touche READY 2  pour passer en mode de saisie.

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

Une pression sur la touche MODE 4  affiche l'écran de mode (niveau opérateur). Sur cet écran, sélectionner les données de l'interrupteur logiciel (niveau 1).


Lorsque la touche MODE 4  est maintenue enfoncée pendant trois secondes, l'écran de mode (niveau personnel d'entretien) s'affiche. Sur cet écran, les données de l'interrupteur logiciel (niveau 2) peuvent être sélectionnées.

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


Appuyer sur la touche ITEM SELECT 6  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.

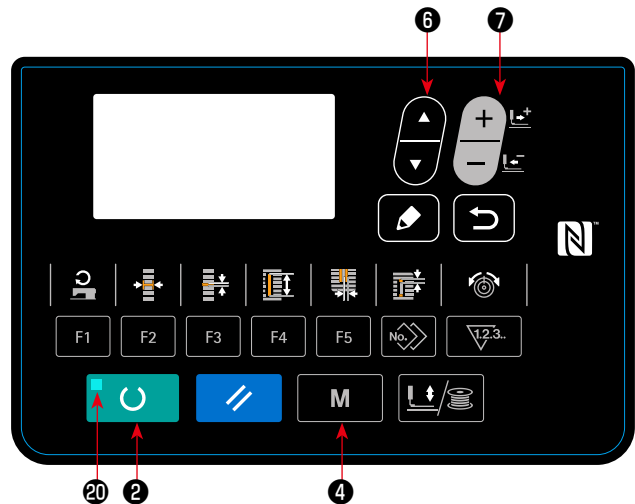
Les éléments de données modifiés par le changement d'une valeur numérique portent un numéro tel que  et leur valeur de réglage peut être augmentée ou diminuée avec la touche DATA CHANGE 7



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 7 .
























→ Pour plus d'informations sur les données de l'interrupteur logiciel, voir "[V-22. Liste des données de l'interrupteur logiciel](#)" p.55.







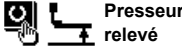
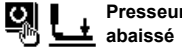
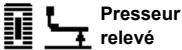
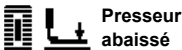








22. Liste des données de l'interrupteur logiciel

(1) Niveau 1

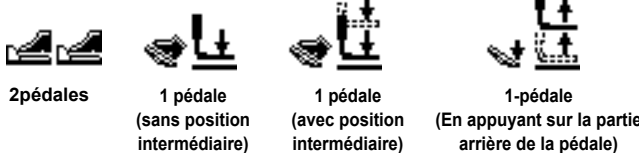

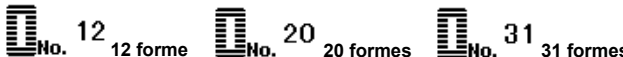
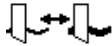





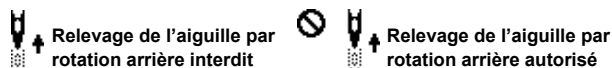
☆ Les données de l'interrupteur logiciel (niveau 1) sont des données de mouvement communes de la machine et des données utilisées en commun pour toutes les configurations.













No.	Paramètre	Plage de réglage	Unité de modification	Valeur par défaut
U001	Position maximum du relève-presseur Permet de spécifier la hauteur de la position maximum de la pédale. 	0 à 17,0	0,1 mm	8,0 mm
U002	Position intermédiaire du relève-presseur Permet de spécifier la hauteur de la position intermédiaire de la pédale. 	0 à 14,0	0,1 mm	6,0 mm
U003	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	0,1 mm	0,0 mm
U004	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%
U005	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  U004 Position d'enfoncement en avant de la pédale du mode 2 pédales (%)  U001 Position maximum du relève-presseur  U005 Position de relevage du presseur du mode 2 pédales (%) 	5 à 95	1%	50%
U006	Réglage de la tension du fil d'aiguille à la fin de la couture 	0 à 200	1	35
U007	Réglage de la tension du fil d'aiguille lors de la coupe du fil 	0 à 200	1	35
U008	Réglage de la tension du fil d'aiguille pour le bâtissage d'assemblage 	0 à 200	1	60
U009	Réglage de la vitesse du premier point de la fonction de départ en douceur 	400 à 4200	100 sti/min	800 sti/min
U010	Réglage de la vitesse du second point de la fonction de départ en douceur 	400 à 4200	100 sti/min	800 sti/min
U011	Réglage de la vitesse du troisième point de la fonction de départ en douceur 	400 à 4200	100 sti/min	2000 sti/min
U012	Réglage de la vitesse du quatrième point de la fonction de départ en douceur 	400 à 4200	100 sti/min	3000 sti/min
U013	Réglage de la vitesse du cinquième point de la fonction de départ en douceur 	400 à 4200	100 sti/min	4000 sti/min
U014	Type de presseur Spécifier le type de presseur. → Voir " V-4. Selection du type de presseur " p.26.  1 4×25mm  2 5×35mm  3 5×41mm  5	–	–	Type 1
U015	Largeur de presseur Lorsque le type 5 de U014 Type de presseur est spécifié, saisir la largeur du presseur. 	3,0 à 10,0	0,1 mm	3,0 mm
U016	Longueur de presseur Lorsque le type 5 de U014 Type de presseur est spécifié, saisir la longueur du presseur. 	10,0 à 150,0	0,5 mm	10,0 mm

No.	Paramètre	Plage de réglage	Unité de modification	Valeur par défaut
U017	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	0,1 mm	2,5 mm
U018	Taille du couteau fendeur Permet de saisir la taille du couteau utilisé. 	3,0 à 32,0	0,1 mm	32,0 mm
U019	Désactivation/activation de la fonction de mouvements multiples du couteau fendeur  Désactivée  Activée	–	–	Désactivée
U020	Désactivation/activation de la fonction de détection de cassure du fil  Désactivée  Activée	–	–	Activée
U021	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
U022	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
U023	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	0,1 mm	1,0 mm
U024	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	0,1 mm	1,5 mm
U025	Unité d'actualisation du compteur Permet de spécifier l'unité d'actualisation du compteur. 	1 à 30	1	1
U026	Désactivation/activation de l'affichage du nombre total de points  Affichage désactivé  Affichage activé	–	–	Affichage désactivé
U027	Réglage de la luminosité de la diode-témoin 	0 à 5	1	5
U500	Choix de la langue Sélectionner la langue à utiliser pour l'affichage sur le panneau de couture. * Le nombre de langues sélectionnables dépend des spécifications de la machine à coudre à la sortie d'usine.	–	–	Pas encore sélectionné

(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
K001	<p>Sélection de pédale Permet de sélectionner le mode de fonctionnement de la pédale. → Voir "V-3. Comment utiliser la pédale" p.24.</p>  <p>2pédales 1 pédale (sans position intermédiaire) 1 pédale (avec position intermédiaire) 1-pédale (En appuyant sur la partie arrière de la pédale)</p>	–	–	1 pédale (sans position intermédiaire)
K003	<p>Autorisation/interdiction de la fonction de sélection du type de presseur Permet d'interdire la modification de U014 Type de presseur.</p>  <p>Modification autorisée Modification interdite</p>	–	–	Changement autorisé
K004	<p>Niveau de sélection des formes de couture Permet d'augmenter le nombre de formes de couture pouvant être exécutées. (31 formes maxi)</p>  <p>No. 12 12 forme No. 20 20 formes No. 31 31 formes</p>	–	–	12 formes
K005	<p>Puissance du couteau fendeur Permet de spécifier la force du couteau fendeur. 0 : Force mini → 3 : Force maxi</p> 	0 à 3	1	3
K006	<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> 	0 à 1	1	0 (type standard)
K007	<p>Définition de la limite de vitesse maximale Permet de limiter la vitesse maximale de la machine. Lorsque K006 Sélection du type de machine est sur type tête sèche, la vitesse maximale est automatiquement limitée à 3300 sti/min.</p> 	400 à 4200	100 sti/min	3600 sti/min
K008	<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
K009	<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
K010	<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
K011	<p>Autorisé/Interdit du relevage de l'aiguille par rotation arrière Lorsque U001 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.</p>  <p>Relevage de l'aiguille par rotation arrière interdit Relevage de l'aiguille par rotation arrière autorisé</p>	–	–	Autorisé


No.	Paramètre	Plage de réglage	Unité de modification	Valeur par défaut
K018	Désactivation/activation de la fonction de sélection de configuration en mode de couture  Désactivée  Activée	–	–	Désactivée
K019	Autorisation/interdiction de la coupe du fil lors d'une couture continue  Autorisé  Interdit	–	–	Autorisé
K021	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
K022	Vitesse du relève-presseur Ce paramètre permet de spécifier la vitesse de relevage du presseur. 	1 à 3	–	3
K023	Position de détection d'erreur du presse-tissu E083 Régler la hauteur à laquelle l'erreur de hauteur du presse-tissu est détectée. * Si le réglage est zéro (0), l'erreur ne sera pas détectée. 	0 à 10,0	0,1	7,5
K025 *1	Sélection de la fonction de fil plus court restant L'interrupteur logiciel sert à sélectionner l'option avec ou sans fonction de fil plus court restant.  Avec la fonction de fil plus court restant (LBH-1790AB)  Sans la fonction de fil plus court restant (LBH-1790A)	–	–	Sans la fonction de fil plus court restant
K028	Réglage de la résistance du moteur d'entraînement Y  Bas  Moyen  Élevé	–	–	Bas

*1 : Ne pas modifier le réglage.


23. Comment changer la vitesse de couture pendant que la machine à coudre procède à la couture

Il est possible de changer la vitesse de couture en mode de couture.

1) Mettre la machine à coudre en mode de couture.


Lorsque la touche READY **2**  est enfoncée alors que les données de la configuration sont sélectionnées, la diode-témoin Prêt-à-régler **20** s'allume pour activer la couture.



2) Affichage de l'écran de changement de vitesse de couture.

Lorsque la touche SEWING SPEED **10**  est enfoncée, l'écran de changement de vitesse de couture **A** s'affiche.

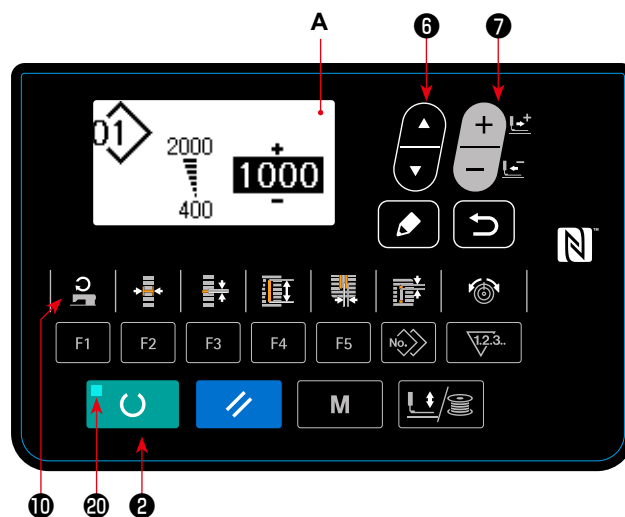
3) Changement de la vitesse de couture.

La vitesse de couture peut être changée par incréments de 100 sti/min en appuyant sur la

touche DATA CHANGE **7** .

La vitesse de couture peut être augmentée en appuyant sur la touche ITEM SELECT **6**  et diminuée (à 400 sti/min) en appuyant sur la touche ITEM SELECT **6** .

La vitesse de couture maximum sera la vitesse définie pour les données de la configuration avec « S084 Limite de vitesse maximum » ou avec « Réglage de vitesse restreinte maximum K007 », la vitesse la plus faible étant retenue.




1. La vitesse de couture qui peut être changée sur l'écran de changement de vitesse de couture correspond à la vitesse de couture réelle qui sera utilisée pendant la couture. Pour changer la vitesse de couture maximum définie pour les données de la configuration avec « S084 Limite de vitesse maximum », mettre la machine en mode de saisie et se reporter à "[V-11. Changement des données de couture](#)" p.34.
2. Une fois que la vitesse de couture est changée, la vitesse de couture pour toutes les données de la configuration change également. Même après la mise hors tension, la vitesse de couture changée reste mémorisée.

24. Comment ajuster la résistance variable de la pédale


La résistance variable de la pédale peut être ajustée en enfonçant la pédale ou en saisissant une valeur de résistance variable pour la pédale sur le panneau de commande.

1) Accéder à l'écran de réglage de la résistance variable de la pédale.

Sélectionner le réglage de la résistance variable de la pédale dans le menu affiché sur l'écran de mode et appuyer sur la touche EDIT 8 


pour afficher l'écran de réglage A de la résistance variable de la pédale.

2) Sélectionner la destination d'enregistrement de la valeur de la résistance variable de la pédale.

Lorsque la touche ITEM SELECT 6  est

enfoncée, la destination de l'enregistrement de la valeur actuelle de résistance variable de la pédale change et s'affiche en séquence sur l'affichage inversé. Sélectionner la destination cible de l'enregistrement. La destination peut être sélectionnée parmi cinq destinations illustrées dans le tableau de droite.

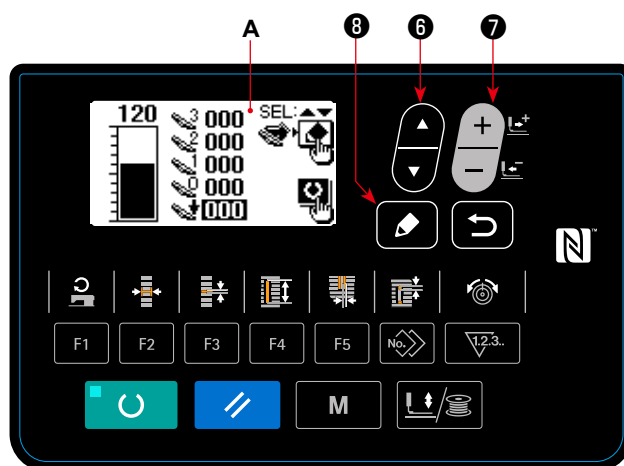
3) Enregistrer la valeur de résistance variable de la pédale.





Appuyer sur la touche EDIT 8  pour enregistrer et afficher la valeur de résistance variable de la pédale sur la destination d'enregistrement sélectionnée.

Il est possible de modifier la valeur en appuyant

sur la touche DATA CHANGE 7  pendant

la sélection de la valeur de résistance variable de la pédale enregistrée. La plage modifiable de la valeur de résistance variable de la pédale est comprise entre 0 et 255.




Affichage	État de la pédale à enregistrer
	La pédale est complètement enfoncée
	La pédale est enfoncée jusqu'à la position neutre
	La pédale est légèrement enfoncée
	La pédale n'est pas enfoncée
	La partie arrière de la pédale est enfoncée


25. Comment régler le contraste

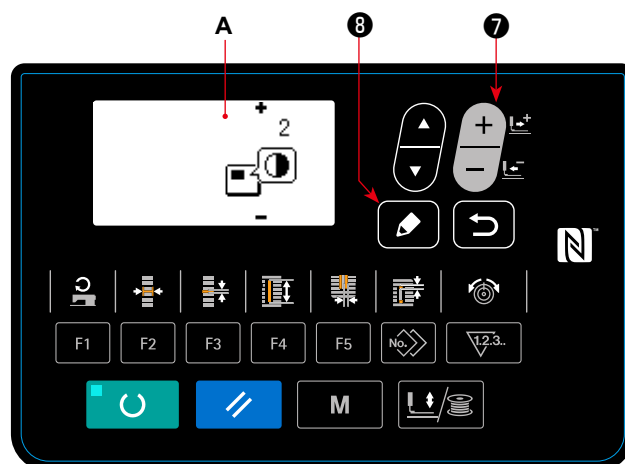
Le contraste de l'affichage sur le panneau peut être réglé selon cinq niveaux.

1) Accéder à l'écran de réglage du contraste.

Sélectionner le réglage du contraste dans le menu sur l'écran de mode et appuyer sur la touche EDIT **8** . Ensuite, l'écran **A** de réglage du contraste s'affiche.

2) Réglage du contraste.

Le contraste peut être réglé selon cinq niveaux de 0 (le plus lumineux) à 4 (le plus sombre) en appuyant sur la touche DATA CHANGE **7** .



26. Comment régler le verrouillage des touches

Il est possible de désactiver le fonctionnement des touches modifiant les données en réglant le verrouillage des touches. Se reporter au manuel du technicien pour savoir comment activer la fonction de réglage du verrouillage des touches et comment régler le verrouillage des touches.


27. Communication

Cette machine à coudre est capable de recevoir/émettre des données au moyen d'une clé USB.

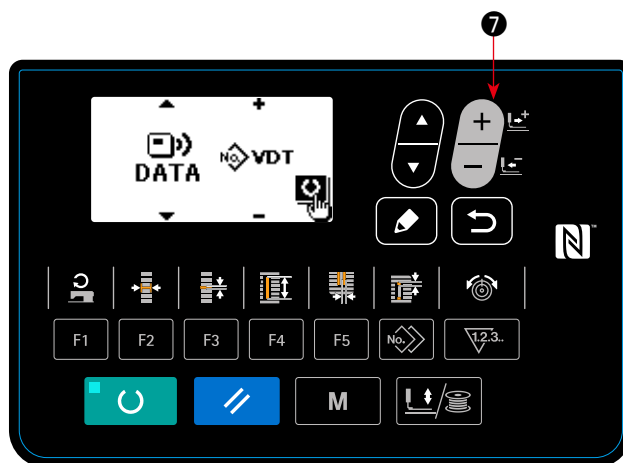
1) Accéder au mode de communication.



En se reportant à l'écran de mode de "V-15. Comment modifier/vérifier les données autres que les données de couture" p.44, sélectionner le mode de communication.

2) Sélectionner le type de communication.

Appuyer sur la touche DATA CHANGE  7

pour sélectionner le type de communication.




Nom des données		Extension	Description des données
Données du paramètre		LBH00 XXX . EPD	Format de données de couture LBH uniques, comme la forme du point, la longueur de la coupe du tissu et la largeur de la bride créées avec la machine à coudre.
Données au format vecteur		VD00 XXX .VDT	Données sur les points d'insertion de l'aiguille créées avec le PM-1. Ce format des données est couramment utilisé sur les machines à coudre JUKI.


* Se reporter au manuel du technicien pour savoir comment régler les données au format vecteur.





Si les données vectorielles sont extraites du panneau de commande et sauvegardées sur une clé USB ou une tablette, puis retournées sur le panneau de commande, les valeurs de réglage de la graduation, de la vitesse de couture, etc. seront ramenées à leurs valeurs de référence. Il est par conséquent nécessaire de vérifier les valeurs de réglage avant de commencer la couture. De plus, si plusieurs éléments de données vectorielles sont utilisés pour la couture en continu ou la couture par cycles, ces données ne pourront pas être lues sur une tablette.

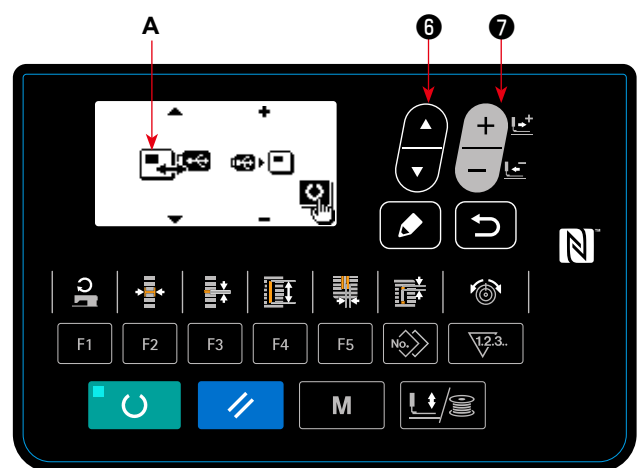
3) Sélection du sens de la communication.

Appuyer sur la touche de ITEM SELECT  6 pour afficher le pictogramme **A**, lequel montre la sélection du sens de la communication.


Appuyer sur la touche DATA CHANGE  7 pour sélectionner le sens de communication.


 : Les données affichées sur le panneau de commande sont écrites sur la clé USB.


 : Les données stockées sur la clé USB sont lues sur le panneau de commande.

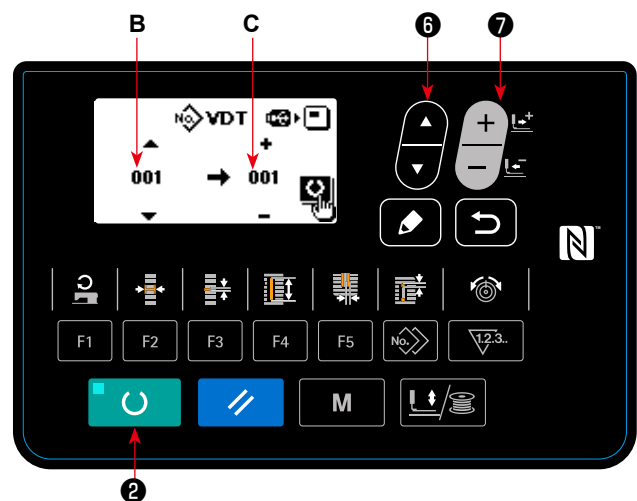


4) Sélectionner le numéro.

Appuyer sur la touche de ITEM SELECT  6 pour sélectionner le numéro du fichier **B** à lire.

Appuyer sur la touche DATA CHANGE  7 pour sélectionner le numéro du fichier **C** à écrire.

Appuyer sur la touche READY  2 pour écrire les données sur le numéro de fichier **C**.



■ Clé USB

① Précautions à prendre lors de la manutention d'un dispositif USB

- Ne pas laisser le dispositif ou le câble USB connecté au port USB pendant que la machine est en fonctionnement. Les vibrations de la machine risquent d'endommager la partie port, entraînant la perte des données enregistrées sur le dispositif USB ou l'endommagement du dispositif USB ou de la machine à coudre.
- Ne pas insérer ou retirer un dispositif USB pendant la lecture ou l'écriture d'un programme ou de données de couture.
Cela risque de détériorer ou de faire dysfonctionner les données.
- Lorsque l'espace de stockage d'un dispositif USB est partitionné, une seule partition est accessible.
- Cette machine à coudre peut ne pas reconnaître correctement certains types de dispositif USB.
- JUKI decline toute responsabilité en cas de perte de données enregistrées dans le dispositif USB qui serait causée suite à l'utilisation de ce dernier avec cette machine à coudre.
- Lorsque le panneau de commande affiche l'écran de communication ou la liste des données de forme de configuration, le lecteur USB n'est pas reconnu même si vous insérez un support d'enregistrement dans la fente.
- Concernant les dispositifs USB et support d'enregistrement de type cartes CF(TM), en principe un seul dispositif ou support d'enregistrement doit être connecté à la machine à coudre ou y être inséré. Si deux dispositifs ou supports d'enregistrement sont connectés ou insérés, la machine en reconnaîtra un seul. Voir les spécifications USB.
- Insérer le connecteur USB jusqu'à fond dans la prise USB sur le panneau IP.
- Ne pas éteindre la machine pendant l'accès aux données sur le lecteur flash USB.

② Spécifications USB

- Se conformer à la norme USB 1.1
- Dispositifs compatibles *1 _____ Dispositifs d'enregistrement de type mémoire USB, hub USB, FDD et lecteur de carte
- Dispositifs non compatibles _____ Lecteur de CD, lecteur de DVD, lecteur de MO, lecteur de cassette, etc.
- Format compatible _____ FD (disquette) FAT 12
_____ Autres (mémoire USB, etc.), FAT 12, FAT 16, FAT 32
- Taille du support d'enregistrement compatible __ FD (disquette) 1,44Mo, 720ko
__ Autres (mémoire USB, etc.), 4.1Mo ~ (2TB)
- Reconnaissance des lecteurs _____ Concernant les dispositifs externes de type USB, le dispositif qui est reconnu le premier est accédée. Toutefois, lorsqu'un support d'enregistrement est connecté à la fente intégrée, l'accès à ce dernier aura la priorité absolue. (Exemple: si un support d'enregistrement est inséré dans la fente alors qu'une mémoire USB est déjà connectée au port port, le support d'enregistrement sera accédé.)
- Restriction à la connexion _____ Max. 10 dispositifs (Lorsque le nombre de dispositifs d'enregistrement connectés à la machine à coudre excède le nombre maximal, le 11e et au-delà ne seront pas reconnus sauf s'ils sont déconnectés puis immédiatement reconnectés.)
- Courant de consommation _____ Le courant de consommation prescrit pour les dispositifs USB compatibles est 500 mA maximum.

*1: JUKI ne garantit pas le fonctionnement de tous les dispositifs compatibles. Certains peuvent ne pas fonctionner dû à un problème de compatibilité.

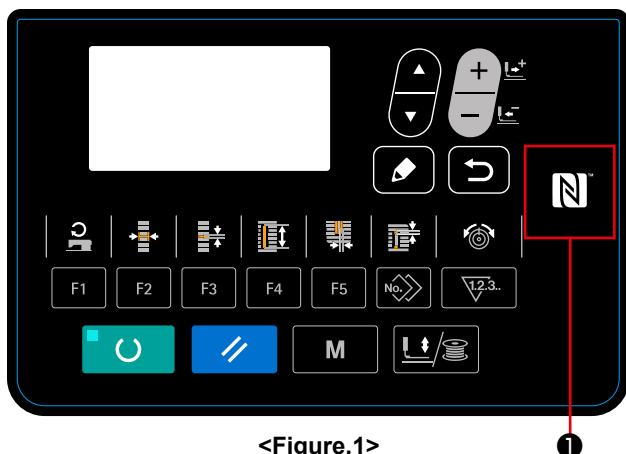
■ NFC

Le panneau de commande prend en charge NFC (Near Field Communication).

Les données de couture, les informations sur l'entretien ou autres peuvent être consultées, modifiées, copiées, etc. sur un appareil Android (comme une tablette ou un smartphone) sur lequel est installée l'application JUKI pour Android [JUKI Smart App] grâce à la fonction de communication NFC.

Se reporter au mode d'emploi pour [JUKI Smart App] pour en savoir plus sur l'application JUKI pour Android [JUKI Smart App].

① Emplacement de l'antenne NFC



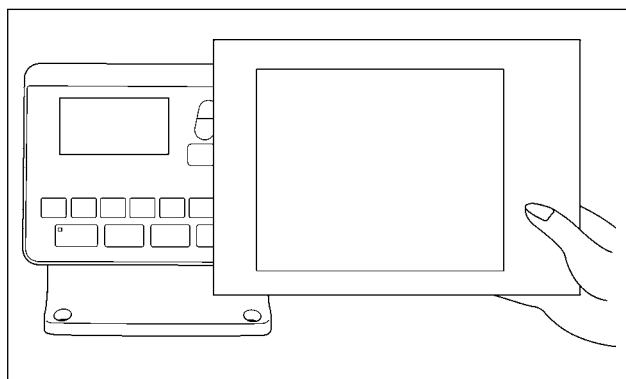
<Figure.1>

[Emplacement de l'antenne NFC]

Lors de la communication NFC entre la machine à coudre et une tablette ou un smartphone, rapprocher l'antenne de la tablette ou du smartphone du repère NFC ❶ comme illustré sur la Figure. 2.

* Si la communication NFC échoue, un message d'erreur s'affichera sur l'écran de la tablette ou du smartphone.

En cas d'affichage du message d'erreur sur l'écran, réessayer la communication NFC.



<Figure.2>

② Précautions à prendre lors de la maintenance d'un dispositif NFC

- L'emplacement de l'antenne NFC dépend de la tablette ou du smartphone utilisés. Veiller à lire le mode d'emploi de l'appareil avant d'utiliser la fonction de communication NFC.
- Pour utiliser la fonction de communication NFC, placer le réglage de fonction de communication NFC sur "Activer" tout en se reportant au mode d'emploi de la tablette ou du smartphone.

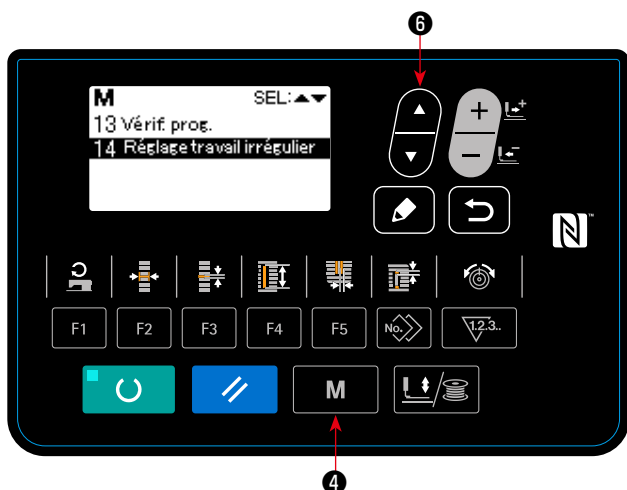
28. Réglage des heures de travail supplémentaires

Si la machine à coudre n'est pas utilisée pendant une période prolongée, les descriptions de tâche pour cette période peuvent être saisies via le panneau de commande.

Les données sur la description de tâche saisie peuvent être recueillies et affichées au moyen de l'Application JUKI Smart.

Le réglage du travail irrégulier doit être effectué au moyen de l'Application JUKI Smart. Les détails du réglage peuvent être vérifiés sur le panneau de commande.

① Sélection de la fonction de réglage du travail inhabituel



1. Maintenir la touche MODE **4** **M** enfoncé pendant trois secondes. Puis, sélectionner « 14. Réglage du travail irrégulier » avec la touche de

ITEM SELECT **6** .

"L'écran de réglage du travail irrégulier" s'affiche.


② Saisie du travail irrégulier



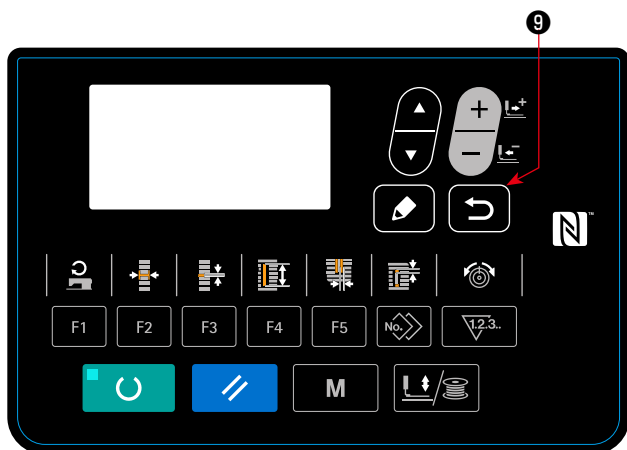
Entrer la durée pendant laquelle l'écran de saisie du travail irrégulier est affiché au cas où la machine à coudre n'est pas utilisée.

1. Lorsque l'écran de réglage du travail irrégulier est sélectionné, appuyer sur la touche de EDIT

8 .

Sélectionner la dure du travail irrégulier et appuyer sur la touche de EDIT **8** .


"L'écran de saisie du travail irrégulier est affiché" s'affiche



2. La durée programmée (en secondes) pendant laquelle l'écran de saisie du travail irrégulier est affiché s'affiche.

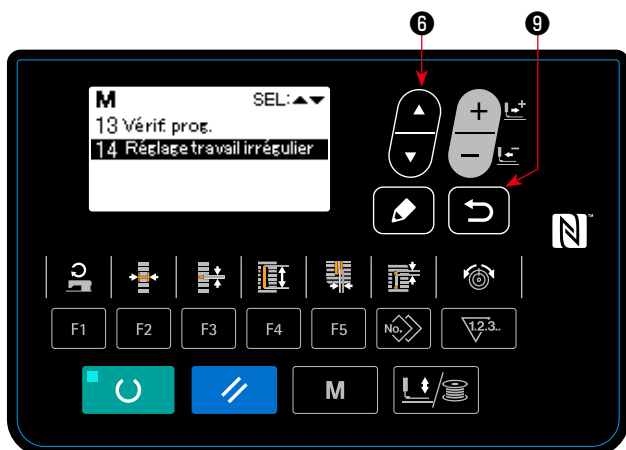
Plage : 0 à 99 (secondes)



Valeur par défaut : 0 (la fonction est désactivée)

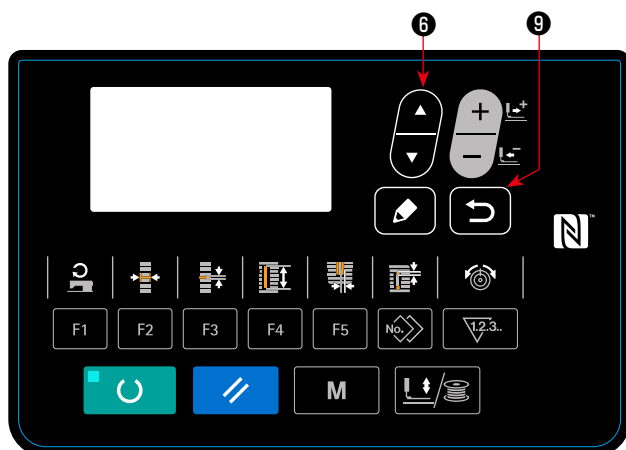
Appuyer sur la touche RETURN **9** , pour afficher "l'écran de réglage du travail irrégulier".



③ Affichage de la fonction de réglage du travail irrégulier

Les éléments de travail qui sont affichés sur l'écran de saisie du travail irrégulier s'affichent. Effectuer le réglage des éléments de travail au moyen de l'Application JUKI Smart.



1. Appuyer sur la touche ITEM SELECT  sur l'écran de réglage des éléments du travail irrégulier. Sélectionner les éléments de travail irrégulier et appuyer sur la touche RETURN  pour confirmer la sélection. "L'écran de réglage des éléments de travail irrégulier" s'affiche.



2. Les éléments de travail peuvent être vérifiés en appuyant sur la touche ITEM SELECT  . Appuyer sur la touche RETURN  pour afficher l'écran de réglage du travail irrégulier.

* Les éléments de travail sont ceux répertoriés ci-dessous.

N°	Éléments de travail	N°	Éléments de travail
01	Maintenance des conditions	08	Réunion de travail
02	Organisation des produits	09	Transport
03	Changement du fil	10	Transfert
04	Enregistrer	11	En attente de travail
05	Défaillance	12	Fatigue
06	Jugement	13	Courses
07	Correction	14	Oubli d'obligation

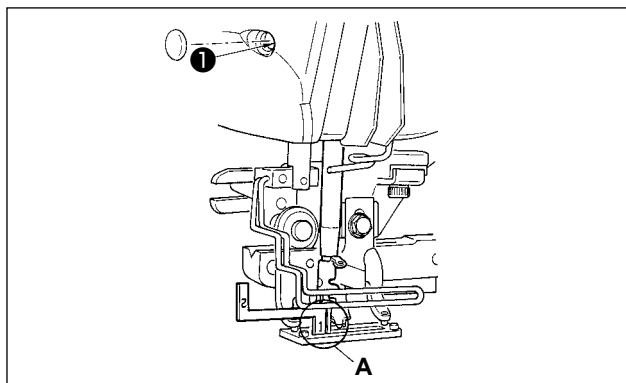
VI. ENTRETIEN

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



AVERTISSEMENT :

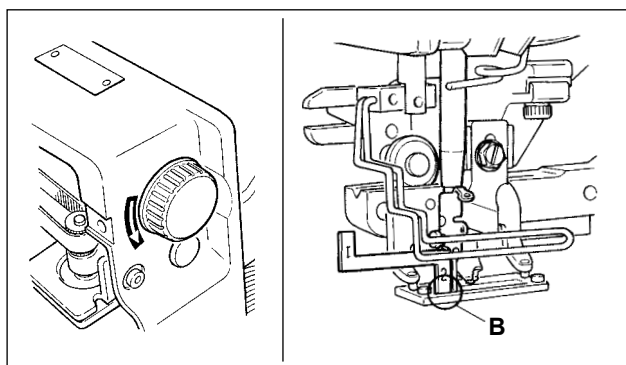
Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



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

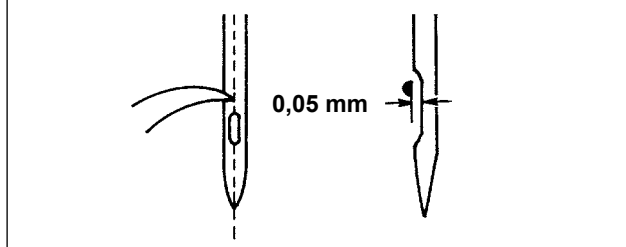
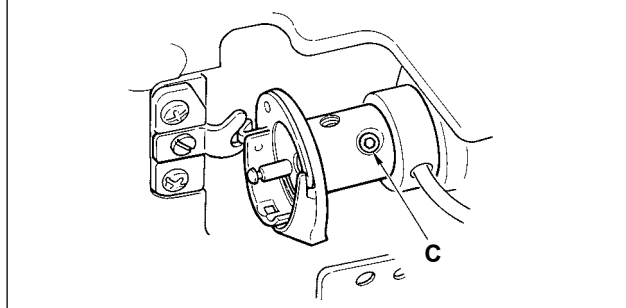
(1) Hauteur de la barre à aiguille

- 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.



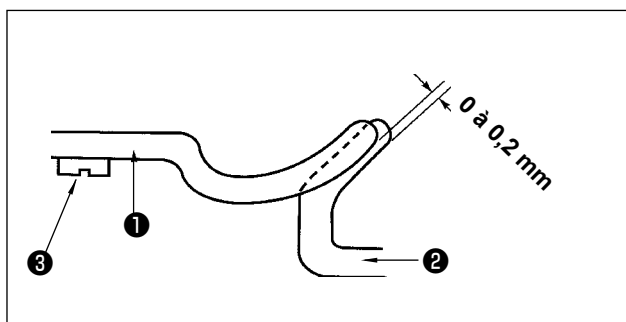
(2) Pour régler la relation entre l'aiguille et le crochet :

- 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.

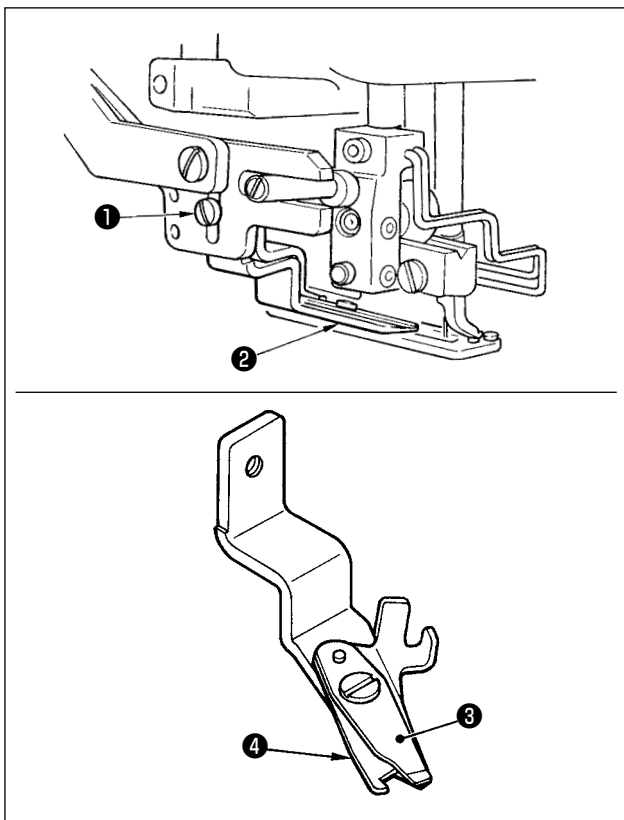


2. Réglage du coupe-fil d'aiguille



AVERTISSEMENT :

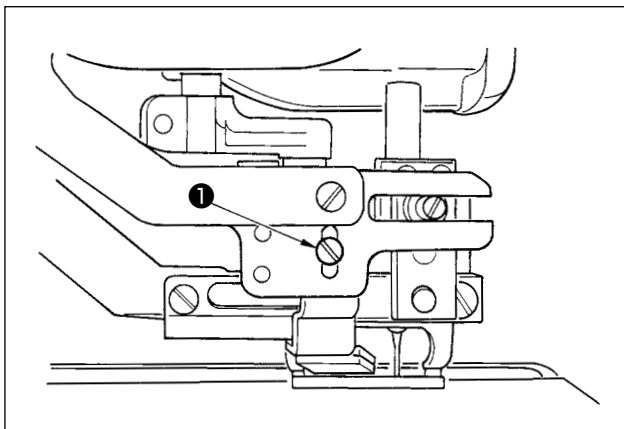
Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



(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.

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.

La pression de la barre de presseur doit être réglée sur une base configuration par configuration.

1) Passer en mode de saisie.

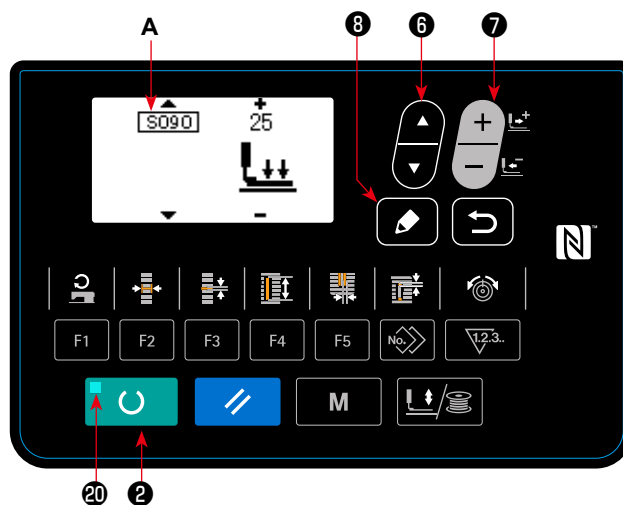
En mode de saisie alors que la diode-témoin Prêt-à-régler 20 s'éteint, le changement de configuration est activé. Si la machine est en mode de couture, appuyer sur la touche READY 2  pour passer en mode de saisie.

2) Afficher "Pression de la barre de presseur S090"

Appuyer sur la touche EDIT 8 . Appuyer

ensuite sur la touche ITEM SELECT 6  pour

sélectionner la pression de la barre de presseur A. Augmenter la valeur de réglage de S090 permet d'accroître la pression de la barre de presseur pour aider à empêcher le plissement.

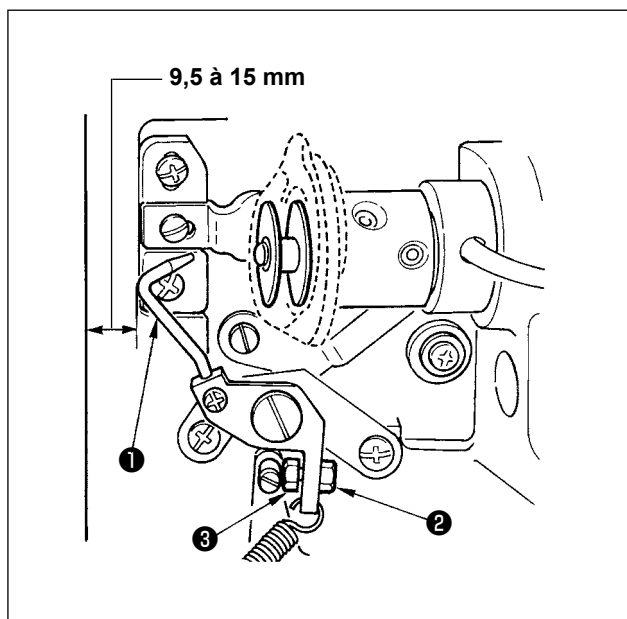


4. Reglage du presseur de canette



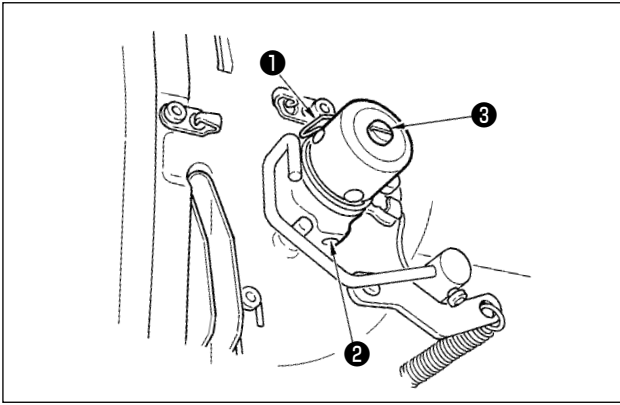
AVERTISSEMENT :

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 2 et régler la position avec le ressort de butée 3 de façon que la distance entre l'extrémité avant du plateau de la machine et le presseur de canette 1 soit de 9,5 à 15 mm lorsque la machine s'arrête. Ressermer ensuite l'écrou 2.

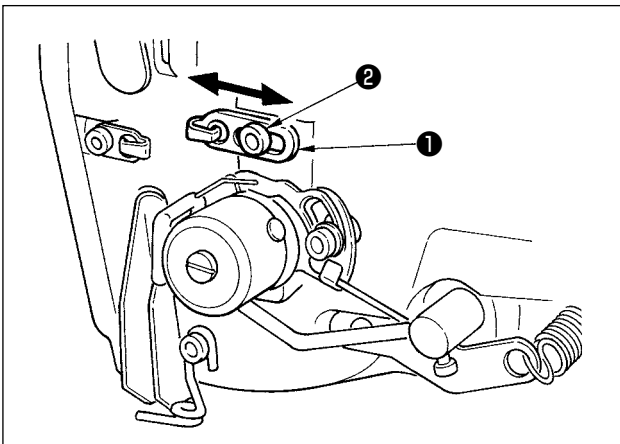
5. Tension du fil



(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.

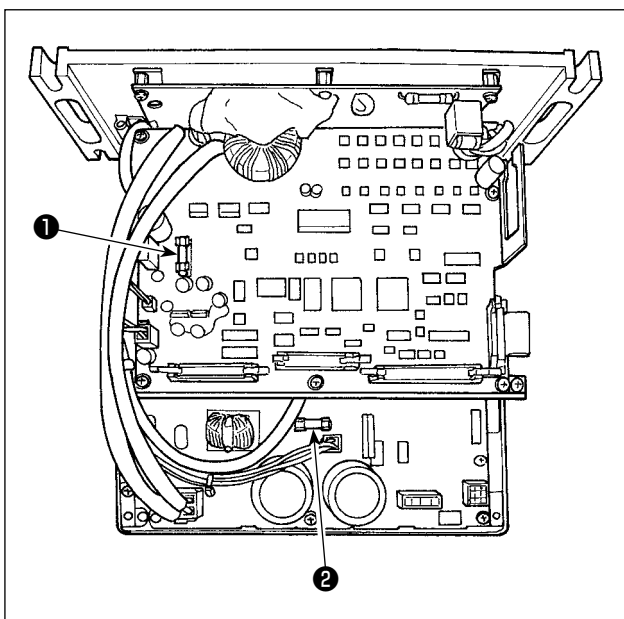
- a. Pour les tissus épais, desserrer la vis ❷ du guide-fil ❶ et déplacer le guide-fil vers la gauche. La longueur de fil relevée par le levier de relevage du fil augmente.
- b. Pour les tissus fins, déplacer le guide-fil ❶ vers la droite. La longueur de fil relevée par le levier de relevage du fil diminue.

6. 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.



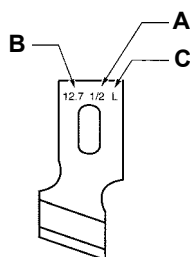
- 1) Mettre la machine hors tension avec l'interrupteur d'alimentation après avoir confirmé que la machine à coudre est arrêtée.
- 2) Débrancher le cordon d'alimentation de la prise de courant après avoir confirmé que l'alimentation est coupée. Puis patienter pendant plus de 5 minutes.
- 3) Déposer les quatre vis qui maintiennent en place le couvercle arrière de la boîte de commande. Puis ouvrir lentement le couvercle arrière.
- 4) Saisir la partie en verre du fusible à remplacer pour le retirer.
- 5) Utiliser un fusible ayant la capacité de fusible spécifiée.

❶ F1 fusible 5A
Pour la protection d'alimentation CC+60V
Fusible pour la protection de l'alimentation du moteur à impulsions et Solénoïde AT

❷ F2 fusible 2A
Pour la protection d'alimentation CC+24V
Fusible pour la protection d'alimentation comme le solénoïde soupapes et capteurs

VII. PIÈCES INTERCHANGEABLES

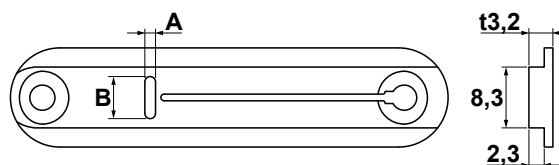
1. Couteau fendeur



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

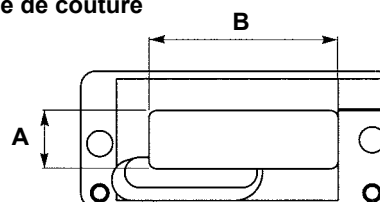
Type	Largeur des points	5mm (Marquage • Ax B)
Standard (S)		40027553 (S5 • 1,4x6,2)
Pour tissus maillés (K)		40027554 (K5 • 1,2x6,2)



3. Presseur

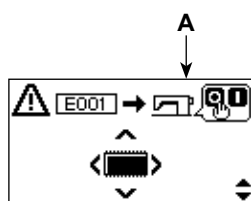
Type	Largeur des points (Ax B)	1 (4x25)	2 (5x35)	3 (5x41)	5 (5x120,5x70)
Standard (S)		B1552781000A	B1552782000	B1552783000	40008658(5x120) 14523708(5x70)
Pour tissus maillés (K)		D1508771K00A	D1508772K00	D1508773K00	-

Espace de couture
(Ax B)



VIII. LISTE DES CODES D'ERREUR

1. Comment utiliser la machine à coudre en cas d'affichage d'une erreur



<Affichage des images>



<Affichage des explications>

1) Vérification du contenu de l'erreur

Appuyer sur la touche de sélection d'éléments

















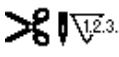
pour faire basculer l'affichage entre l'affichage des images et l'affichage des explications.






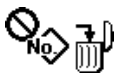
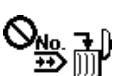




Affichage	Annulation de l'état d'erreur
	Mettre la machine hors tension.
	Appuyer sur la touche qui est affichée.


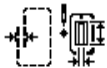






2) Récupération d'une erreur

















La machine à coudre peut se récupérer d'une erreur en exécutant l'opération **A** (mise hors tension ou utilisation du panneau de commande) en fonction du contenu de l'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.	
E011		Support externe non inséré Aucun support externe n'est inséré.	Redémarrage possible après réinitialisation.	
E012		Erreur de lecture La lecture des données depuis le support externe est impossible.	Redémarrage possible après réinitialisation.	Ecran précédent
E013		Erreur d'écriture L'écriture des données sur le support externe est impossible.	Redémarrage possible après réinitialisation.	Ecran précédent
E014		Protection en écriture Le support externe est protégé en écriture.	Redémarrage possible après réinitialisation.	Ecran précédent
E015		Erreur de format Le formatage du support externe est impossible.	Redémarrage possible après réinitialisation.	Ecran précédent
E016		Dépassement de capacité de support externe La capacité du support externe est insuffisante.	Redémarrage possible après réinitialisation.	Ecran précédent
E017		Dépassement de capacité de l'EEP-ROM La capacité de l'EEP-ROM est insuffisante.	Redémarrage possible après réinitialisation.	Ecran précédent
E018	TYPE 	Le type de l'EEP-ROM est différent. L'EEP-ROM installée est de type différent.	Mettre la machine hors tension.	Ecran précédent
E019		Dépassement de taille de fichier La taille du fichier à lire est excessive.	Redémarrage possible après réinitialisation.	Ecran précédent
E022		Erreur de numéro de fichier Le fichier spécifié n'existe pas sur le support externe.	Redémarrage possible après réinitialisation.	Ecran précédent

Code d'erreur		Description	Annulation de l'état d'erreur	Où annuler l'état d'erreur
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.	Redémarrage possible après 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.	Redémarrage possible après 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.	Redémarrage possible après 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.	Redémarrage possible après 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.	Redémarrage possible après réinitialisation.	Ecran standard
E042	-	Erreur d'opération Une opération des données de couture est impossible.	Redémarrage possible après réinitialisation.	Écran de saisie des données
E043		Erreur de grossissement Le pas de couture dépasse 5 mm.	Redémarrage possible après réinitialisation.	Écran de saisie des données
E050		Interrupteur d'arrêt Se produit lorsqu'on appuie sur l'interrupteur d'arrêt pendant le fonctionnement de la machine.	Redémarrage possible après 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.	Redémarrage possible après 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.	
E063		Erreur d'identification de la tête de la machine Si la désignation de modèle de la tête de la machine ne correspond à celle de la PCI principale	Appuyer sur la touche de réinitialisation.	Écran de sélection de la tête de la machine
E081		Erreur du capteur de détection de sortie du moteur d'oscillation de l'aiguille En cas de détection de la sortie du moteur d'oscillation de l'aiguille X.	Mettre la machine hors tension.	
E082		Erreur de détection de sortie du moteur d'entraînement En cas de détection de la sortie du moteur d'entraînement Y.	Mettre la machine hors tension.	
E083		Erreur de position du pied presseur En cas d'élévation excessive du pied presseur au moment du démarrage de la couture Régler K023.	Mettre la machine hors tension.	
E098		Erreur provoquée par un nombre insuffisant de points pour la coupe du fil	Recommencer la saisie après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation.	Ecran standard

Code d'erreur		Description	Annulation de l'état d'erreur	Où annuler l'état d'erreur
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.	Redémarrage possible après réinitialisation.	Ecran standard
E204		Alerte de connexion pour la clé USB utilisée pour la couture Lorsque la couture a été exécutée 10 fois ou plus avec la clé USB insérée dans le port USB. (Un avertissement est donné s'il est déterminé qu'une configuration de couture continue est cousue après que la machine à coudre a procédé à la couture 10 fois de suite, lorsque la machine à coudre termine la couture de la configuration.)	Possible de recoudre après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation.	Ecran standard
E302		Inclinaison de la tête de machine ou ouverture du couvercle du crochet Au cas où le signal de détection d'inclinaison de la tête de machine est activé.	Redémarrage possible après réinitialisation.	Ecran précédent
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.	
E402		Erreur d'interdiction de suppression des données de couture individuelle En cas de tentative de suppression des données de couture individuelle enregistrées dans les données de couture par cycle/couture continue.	Redémarrage possible après réinitialisation.	Ecran précédent
E407		Erreur d'interdiction de suppression des données de couture continue En cas de tentative de suppression des données de couture continue enregistrées dans les données par cycle.	Redémarrage possible après réinitialisation.	Ecran précédent
E430	* Affichage de l'écran du compteur progressif (voir page 31)	Erreur du compteur progressif	Possible de recoudre après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation.	Écran de couture
E485		Erreur de non-réglage du nombre de bâtissages Au cas où le nombre de bâtissages n'est pas réglé (OFF) pour "Bâtissage + forme du couteau fendeur".	Redémarrage possible après réinitialisation.	(Pendant la couture individuelle/couture par cycles) Écran de modification des données de couture [S034] Point de bâti (OFF/Nombre de fois) (Pendant la couture continue) Écran standard
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.	(Pendant la couture individuelle/couture par cycles) Écran de modification des données de couture [S017] Longueur de couteau d'oeillet (Pendant la couture continue) Écran standard
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.	(Pendant la couture individuelle/couture par cycles) Écran de modification des données de couture [S014] Longueur de forme d'oeillet (Pendant la couture continue) Écran standard
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.	(Pendant la couture individuelle/couture par cycles) Écran de modification des données de couture [S008] Longueur de la seconde bride (Pendant la couture continue) Écran standard




Code d'erreur		Description	Annulation de l'état d'erreur	Où annuler l'état d'erreur
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.	(Pendant la couture individuelle/ couture par cycles) Écran de modification des données de couture [S002] Longueur de coupe du tissu (Pendant la couture continue) Écran standard
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.	(Pendant la couture individuelle/ couture par cycles) Écran de modification des données de couture [S040] Correction de la pénétration d'aiguille de bâtissage (Pendant la couture continue) Écran standard
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.	(Pendant la couture individuelle/ couture par cycles) Écran de modification des données de couture [S067] Largeur de points d'attache à la fin de la couture (Pendant la couture continue) Écran standard
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.	(Pendant la couture individuelle/ couture par cycles) Écran de modification des données de couture [S064] Largeur de points d'attache au début de la couture (Pendant la couture continue) Écran standard
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.	(Pendant la couture individuelle/ couture par cycles) Écran de modification des données de couture [S003] Largeur de gorge de couteau, droite ou [S006] Rapport des formes droite et gauche (Pendant la couture continue) Écran standard
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.	(Pendant la couture individuelle/ couture par cycles) Écran de modification des données de couture [S004] Largeur de gorge de couteau, gauche ou [S006] Rapport des formes droite et gauche (Pendant la couture continue) Écran standard
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.	Écran 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.	(Pendant la couture individuelle/ couture par cycles) Écran de modification des données de couture [S005] Largeur de surjet, gauche (Pendant la couture continue) Écran standard

Code d'erreur		Description	Annulation de l'état d'erreur	Où annuler l'état d'erreur
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 ré-initialisation.	(Pendant la couture individuelle/ couture par cycles) Écran de modification des données de couture [S002] Longueur de coupe du tissu (Pendant la couture continue) Écran standard
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.	Écran de communication
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.	Écran de communication
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.	
E798		Défaillance de la jetée d'aiguille Si la jetée d'aiguille ne correspond pas au nombre de points.	Mettre la machine hors tension.	
E799		Défaillance de la jetée d'aiguille Si la jetée d'aiguille ne correspond pas au nombre de points.	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.	
E811		Surtension Si la tension/le courant de la source d'alimentation reçue est égale ou supérieure à la valeur spécifiée.	Mettre la machine hors tension.	
E813		Tension insuffisante Si la tension/le courant de la source d'alimentation reçue est égale ou inférieure à la valeur spécifiée.	Mettre la machine hors tension.	
E820		Le fusible 24 VDC a sauté Lorsque le fusible SDC a sauté.	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 Si l'alimentation du moteur pas-à-pas de la carte de circuit imprimé de servocommande est en dehors de la plage des valeurs spécifiées.	Mettre la machine hors tension.	

Code d'erreur		Description	Annulation de l'état d'erreur	Où annuler l'état d'erreur
E904		Anomalie d'alimentation de solénoïde Si l'alimentation du solénoïde de la carte de circuit imprimé de servocommande est en dehors de la plage des valeurs spécifiées.	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.	
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 coupe-fil 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 coupe-fil 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.	
E912	-	Erreur de détection de la vitesse du moteur de couture En cas de dysfonctionnement du moteur de la machine à coudre.	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.	
E998		Erreur d'écart du presseur Si le pied presseur ne s'élève pas lorsque la pédale est relâchée ou une fois la couture terminée. Mettre la machine hors tension. Vérifier si le presse-tissu peut être levé ou baissé manuellement. Au cours de la vérification ci-dessus, faire attention à l'aiguille et au couteau.	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.	

2. Procédure à suivre si un message est affiché

Utiliser la machine à coudre de la même manière pendant que l'erreur est affichée.

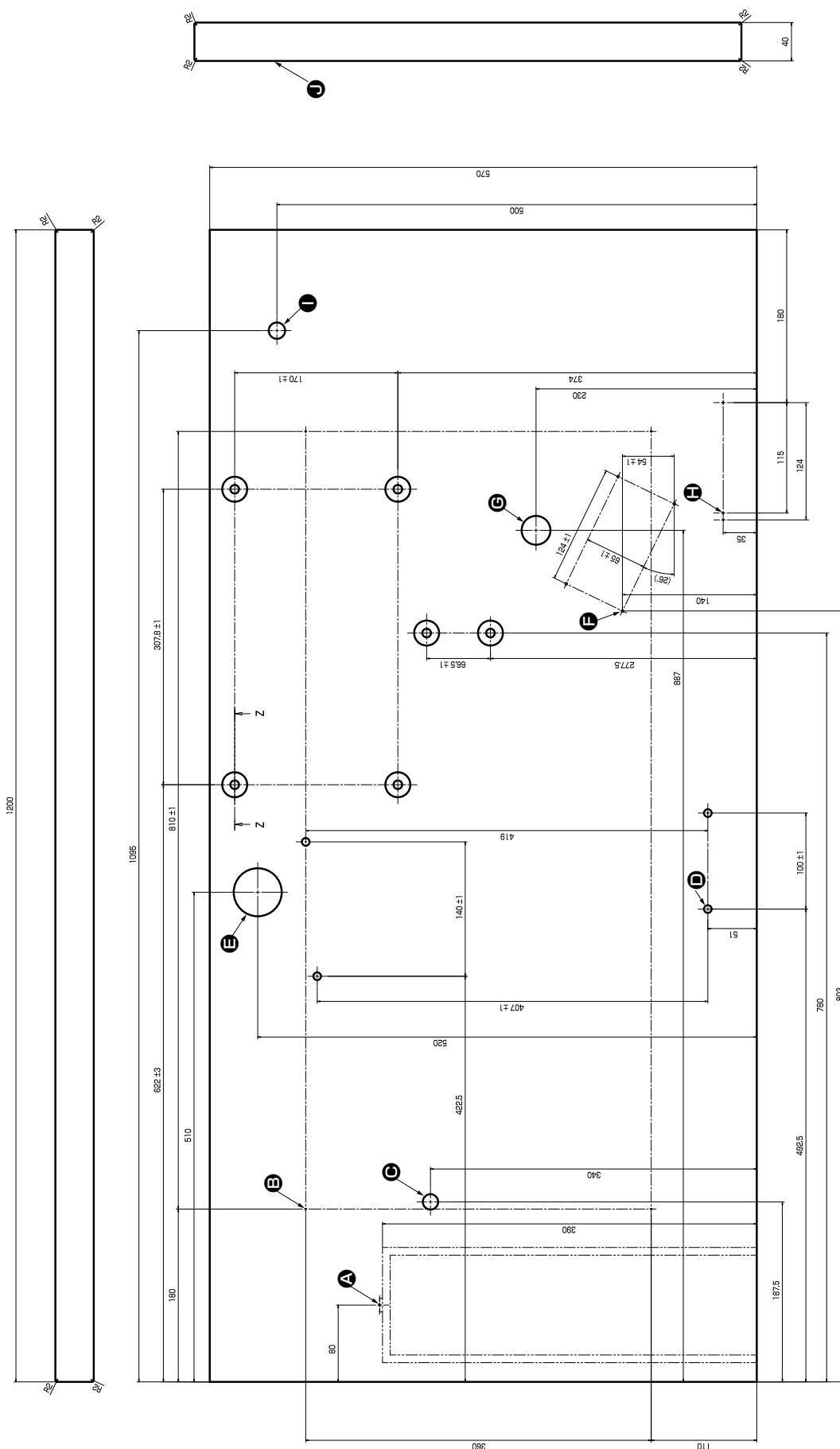
Code de message		Contenu du message	Solution	Retour à
M582		Quitter l'écran de copie sans copier le programme	Appuyer sur la touche de retour	Ecran standard
M584		Quitter l'écran de copie sans copier le cycle de programmes	Appuyer sur la touche de retour	Ecran standard
M585		Quitter l'écran de copie sans copier le programme de couture en continu	Appuyer sur la touche de retour	Ecran standard
M610	L'écran de vérification de la désignation de modèle de la machine à coudre s'affiche (voir 22)	Réinitialiser les données selon la désignation de modèle de la PCI principale.	(Voir 22)	(Voir 22)

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.	29
	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.	71
	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.	68
	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.	16
	7. L'aiguille est trop fine.	○ Remplacer l'aiguille par une plus grosse.	–
	8. La pointe de l'aiguille est endommagée.	○ Remplacer l'aiguille.	–
	9. Le fil se casse s'il est plié.	○ Ne pas faire passer le fil par la goupille du guide-fil.	13
2. Fil d'aiguille s'échappant	1. Le coupe-fil d'aiguille s'ouvre trop tôt.	○ Retarder l'ouverture du coupe-fil d'aiguille.	69
	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.	40
	3. Le fil d'aiguille est mal enfilé.	○ Positionner correctement le fil.	17
	4. La vitesse au début de la couture est excessive.	○ Régler la fonction de départ en douceur.	55
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.	29
	2. La tension du fil de canette est excessive.	○ Diminuer la tension du fil de canette. (Point perlé : 0,05 à 0,1N)	18
	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.	29
	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.	69
	3. La course du ressort de relevage du fil est excessive.	○ Diminuer la course du ressort de relevage du fil.	71
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.	29
	2. La tension du fil de canette est excessive.	○ Diminuer la tension du fil de canette (0,05 à 0,1N).	18
	3. Le nombre de points de la forme radiale est excessif.	○ Diminuer le nombre de points.	38
	4. La tension au fin de la couture est insuffisante.	○ Augmenter la tension au fin de la couture	55
6. Flottement des points	1. La tension du fil de canette est insuffisante.	○ Augmenter la tension du fil de canette.	18
	2. Le fil de canette s'échappe de la boîte à canette.	○ Enfiler correctement la boîte à canette.	17
		○ Veiller à ce que la quantité de bobinage de la canette ne soit pas excessive.	29
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.)	68
	3. L'aiguille utilisée est incorrecte.	○ Régler à nouveau la direction, la hauteur, etc.	16
	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.	–

Problèmes	Causes	Remèdes	Page
8. Effilochage du fil	1. Le nombre de points d'arrêt de la couture est insuffisant.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Augmenter le nombre de points d'attache à la fin de la couture. ○ Diminuer la largeur des points d'attache à la fin de la couture. 	41
	2. La largeur de points d'arrêt est excessive.		41
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.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Augmenter la largeur des points d'attache à la fin de la couture. ○ Augmenter la tension à la fin de la couture. 	41
	2. La tension des points d'arrêt est insuffisante.		55
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.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Augmenter la tension au début de la couture 	40
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.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Régler la plaque de détection. (Consulter le Manuel du technicien.) 	–
12. L'aiguille se casse.	1. Vérifier si l'aiguille n'est pas tordue.	<ul style="list-style-type: none"> ○ 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. 	16
	2. Vérifier si l'aiguille ne vient pas en contact avec la pointe de la lame du crochet.		68
	3. Vérifier si le coupe-fil d'aiguille ne vient pas en contact avec l'aiguille lorsqu'il s'ouvre.		69
	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.		–
13. Le couteau est actionné plusieurs fois.	1. Vérifier si le couteau fendeur n'est pas réglé pour être actionné plusieurs fois.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Modifier le paramétrage pour que le couteau ne soit pas actionné plusieurs fois. 	53

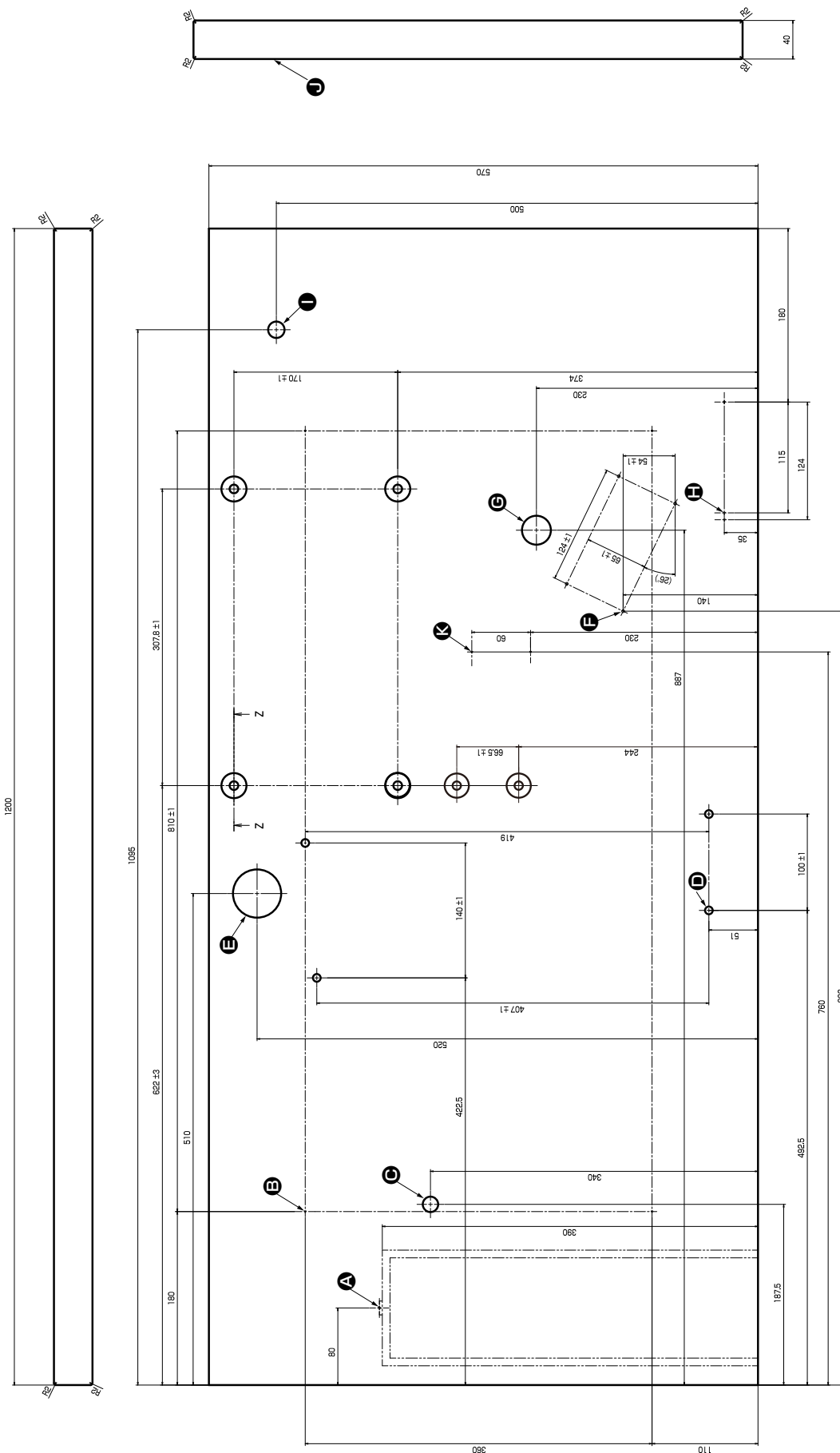
X. SCHEMA DE LA TABLE



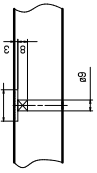
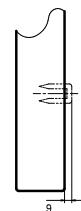
Z-Z (en 6 emplacements)

- A Orifice percé de $\varnothing 2 \pm 0,5$, profondeur 10 sur la face inférieure
- B Orifice percé de $\varnothing 2 \pm 0,5$, profondeur 10 sur la face inférieure
- C Orifice percé de $\varnothing 16 \pm 0,5$, profondeur 30
- D Orifice percé de $\varnothing 4-8$
- E Orifice percé de 50
- F Orifice percé de $4-\varnothing 3 \pm 0,5$, profondeur 20
- G Orifice percé de 30
- H Orifice percé de $3-\varnothing 2 \pm 0,5$, profondeur 10 sur la face inférieure
- I Position d'installation de l'interrupteur principal
- J Orifice percé de 17
- K Orifice percé de 17
- L Orifice percé de 17
- M Orifice percé de 17
- N Orifice percé de 17
- O Orifice percé de 17
- P Orifice percé de 17
- Q Orifice percé de 17
- R Orifice percé de 17
- S Orifice percé de 17
- T Orifice percé de 17
- U Orifice percé de 17
- V Orifice percé de 17
- W Orifice percé de 17
- X Orifice percé de 17
- Y Orifice percé de 17
- Z Orifice percé de 17































































● Schéma de la table pour la machine à coudre avec une unité à deux pédales



- A** Orifice percé de $\varnothing 2 \pm 0,5$, profondeur 10 sur la face inférieure
B Position d'installation de la butée de tiroir sur la face inférieure
C Orifice percé de $\varnothing 4 - \varnothing 2 \pm 0,5$, profondeur 10 sur la face inférieure
D Orifice percé de $\varnothing 16 \pm 0,5$, profondeur 30
E Orifice percé de $\varnothing 4 - 8$
F Orifice percé de $\varnothing 30$
G Orifice percé de $\varnothing 3 - \varnothing 2 \pm 0,5$, profondeur 10 sur la face inférieure
H Position d'installation de l'interrupteur principal
I Côté droit
J Orifice percé de 17
K Profondeur de perçage 2-2 10 (sous la surface pédales)
L Orifice percé de $4 - \varnothing 3 \pm 0,5$, profondeur 20
M Orifice percé de 30
N Orifice percé de $3 - \varnothing 2 \pm 0,5$, profondeur 10 sur la face inférieure
O Position d'installation de l'interrupteur principal
P Côté droit
Q Profondeur de perçage 2-2 10 (sous la surface pédales)
R Orifice percé de 17
S Orifice percé de $4 - \varnothing 3 \pm 0,5$, profondeur 20
T Orifice percé de 30
U Orifice percé de $3 - \varnothing 2 \pm 0,5$, profondeur 10 sur la face inférieure
V Position d'installation de l'interrupteur principal
W Côté droit
X Orifice percé de 17
Y Profondeur de perçage 2-2 10 (sous la surface pédales)
Z Orifice percé de 17



XI. TABLEAU DES VALEURS PAR DEFAULT POUR CHAQUE FORME

No.	Paramètre	Unité	Niveau de sélection des formes 3 (31 formes)																																			
			Niveau de sélection des formes 1 (12 formes)												Niveau de sélection des formes 2 (20 formes)																							
																																						
S001	Forme de couture																																					
S002	Longueur de coupe du tissu	mm	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	
S003	Largeur de gorge de couteau, droite	mm	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10