

FRANÇAIS

**LK-1900A / IP-410
MANUEL D'UTILISATION**



* "CompactFlash(TM)" est une marque déposée de SanDisk Corporation, Etats-Unis.

SOMMAIRE

1. NOMS DES SECTIONS DU PANNEAU DE COMMANDE	4
1-1 BOITIER.....	4
1-2 BOUTONS COMMUNS.....	6
2. OPERATIONS DE BASE DE L'IP-410	7
3. SECTION DE L'AFFICHAGE LCD LORS DE LA SELECTION DE LA FORME DE COUTURE	9
3-1 ECRAN DE SAISIE DES DONNEES DE FORME DE COUTURE	9
3-2 ECRAN DE COUTURE SEWING SCREEN	12
4. SELECTION DE LA FORME DE COUTURE	15
5. LISTE DES FORMES DE COUTURE	18
5-1 LK1900A/LK1901A/LK1902A	18
5-2 LK1903A	20
6. CHANGEMENT DE LA VALEUR D'UN PARAMETRE	21
7. VERIFICATION DE LA FORME DE CONFIGURATION	23
8. CHANGEMENT DE LA COMMANDE DE TENSION DE FIL A CHAQUE POINT D'ENTREE DE L' AIGUILLE	25
8-1 AJOUT D' UNE COMMANDE OU CHANGEMENT DE LA COMMANDE DE TENSION DU FIL A CHAQUE POINT D' ENTREE DE L' AIGUILLE	25
8-2 EFFACEMENT DE LA COMMANDE DE TENSION DE FIL A CHAQUE ENTREE DE POINT D' AIGUILLE	27
9. EXECUTION D' EFFACEMENT DE L' ERREUR DE GRAISSAGE	29
10. UTILISATION DE L' ARRET TEMPORAIRE	30
10-1 POUR REPRENDRE LA COUTURE A PARTIR D'UN POINT DONNE	31
10-2 POUR RECOMMENCER LA COUTURE DEPUIS LE DEBUT	32
11. BOBINAGE D'UNE CANETTE	33
12. UTILISATION DU COMPTEUR	34
12-1 PROCEDURE DE REGLAGE DU COMPTEUR	34
12-2 PROCEDURE DE REINITIALISATION DE LA VALEUR DE COMPTAGE	37
12-3 COMMENT MODIFIER LA VALEUR DU COMPTEUR DURANT L' OPERATION DE COUTURE	38
13. MEMORISATION D'UNE NOUVELLE CONFIGURATION UTILISATEUR	39
14. MEMORISATION D'UN NOUVEAU BOUTON DE CONFIGURATION	40
15. AFFICHAGE A LA SELECTION D'UN BOUTON DE CONFIGURATION	42
15-1 ECRAN DE SAISIE DES DONNEES DU BOUTON DE CONFIGURATION.....	42
15-2 ECRAN DE COUTURE	45
16. SELECTION D'UN BOUTON DE CONFIGURATION	48
16-1 SELECTION DEPUIS L'ECRAN DE SAISIE.....	48
16-2 SELECTION AU MOYEN D'UN BOUTON DE RACCOURCI.....	50

17. CHANGEMENT DU CONTENU D'UN BOUTON DE CONFIGURATION	51
18. ATTRIBUTION DE NOM A UNE CONFIGURATION	54
19. COPIE DE CONFIGURATION DE COUTURE	55
20. CHANGEMENT DU MODE DE COUTURE	57
21. AFFICHAGE EN MODE DE COUTURE COMBINEE	58
21-1 ECRAN DE SAISIE D'UNE CONFIGURATION.....	58
21-2 ECRAN DE COUTURE.....	60
22. EXECUTION DE LA COUTURE COMBINEE	63
22-1 COMMENT CREER DES DONNEES COMBINEES.....	63
22-2 SELECTION DES DONNEES COMBINEES.....	64
22-3 COMMENT SUPPRIMER DES DONNEES COMBINEES.....	66
22-4 COMMENT SUPPRIMER UNE ETAPE DE DONNEES COMBINEES.....	67
23. CHANGEMENT DES DONNEES DE L'INTERRUPTEUR LOGICIEL	68
23-1 PROCEDURE DE CHANGEMENT DES PARAMETRES DE L'INTERRUPTEUR LOGICIEL.....	68
23-1-1 Niveau 1.....	68
23-1-2 Niveau 2.....	70
23-2 LISTE DES DONNEES DE L'INTERRUPTEUR LOGICIEL.....	71
23-2-1 Niveau 1.....	71
23-2-2 Niveau 2.....	78
24. LISTE DES CODES D'ERREUR	81
25. LISTE DES MESSAGES	90
26. UTILISATION DE LA FONCTION DE COMMUNICATION	93
26-1 DONNEES POUVANT ETRE TRAITEES.....	93
26-2 COMMUNICATIONS A L'AIDE DU SUPPORT D'ENREGISTREMENT.....	95
26-3 COMMUNICATIONS PAR LE PORT RS-232C.....	98
26-4 RECEPTION DE DONNEES.....	99
26-5 ENREGISTREMENT DE PLUSIEURS DONNEES A LA FOIS.....	101
27. FONCTIONS D'INFORMATIONS	104
27-1 VISUALISATION DES INFORMATIONS DE MAINTENANCE ET DE CONTROLE.....	105
27-2 SAISIE DE LA PERIODICITE DU CONTROLE.....	108
27-3 EDURE D'ANNULATION DE L'ETAT D'AVERTISSEMENT.....	110
27-4 VISUALISATION DES INFORMATIONS DE CONTROLE DE PRODUCTION.....	111
27-4-1 Affichage depuis l'écran d'informations.....	111
27-4-2 Affichage depuis l'écran de couture.....	113
27-5 PARAMETRAGE DES INFORMATIONS DE CONTROLE DE PRODUCTION.....	114
27-6 VISUALISATION DES INFORMATIONS DE MESURE DU TRAVAIL.....	118

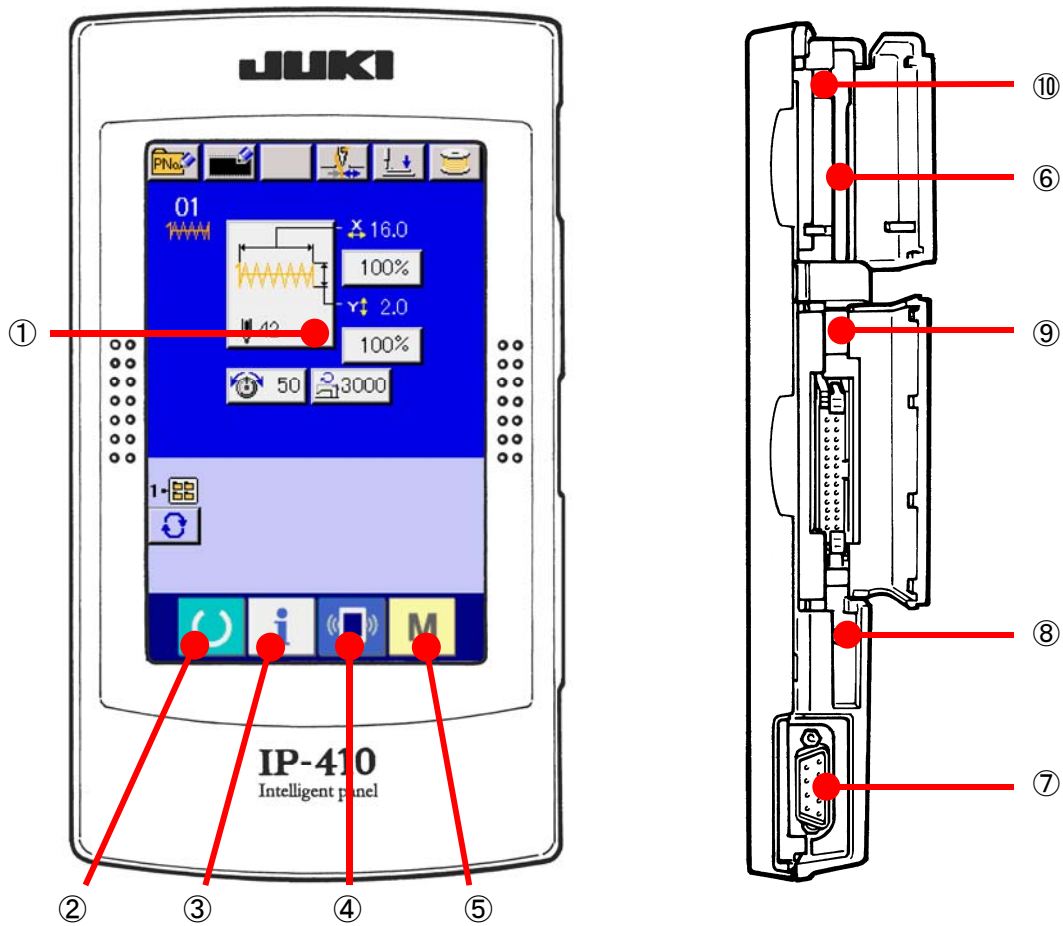
28. FONCTION DE COUTURE D'ESSAI	122
28-1 EXECUTION D'UNE COUTURE D'ESSAI	122
29. LISTE DES COULEURS D'AFFICHAGE DES VALEURS DE TENSION DU FIL	125
30. AUTORISATION/INTERDICTION D'APPEL DES DONNEES DE CONFIGURATION	126
31. EXECUTION DU REGLAGE DE L' ORIGINE DU PRESSEUR	127
32. EXECUTION DU VERROUILLAGE TOUCHE	128
33. AFFICHAGE D' INFORMATION VERSION	130
34. UTILISATION DU PROGRAMME DE VERIFICATION	132
34-1 POUR AFFICHER L' ECRAN DU PROGRAMME DE VERIFICATION	132
34-2 EXECUTION DE LA COMPENSATION DU PANNEAU A EFFLEUREMENT	134
34-3 EXECUTION DE LA VERIFICATION DE L' ECRAN D' AFFICHAGE A CRISTAUX LIQUIDES (LCD)	137
34-4 EXECUTION DE LA VERIFICATION DES CAPTEURS	138
34-5 VERIFICATION DU NOMBRE DE ROTATION DU MOTEUR PRINCIPAL	140
34-6 EXECUTION DE LA VERIFICATION DES SORTIES	141
34-7 EXECUTION DE LA VERIFICATION DES CAPTEURS D' ORIGINE DES MOTEURS X/Y	142
34-8 EXECUTION DE LA VERIFICATION DES CAPTEURS D' ORIGINE DES MOTEURS DU PRESSEUR / COUPE-FIL	143
34-9 EXECUTION DE LA VERIFICATION DU CAPTEUR D' ORIGINE DU MOTEUR DU PINCE-FIL	144
35. ECRAN DE COMMUNICATION DU NIVEAU DU PERSONNEL DE MAINTENANCE	145
35-1 DONNEES POUVANT ETRE TRAITEES	145
35-2 AFFICHAGE DU NIVEAU DU PERSONNEL DE MAINTENANCE	146
35-3 REECRITURE DU PROGRAMME	147
36. ECRAN D'INFORMATIONS DU NIVEAU DU PERSONNEL DE MAINTENANCE	149
36-1 AFFICHAGE DU RELEVÉ D'ERREUR	149
36-2 AFFICHAGE DES INFORMATIONS DE TRAVAIL CUMULEES	151

1. NOMS DES SECTIONS DU PANNEAU DE COMMANDE





1-1 Boîtier

(Avant)

(Côté droit)



① **Section PANNEAU TACTILE, écran LCD**

- ②  **Touche READY** → Permet de passer entre l'écran de saisie et l'écran de couture.
- ③  **Touche INFORMATION** → Permet de passer entre l'écran de saisie et l'écran d'informations
- ④  **Touche COMMUNICATION** → Permet de passer entre l'écran de saisie et l'écran de communications.
- ⑤  **Touche MODE** → Permet de passer entre l'écran de saisie et l'écran de changement de mode sur lequel divers paramètres détaillés peuvent être effectués.

⑥ **Fente pour support d'enregistrement (Fermer le couvercle pour l'utilisation.)**

⑦ **Connecteur pour communications RS-232C**










⑧ **Résistance variable pour le réglage du contraste de l'afficheur à cristaux liquides (LCD)**

⑨ **Connecteur pour entrée externe**

⑩ **Levier d'éjection de support d'enregistrement**

1-2 Boutons communs

Les boutons permettant d'effectuer des opérations communes sur les différents écrans de l'IP-410 sont les suivants :

- | | | |
|---|---|---|
|  | Bouton ANNULATION | → Permet de fermer l'écran local.
Il permet également d'abandonner les modifications de données à l'écran de modification de données. |
|  | Bouton ENTREE | → Permet de valider les modifications de données. |
|  | Bouton DEFILEMENT
VERS LE HAUT | → Permet de faire défiler les boutons ou l'affichage vers le haut. |
|  | Bouton DEFILEMENT
VERS LE BAS | → Permet de faire défiler les boutons ou l'affichage vers le bas. |
|  | Bouton
REINITIALISATION | → Permet d'annuler l'état d'erreur. |
|  | Bouton ENTREE
NUMERIQUE | → Permet d'afficher le pavé numérique et de saisir des chiffres. |
|  | Bouton SAISIE DE
CARACTERES | → Permet d'afficher l'écran de saisie de caractères.
→ Voir 18. ATTRIBUTION DE NOM A UNE CONFIGURATION, p.54. |
|  | Bouton ABAISSEMENT
DU PRESSEUR | → Permet d'abaisser le presseur.
Pour relever le presseur, appuyer sur le bouton RELEVAGE DU PRESSEUR affiché sur l'écran de presseur abaissé. |
|  | Bouton BOBINAGE | → Permet de bobiner une canette.
→ Voir 11. BOBINAGE D'UNE CANETTE.p.33. |

2. OPERATIONS DE BASE DE L'IP-410

La LK-1900A est prise comme standard pour les explications de ce manuel.

① Placer l'interrupteur d'alimentation sur marche.

A la première mise sous tension, l'écran de sélection de langue s'affiche. Spécifier la langue à utiliser. (On peut effectuer la modification avec le paramètre U239 de l'interrupteur logiciel.)



Si l'on quitte l'écran de sélection de langue avec le bouton ANNULER ou le bouton ENTREE sans avoir sélectionné la langue, cet écran se réaffiche à la remise sous tension.

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

A la mise sous tension, l'écran de saisie s'affiche. La forme de couture actuellement sélectionnée au centre de l'écran est affichée sur le bouton SELECTION DE FORME (A) et l'on peut sélectionner la forme de couture en appuyant sur le bouton. Pour la procédure de sélection de la forme de couture, voir [4. SELECTION DE LA FORME DE COUTURE, p.15](#).



Pour les numéros de configuration, consulter la liste des formes de couture.

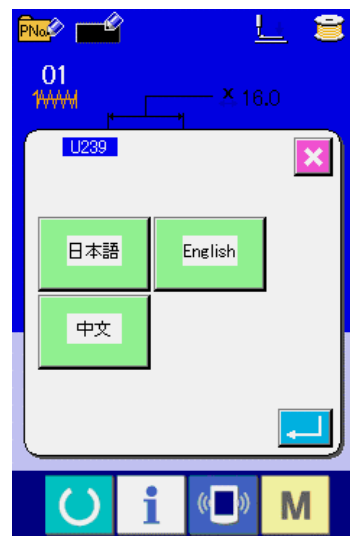
Lorsqu'on appuie sur le bouton PRET (B), le fond de l'affichage LCD devient vert et la machine est placée en mode de couture.



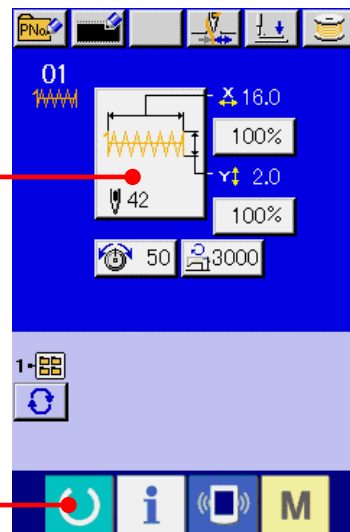
Veiller à ne pas se prendre les doigts dans le presseur lorsqu'il est relevé car il se déplace après être descendu.



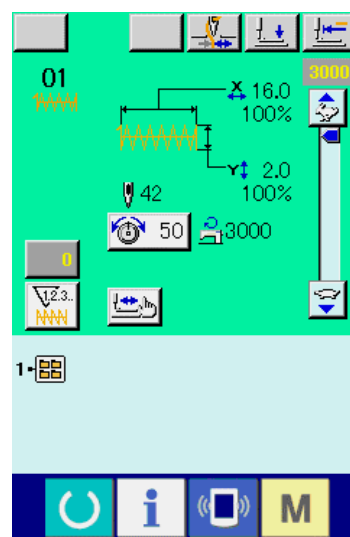
Lorsqu'on met la machine hors tension sans appuyer sur la touche PRET, les réglages des paramètres "N° de configuration", "Echelle X/Y" et "Vitesse maximale" ne sont pas mémorisés.



A



B



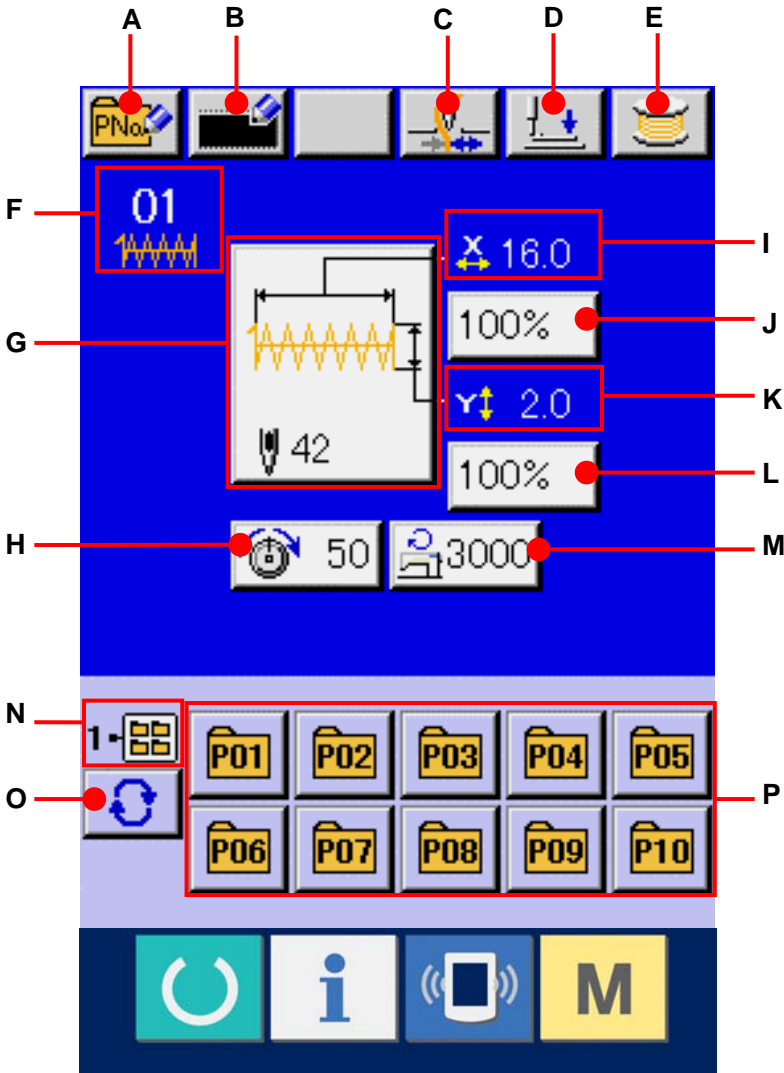
③ **Commencer la couture**






Placer l'ar sous le presseur et actionner la pédale pour mettre la machine ticle à coudre en marche. La couture commence.

* Pour l'écran, voir [3. SECTION DE L'AFFICHAGE LCD LORS DE LA SELECTION DE LA FORME DE COUTURE, p.9.](#)

3. SECTION DE L'AFFICHAGE LCD LORS DE LA SELECTION DE LA FORME DE COUTURE

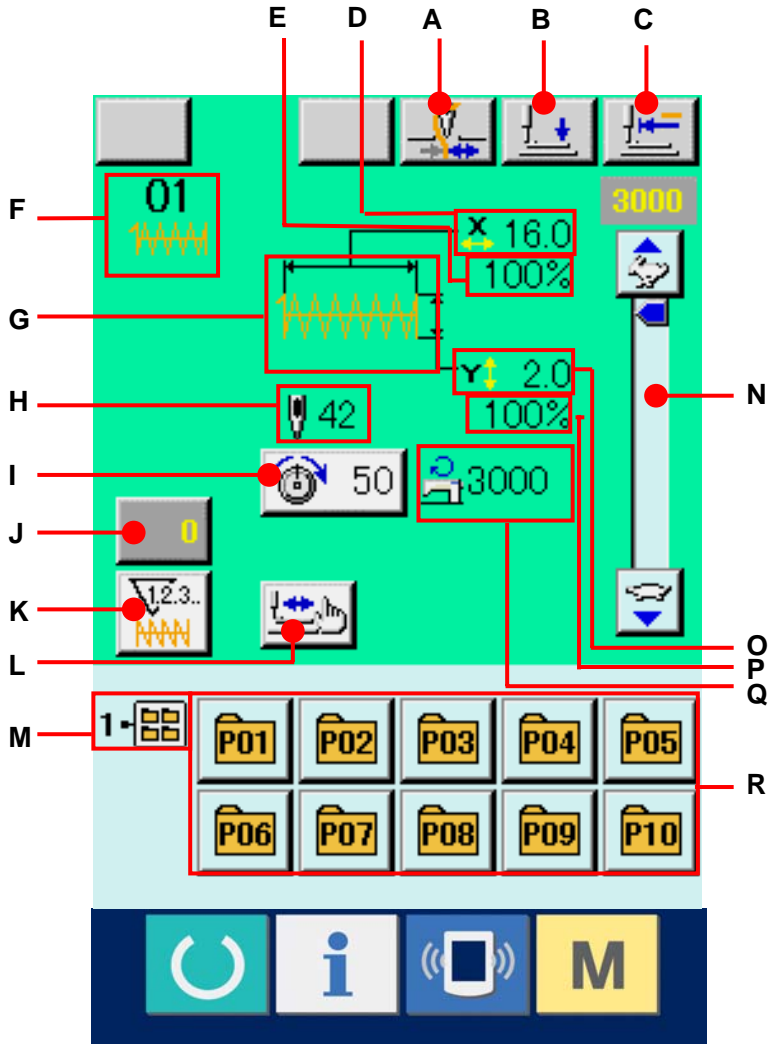
3-1 Ecran de saisie des données de forme de couture






	Bouton et affichage	Description
A	Bouton MEMORISATION D'UN NOUVEAU BOUTON DE CONFIGURATION	Affiche l'écran de mémorisation d'un nouveau bouton de configuration. → Voir 14. MEMORISATION D'UN NOUVEAU BOUTON DE CONFIGURATION.p.40.
B	Bouton MEMORISATION D'UNE NOUVELLE CONFIGURATION UTILISATEUR	Affiche l'écran de mémorisation d'une nouvelle configuration utilisateur. → Voir 13. MEMORISATION D'UNE NOUVELLE CONFIGURATION UTILISATEUR.p.39.
C	Bouton PINCE-FIL	Permet d'activer/désactiver le pince-fil.  : Pince-fil désactivé  : Pince-fil activé * Lorsque le pince-fil est placé à l'état désactivé à l'aide du paramètre U35, le bouton du pince-fil n'est pas affiché.
D	Bouton ABAISSEMENT DU PRESSEUR	Permet d'abaisser le presseur et d'afficher l'écran de presseur abaissé. Pour relever le presseur, appuyer sur le bouton de relevage du presseur affiché sur l'écran de presseur abaissé.
E	Bouton BOBINEUR DE CANETTE	Permet de bobiner une canette. → Voir 11. BOBINAGE D'UNE CANETTE.p.33.
F	Affichage N° DE FORME DE COUTURE	Affiche le type et le numéro de la forme de couture actuellement sélectionnée. Les trois types de formes de couture suivants sont disponibles.  : Configuration standard  : Configuration LK-1900  : Configuration utilisateur
G	Bouton SELECTION DE LA FORME DE COUTURE	La forme de couture actuellement sélectionnée est affichée sur ce bouton. Lorsqu'on appuie sur ce bouton, l'écran de sélection de la forme de couture s'affiche. → Voir 4. SELECTION DE LA FORME DE COUTURE.p.15.
H	Bouton REGLAGE DE LA TENSION DU FIL D'AIGUILLE	La valeur de tension du fil d'aiguille spécifiée dans les données de configuration actuellement sélectionnées est affichée sur ce bouton. Lorsqu'on appuie sur ce bouton, l'écran de changement de la valeur du paramètre s'affiche. → Voir 6. CHANGEMENT DE LA VALEUR D'UN PARAMETRE.p.21.

	Bouton et affichage	Description
I	Affichage VALEUR DE TAILLE REELLE X	Affiche la valeur de taille réelle dans la direction X de la forme de couture actuellement sélectionnée. Lorsque la saisie de la taille réelle a été sélectionnée dans les paramètres de l'interrupteur logiciel U64 , le bouton de définition de la valeur de taille réelle X s'affiche. → Voir 6. CHANGEMENT DE LA VALEUR D'UN PARAMETRE.p.21.
J	Bouton DEFINITION DU TAUX D'ECHELLE X	Le taux d'échelle dans la direction X de la forme de couture actuellement sélectionnée est affiché sur ce bouton. Lorsque la saisie d'échelle n'a pas été sélectionnée dans les paramètres de l'interrupteur logiciel U64 , le bouton disparaît et l'échelle X s'affiche. → Voir 6. CHANGEMENT DE LA VALEUR D'UN PARAMETRE.p.21.
K	Affichage VALEUR DE TAILLE REELLE Y	Affiche la valeur de taille réelle dans la direction Y de la forme de couture actuellement sélectionnée. Lorsque la saisie de taille réelle a été sélectionnée dans les paramètres de l'interrupteur logiciel U64 , le bouton de définition de la valeur de la taille réelle Y s'affiche. → Voir 6. CHANGEMENT DE LA VALEUR D'UN PARAMETRE.p.21.
L	Bouton DEFINITION DU TAUX D'ECHELLE Y	Le taux d'échelle dans la direction Y de la forme de couture actuellement sélectionnée est affiché sur ce bouton. Lorsque la saisie d'échelle n'a pas été sélectionnée dans les paramètres de l'interrupteur logiciel U64 , le bouton disparaît et l'échelle Y s'affiche. → Voir 6. CHANGEMENT DE LA VALEUR D'UN PARAMETRE.p.21.
M	LIMITE DE VITESSE MAXIMALE	La limite de vitesse actuellement spécifiée est affichée sur ce bouton. Lorsqu'on appuie sur ce bouton, l'écran de changement de la valeur du paramètre s'affiche. → Voir 6. CHANGEMENT DE LA VALEUR D'UN PARAMETRE.p.21.
N	Affichage N° DE DOSSIER	Indique le numéro de dossier dans lequel est enregistré le bouton de mémoire de configuration affiché.
O	Bouton SELECTION DE DOSSIER	Les dossiers d'affichage des configurations s'affichent dans l'ordre.
P	Bouton MEMOIRE DE CONFIGURATION	Affiche les boutons MEMOIRE DE CONFIGURATION enregistrés sur l'affichage N° DE DOSSIER (N). → Voir 14. MEMORISATION D'UN NOUVEAU BOUTON DE CONFIGURATION.p.40.

3-2 Ecran de couture Sewing screen




	Bouton et affichage	Description
A	Bouton PINCE-FIL	<p>Permet d'activer/désactiver le pince-fil.</p>  : Pince-fil désactivé  : Pince-fil activé <p>* Lorsque le pince-fil est placé à l'état désactivé à l'aide du paramètre U35, le bouton du pince-fil n'est pas affiché.</p>
B	Bouton ABAISSEMENT DU PRESSEUR	<p>Permet d'abaisser le presseur et d'afficher l'écran de presseur abaissé.</p> <p>Pour relever le presseur, appuyer sur le bouton de relevage du presseur affiché sur l'écran de presseur abaissé.</p>
C	Bouton RETOUR A L'ORIGINE	<p>Ce bouton permet de ramener le presseur au début de la couture et de le relever lors d'une pause.</p>
D	Affichage VALEUR DE TAILLE REELLE X	<p>Affiche la valeur de taille réelle dans la direction X de la forme de couture sélectionnée.</p>
E	Affichage TAUX D'ECHELLE X	<p>Affiche le taux d'échelle dans la direction X de la forme de couture sélectionnée.</p>
F	Affichage N° DE FORME DE COUTURE	<p>Affiche le type et le numéro de la forme de couture actuellement sélectionnée.</p> <p>Les trois types de formes de couture suivants sont disponibles.</p>  : Configuration standard  : Configuration LK-1900  : Configuration utilisateur
G	Affichage FORME DE COUTURE	<p>Affiche la forme de couture actuellement sélectionnée.</p>
H	Affichage NOMBRE TOTAL DE POINTS DE LA FORME DE COUTURE	<p>Affiche le nombre total de points de la forme de couture actuellement sélectionnée.</p> <p>* Cet affichage n'apparaît que lorsque la forme de couture sélectionnée est la configuration standard.</p>
I	Bouton REGLAGE DE LA TENSION DU FIL	<p>La valeur de tension du fil d'aiguille spécifiée dans les données de configuration actuellement sélectionnées est affichée sur ce bouton.</p> <p>Lorsqu'on appuie sur ce bouton, l'écran de modification de la donnée du paramètre s'affiche.</p> <p>→ Voir 6. CHANGEMENT DE LA VALEUR D'UN PARAMETRE.p.21.</p>
J	Bouton de CHANGEMENT VALEUR COMPTEUR	<p>La valeur du compteur actuelle est affichée sur ce bouton. Lorsque l'on appuie sur ce bouton, l'écran de changement de la valeur du compteur est affiché.</p> <p>→ Voir 12. UTILISATION DU COMPTEUR.p.34.</p>


	Bouton et affichage	Description
K	Bouton de PASSAGE COMPTEUR	L'affichage de compteur couture / compteur du nombre de pièces peut être changée. → Voir 12. UTILISATION DU COMPTEUR.p.34.
L	Bouton COUTURE ETAPE	L'écran couture par étape est affiché. La vérification de la forme de configuration peut être exécutée. → Voir 7. VERIFICATION DE LA FORME DE CONFIGURATION.p.23.
M	Affichage N° DE DOSSIER	Indique le numéro de dossier dans lequel est enregistré le bouton de mémoire de configuration affiché.
N	Résistance variable VITESSE	Permet de changer la vitesse de la machine à coudre.
O	Affichage VALEUR DE TAILLE REELLE Y	Affiche la valeur de taille réelle dans la direction Y de la forme de couture sélectionnée.
P	Affichage TAUX D'ECHELLE Y	Affiche le taux d'échelle dans la direction Y de la forme de couture sélectionnée.
Q	Affichage LIMITE DE VITESSE MAXIMALE	Affiche la limite de vitesse maximale actuellement spécifiée.
R	Bouton ENREGISTREMENT DE LA CONFIGURATION	Les boutons d'enregistrement des configurations sont mémorisés dans l'affichage du DOSSIER M N° sont affichés. → Voir 14. MEMORISATION D'UN NOUVEAU BOUTON DE CONFIGURATION.p.40.

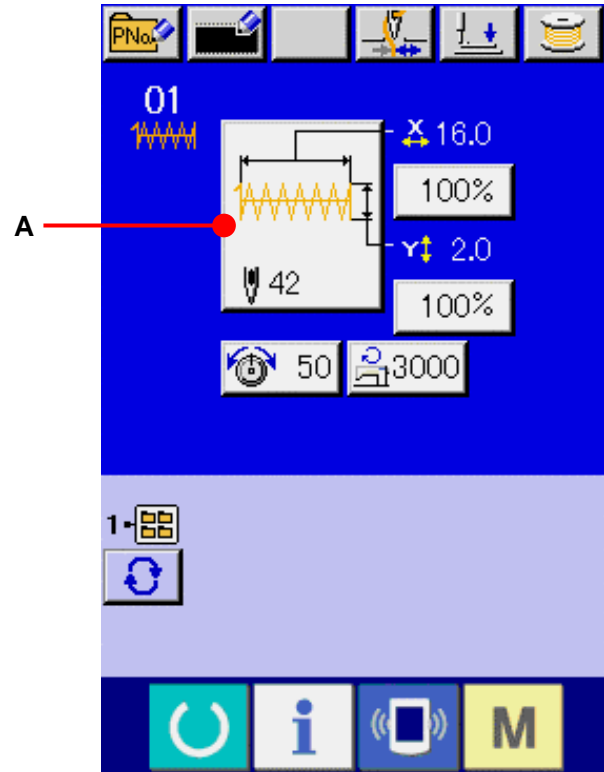
4. SELECTION DE LA FORME DE COUTURE

① Afficher l'écran de saisie.

La sélection de la forme de couture n'est possible que sur l'écran de saisie (bleu). Si l'écran de couture (vert) est affiché, appuyer sur la touche PRET  pour afficher l'écran de saisie (bleu).


② Afficher l'écran de sélection de forme de couture.

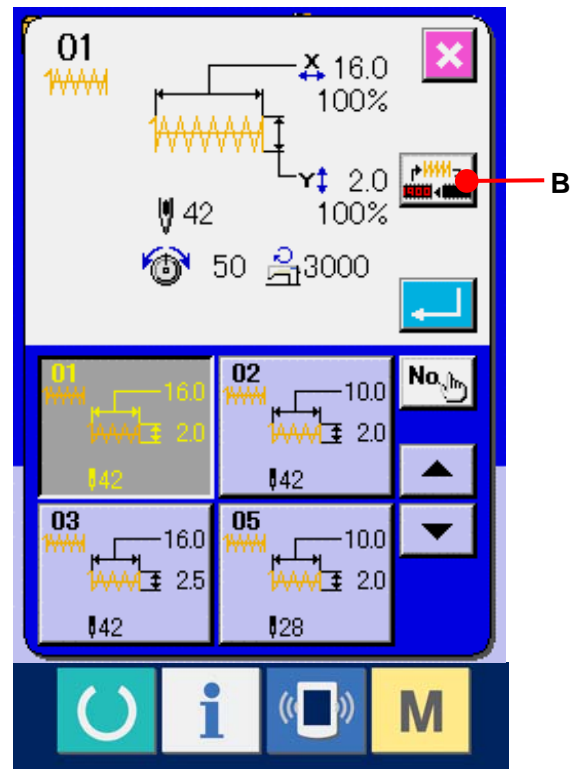
Appuyer sur le bouton FORME DE COUTURE  (A) pour afficher l'écran de sélection de forme de couture.



③ Sélectionner le type de forme de couture.




Les trois types de formes de couture suivants sont disponibles.


Appuyer sur le bouton SELECTION DE LA FORME DE COUTURE  (B).



④ **Determine the kind of sewing shape.**

Les trois types de formes de couture suivants sont disponibles. Sélectionner l'un d'eux.



Pictogramme	Désignation	Nombre maximum de configurations
	Configuration standard	64
	Configuration LK-1900	99
	Configuration utilisateur	200

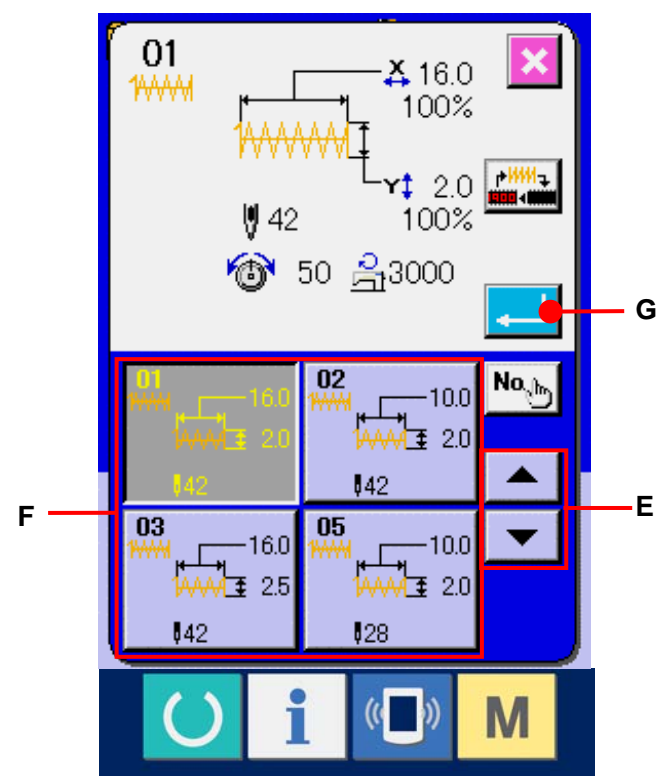
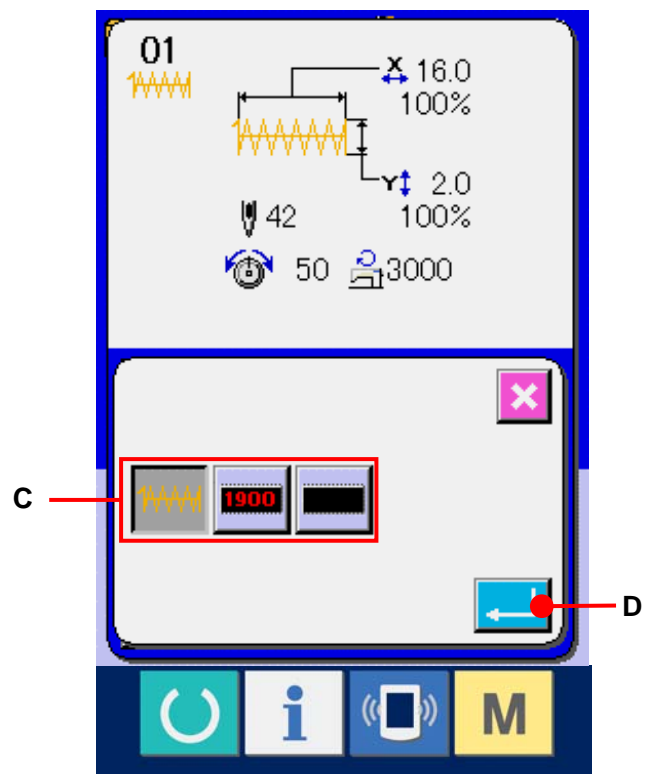
Sélectionner la forme de couture désirée parmi les boutons SELECTION DE FORME DE COUTURE (C), puis appuyer sur le bouton ENTREE  (D).

L'écran de la liste des formes de couture pour le type de forme de couture sélectionné s'affiche.

- * Pour une configuration LK-1900, le bouton SELECTION ne s'affiche pas lorsque la ROM n'est pas installée sur la carte principale (MAIN).

⑤ **Sélectionner la forme de couture.**

Lorsqu'on appuie sur le bouton DEFILEMENT VERS LE HAUT/BAS   (E), les boutons FORME DE COUTURE (F) changent dans l'ordre. La description de la forme de couture est affichée sur le bouton. Appuyer alors sur le bouton FORME DE COUTURE que l'on désire sélectionner. Les détails de la forme sélectionnée s'affichent sur la partie supérieure de l'écran.



⑥ **Valider la forme de couture.**


Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE



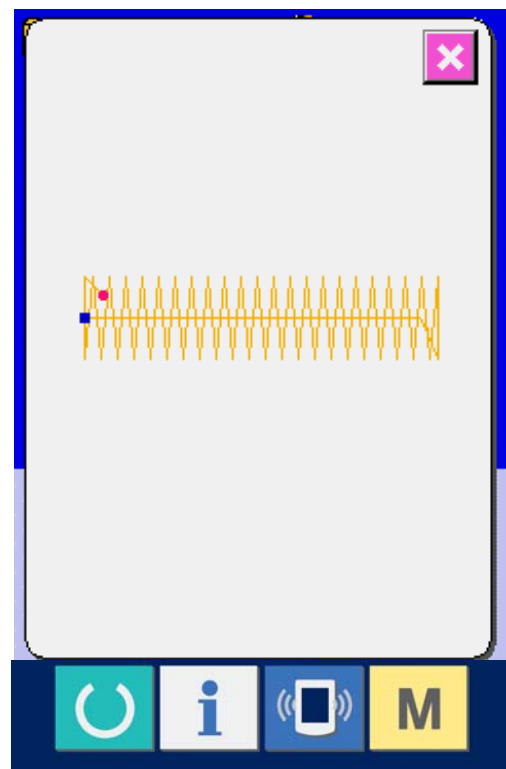
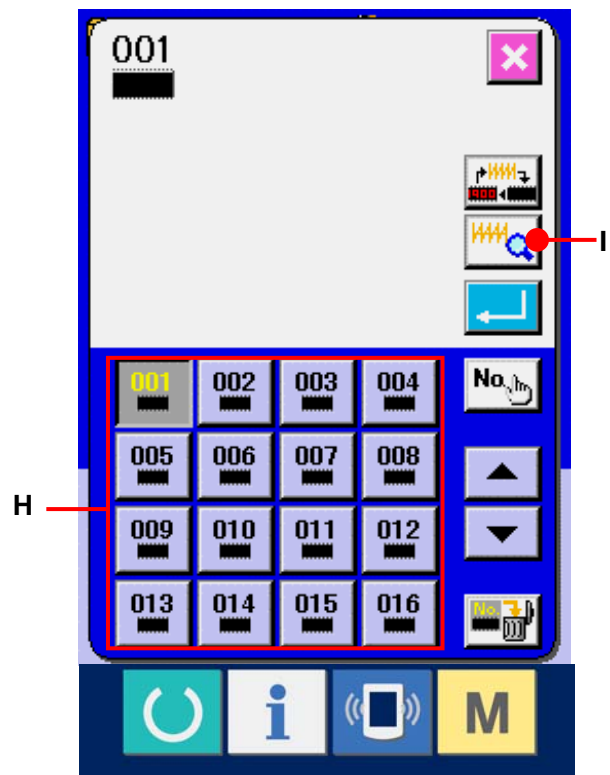
(G), ceci valide la forme de couture et l'écran de saisie s'affiche.

Lorsque la forme de couture est une configuration LK-1900 ou une configuration utilisateur, un écran tel que celui indiqué sur la figure ci-contre s'affiche.

Les boutons N° DE CONFIGURATION (H) ayant été mémorisés dans une configuration LK-1900 ou une configuration utilisateur sont affichés. Appuyer sur le bouton du numéro de configuration que l'on désire sélectionner.

Pour vérifier la forme sélectionnée, appuyer sur le bouton VISUALISEUR  (I).

L'écran du visualiseur apparaît et la forme sélectionnée s'affiche.

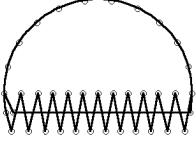
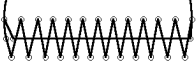
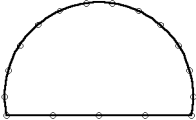
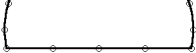
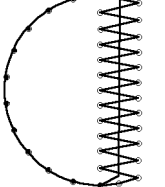
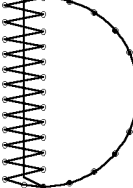
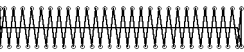

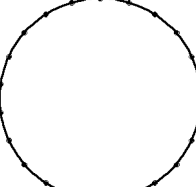



5. LISTE DES FORMES DE COUTURE


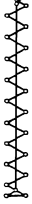




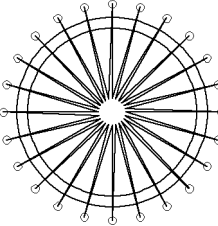
5-1 LK1900A/LK1901A/LK1902A

	N°	Schéma de points	Nombre de points	Taille de couture (mm)		N° de presseur (Note 2) N° de presseur		N°	Schéma de points	Nombre de points	Taille de couture (mm)		N° de presseur (Note 2) N° de presseur			
				Longitudinalement	Transversalement						Longitudinalement	Transversalement				
Grande bride	1 (51)		42	2.0	16	1	Linear bar-tacking		21	0	10	1				
		2				2										
		3				3										
	2		2.0	10	1	18			28	0	10	1				
		2			2											
		3			3											
	* 3		2.5	16	1	19			0	25	6					
		4			7											
	* 4		3.0	24	6	20			36	0	25	6				
		7			7											
5		28	2.0	10	1	21		41	0	25	6					
	2				7											
	3				7											
* 6		2.5	16	1	22		44	0	35	(Note 3)	1					
	4			10												
7		36	2.0	10	1	23		28	20	4.0	9					
	2				10											
	3				10											
* 8		2.5	16	1	24		36	20	4.0	9						
	4			10												
* 9		56	3.0	24	6	25		42	20	4.0	9					
	7				10											
* 10		64	3.0	24	6	26		56	20	4.0	9					
	7				10											
Petite bride	11		21	2.5	6	8	27		18	20	0	11				
	12		28	2.5	6	28							21	10	0	11
	13		36	2.5	6											29
Bride pour articles tricotés	14		14	2.0	8	5	30		28	20	0	11				
	15		21	2.0	8	11										
	16		28	2.0	8	11										


































- (Note)
1. La taille de couture indique les dimensions lorsque le taux d'échelle est de 100 %.
 2. Pour le numéro de presseur, voir le tableau des presseurs séparé.
 3. Pour le n° 22, usiner l'ébauche de presseur avant l'utilisation.
 4. Pour la couture de denim utiliser des configurations avec la marque *.
 5. Le n° 51 est destiné à une machine sans pince-fil.

	N°	Schéma de points	Nombre de points	Taille de couture (mm)		(Note 2) N° de presseur
				Longitudinalement	Transversalement	
Bride demi-lune	31		52	7	10	13
	32		63	7	12	13
	33		24	6	10	13
	34		31	6	12	13
	35		48	10	7	14
	36		48	10	7	14
Grande bride	37		90	3	24	6 7
Bride pour articles tricoté	38		28	2	8	5
Bride ronde	39		28	Φ12		16
	40		48			

Attention
 Les numéros de configuration 41 à 46 sont les numéros de presse-tissu en option. 12. Ils diffèrent des numéros de configuration de bride longitudinale 23 à 26 en ce qu'ils sont décalés de 5 mm vers le haut et vers le bas par rapport à l'origine.

	N°	Schéma de points	Nombre de points	Taille de couture (mm)		(Note 2) N° de presseur	
				Longitudinalement	Transversalement		
Bride longitudinale	41		29	20	2.5	12	
	42		39	25	2.5	12	
	43		45	25	2.5	12	
	44		58	30	2.5	12	
	45		75	30	2.5	12	
	46		42	30	2.5	12	
	Bride radiale	47		91	Φ8		15
		48		99			
		49		148			
		50		164			

5-2 LK1903A

N° de configuration	Forme des points	Nombre de fils (fil)	Taille standard de couture X (mm)	Taille standard de couture Y (mm)	N° de configuration	Forme des points	Nombre de fils (fil)	Taille standard de couture X (mm)	Taille standard de couture Y (mm)
1 · 34		6-6	3.4	3.4	18 · 44		6	3.4	0
2 · 35		8-8			19 · 45		8		
3		10-10			20		10		
4		12-12			21		12		
5 · 36		6-6			22		16		
6 · 37		8-8			23 · 46		6	0	3.4
7		10-10			24		10		
8		12-12			25		12		
9 · 38		6-6			26 · 47		6-6	3.4	3.4
10 · 39		8-8			27		10-10		
11		10-10			28 · 48		6-6		
12 · 40		6-6			29		10-10		
13 · 41		8-8			30 · 49		5-5-5	3.0	2.5
14		10-10			31		8-8-8		
15 · 42		6-6			32 · 50		5-5-5		
16 · 43		8-8			33		8-8-8		
17		10-10							

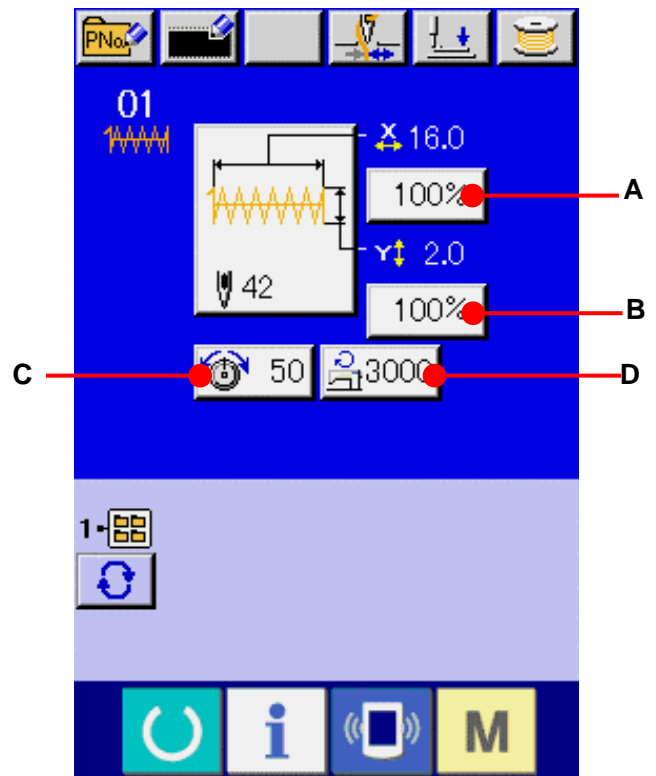
* Les tailles standard de couture de X et Y ont un taux d'agrandissement/réduction de 100 %. Lorsque les trous de bouton sont petits (ϕ 1,5 mm ou moins), utiliser les numéros de configuration 34 à 50.

6. CHANGEMENT DE LA VALEUR D'UN PARAMETRE

① Afficher l'écran de saisie.

La valeur du paramètre ne peut être modifiée que sur l'écran de saisie. Si l'écran de couture (vert) est affiché, appuyer sur la touche PRET pour afficher l'écran de saisie (bleu).

- * La valeur de tension du fil peut être changée même sur l'écran de couture.



② Afficher l'écran de saisie de la valeur du paramètre.

Lorsqu'on appuie sur le bouton du paramètre à modifier, l'écran de saisie de la valeur du paramètre s'affiche.

Les paramètres sont au nombre de quatre.

	Paramètre	Plage de saisie	Valeur par défaut
A	Taux d'échelle dans la direction X	20 à 200 (%)	100 (%)
B	Taux d'échelle dans la direction Y	20 à 200 (%)	100 (%)
C	Tension du fil	0 à 200	50
D	Limite de vitesse maximale	400 à 3.000 (pts/mn)	3.000 (pts/mn)

- * Au lieu du taux d'échelle dans la direction X (A) et du taux d'échelle dans la direction Y (B), il est possible de saisir la taille réelle en effectuant un paramétrage dans l'interrupteur logiciel U64.
- * Dans le cas des LK1903A et LK1900AWS (à crochet à double capacité), la valeur maximale de saisie de la limite de vitesse maximale et la valeur initiale sont de 2.700 pts/mn.
- * La valeur maximale de saisie de la limite de vitesse maximale (D) et la valeur initiale sont spécifiées à l'aide du paramètre U01.

Attention Il est dangereux de spécifier une valeur supérieure à 100 % car ceci provoque la collision de l'aiguille et du press-tissu avec, pour conséquence, la cassure de l'aiguille ou d'autres problèmes.

Exemple : saisie du taux d'échelle X.

Appuyer sur (A) pour afficher l'écran de saisie de la valeur du paramètre.

③ **Saisir la valeur.**

Saisir la valeur désirée à l'aide du pavé numérique ou des touches “-” / “+” (E).

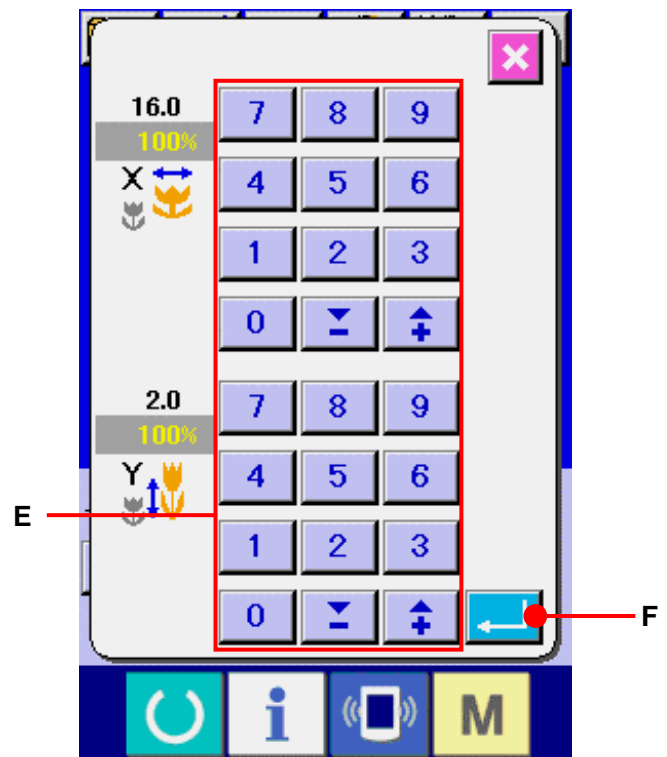
④ **Valider la valeur spécifiée.**

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE



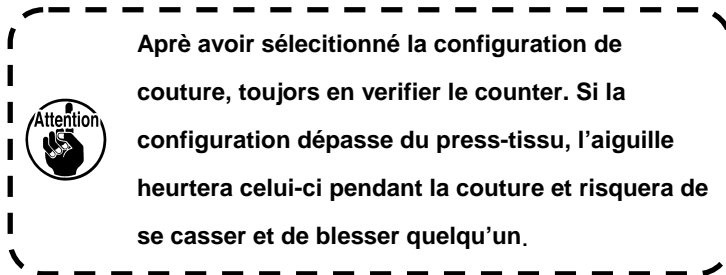
(F), la valeur spécifiée est validée.

- * Pour les données concernant les autres éléments, les données peuvent être modifiées en procédant à la même opération.
- * Il est possible de saisir l'échelle X/Y ou la valeur de la taille X/Y réelle sur un même écran.




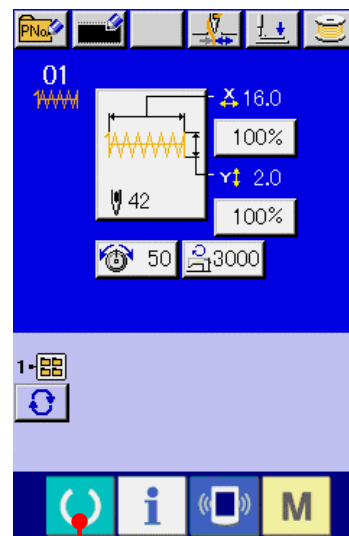
Si l'on met la machine hors tension sans avoir appuyé sur la touche PRET, les valeurs spécifiées pour le numéro de configuration, l'échelle X/Y et la vitesse maximale ne sont pas mémorisées.

7. VERIFICATION DE LA FORME DE CONFIGURATION




① Afficher l'écran de couture.

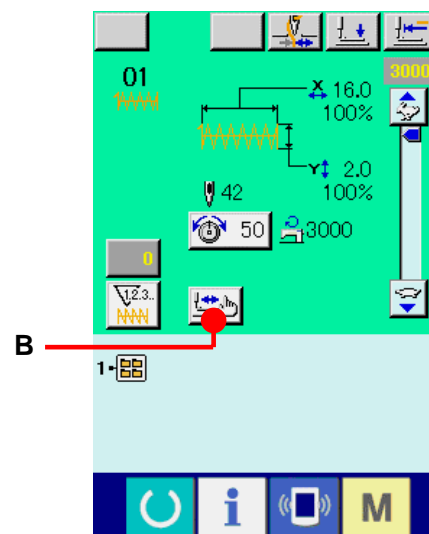
Afficher l'écran de saisie (bleu) et appuyer sur la touche PRET  (A). Le rétroéclairage de l'affichage LCD devient vert et la couture est possible.



A

② Afficher l'écran de couture par étape

Lorsque l'on appuie sur le bouton COUTURE PAR ETAPE  (B), l'écran de couture par étape est affiché.



B

③ **Abaisser le presseur au moyen de l'interrupteur au pied.**



Dans ce mode, la machine ne part pas lorsqu'on appuie sur la pédale.

④ **Procéder à la couture avec le presseur abaissé.**

Vérifier la forme avec le bouton RETOUR PRESSEUR



(C) et le bouton PRESSEUR AVANT



(D). Si l'on appuie longtemps sur le bouton, le presseur continue à se déplacer après que l'on relâche le bouton.

Pour arrêter le presseur, appuyer sur le bouton ARRÊT



(G). Lorsqu'on appuie sur le bouton ORIGINE




(F), la machine se déplace sur l'origine et l'écran de couture réapparaît.

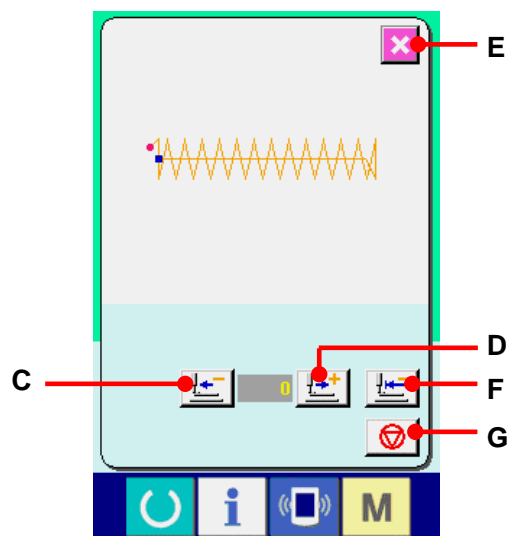


Lorsqu'on appuie sur le bouton d'avance ou de retour arrière du presseur alors que la barre à aiguille est abaissée, celle-ci revient automatiquement en position HAUTE avant que le presseur ne se déplace. Faire attention.

⑤ **Achever la vérification de la forme.**

Lorsque l'on appuie sur le bouton ANNULATION  (E), l'écran retourne à l'écran de couture.



Si le presseur ne se trouve pas sur la position de départ de la couture ou de fin de la couture, appuyer sur la pédale. Il est alors possible de coudre à partir d'un point intermédiaire de la vérification.

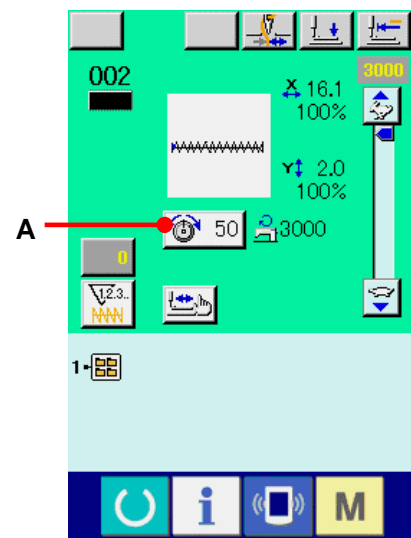


8. CHANGEMENT DE LA COMMANDE DE TENSION DE FIL A CHAQUE POINT D'ENTREE DE L'AIGUILLE

8-1 Ajout d'une commande ou changement de la commande de tension du fil à chaque point d'entrée de l'aiguille



① Afficher l'écran de changement de la commande de tension du fil





Appuyer sur le bouton TENSION DU FIL  50 (A) sur l'écran de couture alors qu'une configuration utilisateur est sélectionnée pour afficher l'écran de réglage de tension du fil. Appuyer sur le bouton CHANGEMENT DE COMMANDE DE TENSION DU FIL  (B) sur l'écran de réglage de tension du fil. L'écran de changement de commande de tension du fil s'affiche alors.

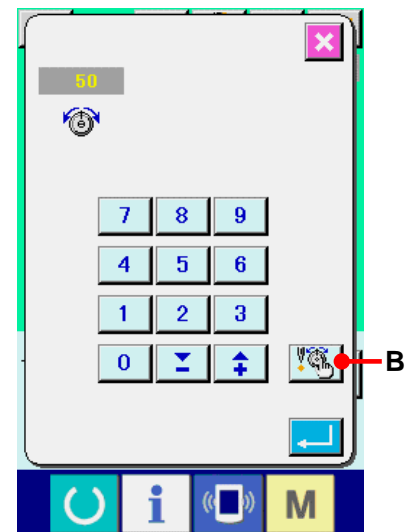


Dans ce mode, la machine ne paet pas lorsqu'on appuie sur la pédale.



② Spécifier la position de commande que l'on désire changer.

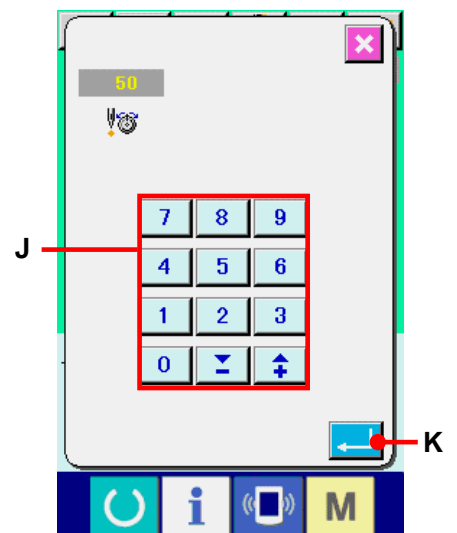
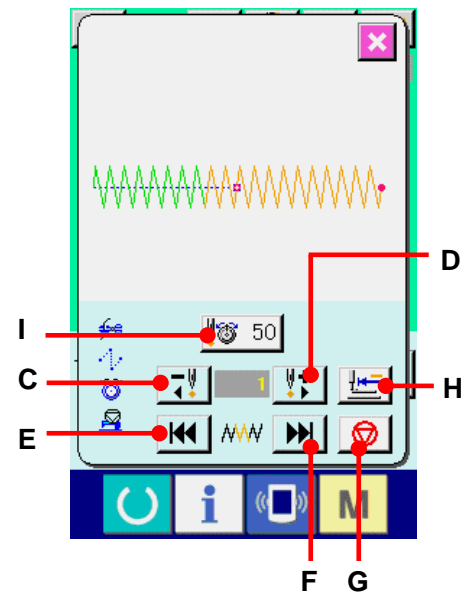
Spécifier la position sur laquelle on désire ajouter une commande de tension du fil ou en changer la valeur à l'aide du bouton RETOUR D'UN POINT  (C) ou du bouton AVANCE D'UN POINT  (D) alors que le presseur est abaissé.

On peut déplacer la machine sur le point de pénétration de l'aiguille où se trouve la commande de tension du fil avant ou arrière avec  (E) ou  (F). Pour arrêter le déplacement, appuyer sur le bouton ARRÊT  (G). Lorsqu'on appuie sur le bouton DEPLACEMENT SUR L'ORIGINE  (H), la machine se déplace sur l'origine. La valeur à afficher est la valeur absolue (valeur de tension du fil + valeur de commande de tension du fil).





③ Saisir la valeur de commande de la tension du fil

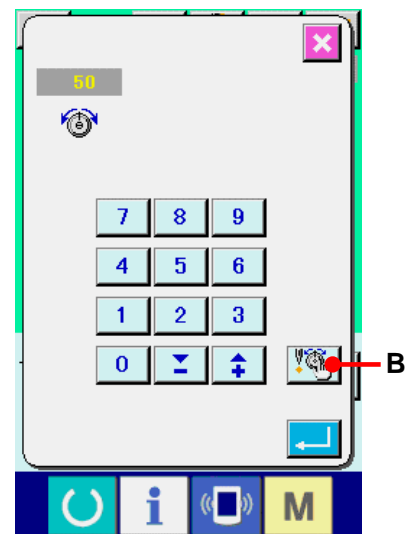
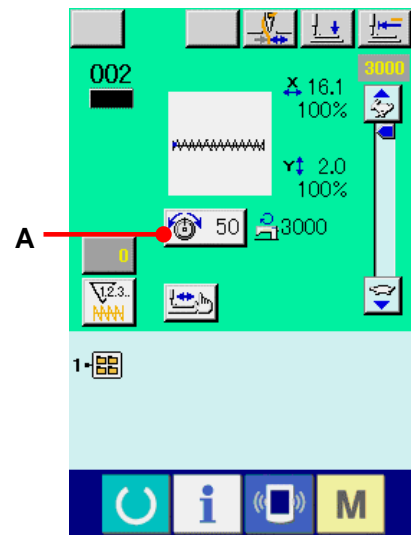
Lorsqu'on appuie sur le bouton SAISIE DE COMMANDE  50 (I), l'écran de saisie d'augmentation/diminution de tension du fil s'affiche. Saisir la valeur désirée à l'aide du pavé numérique ou des touches +/- (J). Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE  (K), la valeur spécifiée est validée.





8-2 Effacement de la commande de tension de fil à chaque entrée de point d'aiguille




① Afficher l'écran de changement de la commande de tension du fil


Appuyer sur le bouton TENSION DU FIL  50 (A) sur l'écran de couture alors qu'une configuration utilisateur est sélectionnée pour afficher l'écran de réglage de tension du fil. Lorsqu'on appuie sur le bouton CHANGEMENT DE COMMANDE DE TENSION DU FIL  (B) sur l'écran de réglage de tension du fil, l'écran de changement de commande de tension du fil s'affiche.




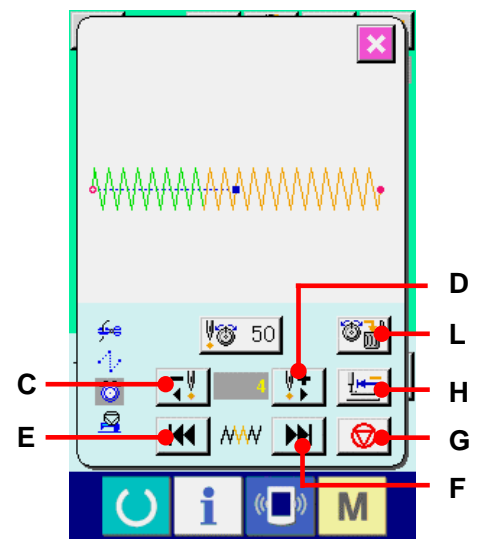
② Désigner la position de la commande que l'on désire effacer

Spécifier la position de commande que l'on désire supprimer à l'aide du bouton RETOUR D'UN POINT  (C) ou du bouton AVANCE D'UN POINT  (D) alors que le presseur est abaissé.



On peut déplacer la machine sur le point de pénétration de l'aiguille où se trouve la commande de tension du fil avant ou arrière avec  (E) ou  (F). Pour arrêter le déplacement, appuyer sur le bouton ARRÊT  (G).

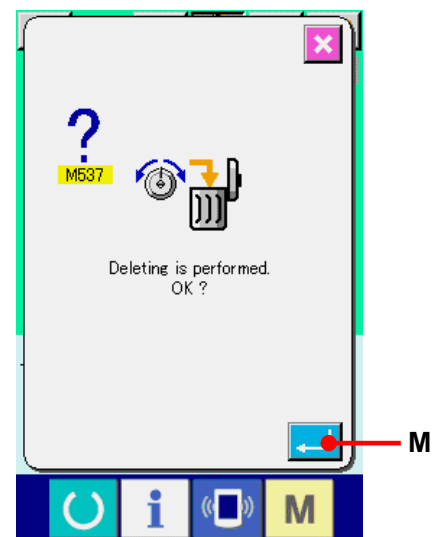
Lorsqu'on appuie sur le bouton DEPLACEMENT SUR L'ORIGINE  (H), la machine se déplace sur l'origine.

Lorsqu'il y a une commande de tension du fil sur le point de pénétration actuel de l'aiguille, le bouton SUPPRESSION DE COMMANDE  (L) s'affiche.



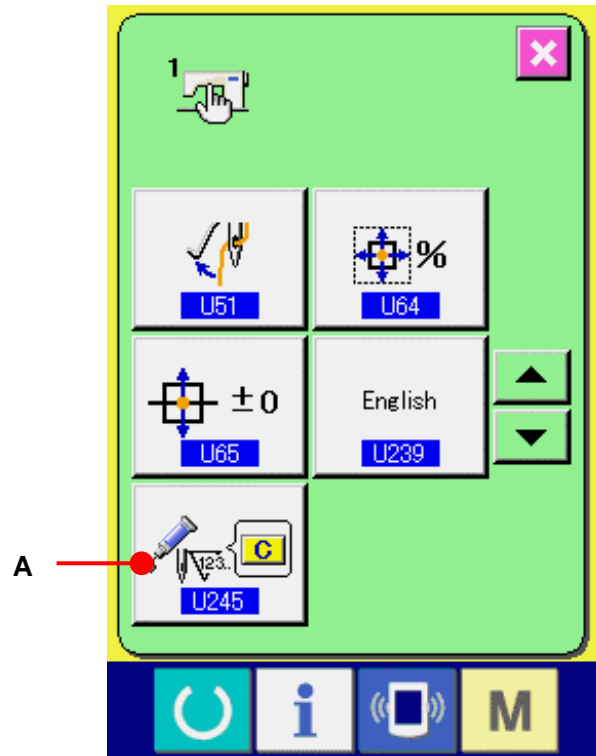
③ Effacer la commande de tension de fil

Lorsqu'on appuie sur le bouton SUPPRESSION DE COMMANDE  (L), l'écran de suppression de commande s'affiche. Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE  (M), la commande est supprimée.



9. EXECUTION D'EFFACEMENT DE L'ERREUR DE GRAISSAGE

Lorsque le nombre de points après graissage dépasse 100 millions, l'avertissement de graissage E220 apparaît à la mise sous tension. Renouveler la graisse, puis remettre à zéro le nombre de points après graissage à l'aide du paramètre **U245** Erreur de graissage. E220 s'affiche à chaque mise sous tension tant que le nombre de points n'a pas été remis à zéro. Lorsque le nombre de points après graissage dépasse 120 millions, l'erreur de graissage E221 apparaît lorsqu'on appuie sur la touche PRET. Lorsque l'erreur E221 apparaît, la couture est impossible. Renouveler la graisse, puis remettre à zéro le nombre de points après graissage à l'aide du paramètre **U245** Erreur de graissage.

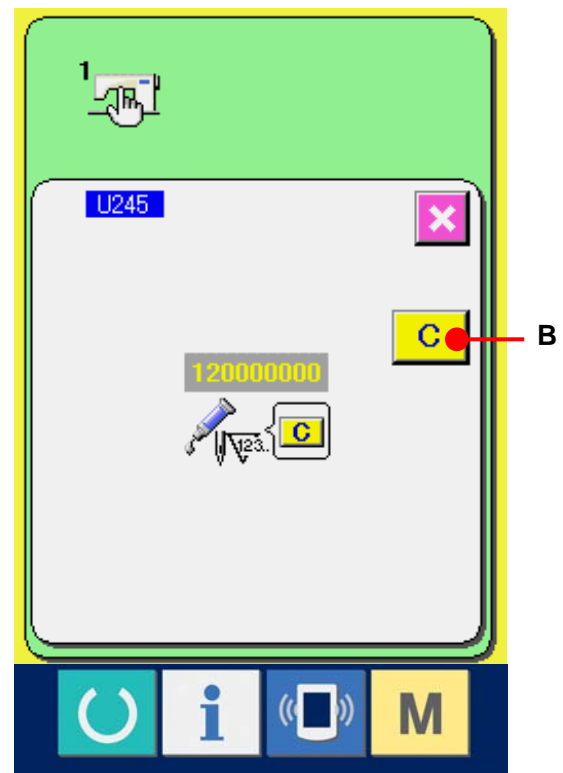


① Afficher l'écran de la liste des données concernant les interrupteurs logiciel.


Afficher l'écran de la liste des données concernant les interrupteurs logiciel et sélectionner le bouton (A) de **U245** Effacement erreur graissage. L'écran d'effacement de l'erreur de graissage est affiché.


② Effacer le nombre de points de graissage.

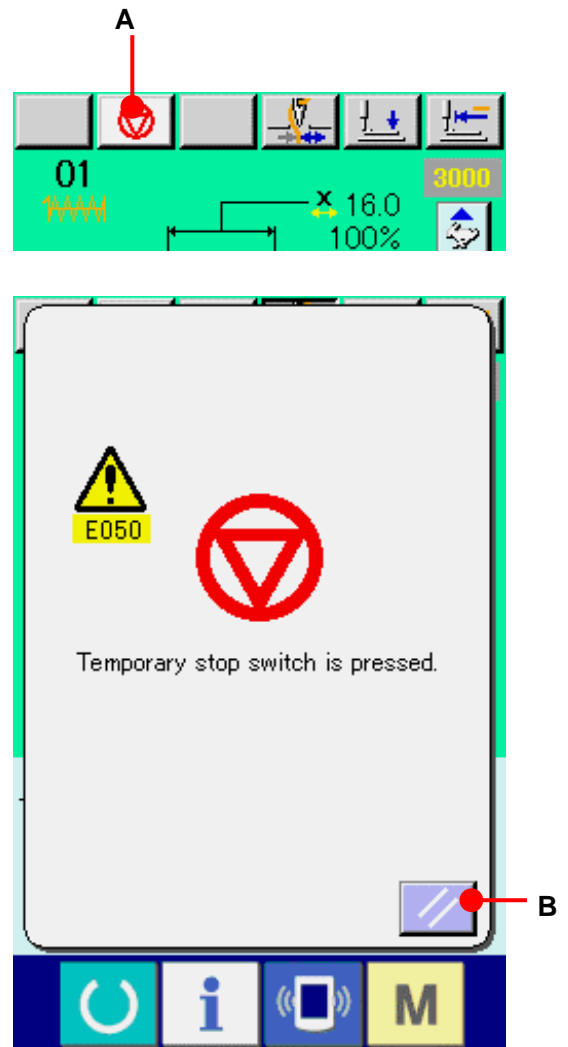
Lorsque l'on appuie sur le bouton EFFACEMENT **C** (B), l'écran local est fermé et le nombre de points de graissage peut être effacé.



10. UTILISATION DE L'ARRET TEMPORAIRE


Lorsque le bouton d'arrêt temporaire sur le panneau est sélectionné au moyen de l'interrupteur logiciel **L31**, le bouton d'ARRET TEMPORAIRE  (A) est affiché sur l'écran de couture. Si l'on appuie sur le bouton pause pendant la couture, la machine s'arrête. A ce moment-là, l'écran des erreurs apparaît à l'affichage pour informer l'utilisateur que l'interrupteur d'arrêt est enfoncé.

 Exécuter la même opération lorsque l'interrupteur externe est utilisé pour l'arrêt temporaire.







10-1 Pour reprendre la couture à partir d'un point donné

① Annuler l'état d'erreur.

Appuyer sur le bouton REINITIALISATION  (B) pour annuler l'état d'erreur.



② Exécuter la coupe du fil

Appuyer sur le bouton COUPE DU FIL  (C) afin d'exécuter la coupe du fil.

Lorsque la coupe du fil a été exécutée, le bouton ENTRAINEMENT ARRIERE  (D), le bouton ENTRAINEMENT AVANT  (E) et le bouton RETOUR A L'ORIGINE  (F) sont affichés sur l'écran.

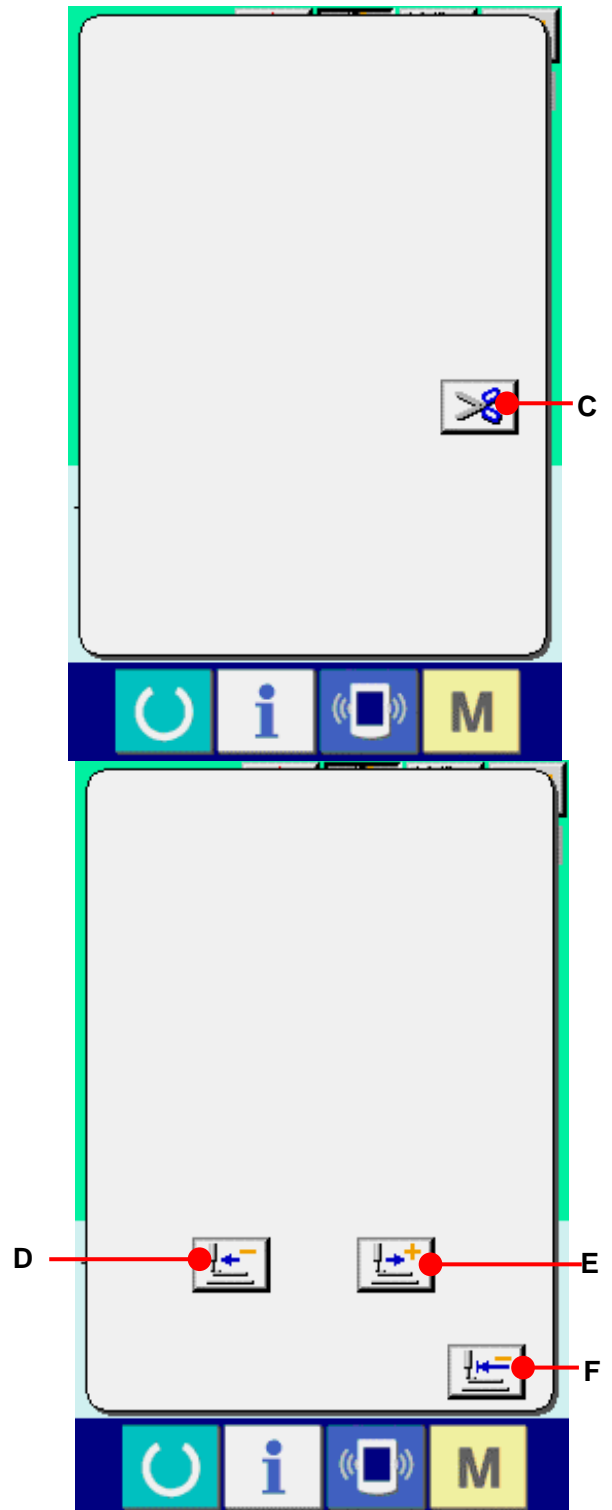
③ Régler le presseur à la position pour répéter la couture.

Lorsque l'on appuie sur le bouton

ENTRAINEMENT ARRIERE  (D), le presseur retourne point par point et lorsque l'on appuie sur le bouton ENTRAINEMENT AVANT  (E), celui-ci avance point par point. Déplacer le presseur jusqu'à la position pour répéter la couture.


④ Reprendre la couture.

Lorsqu'on appuie sur la pédale, la couture reprend.







10-2 Pour recommencer la couture depuis le début

① Annuler l'état d'erreur.


Appuyer sur le bouton REINITIALISATION  (B) pour annuler l'état d'erreur.

② Exécuter la coupe du fil

Appuyer sur le bouton COUPE DU FIL  (C) afin de procéder à la coupe du fil.

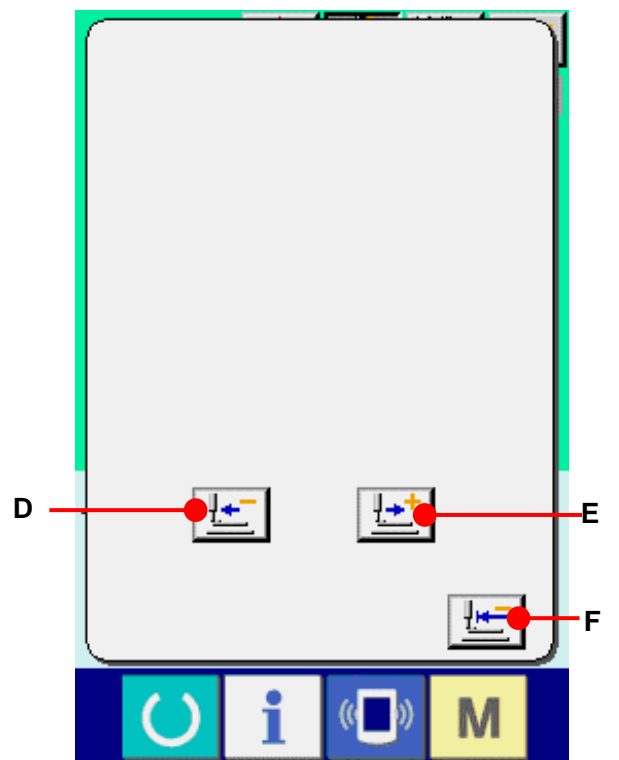
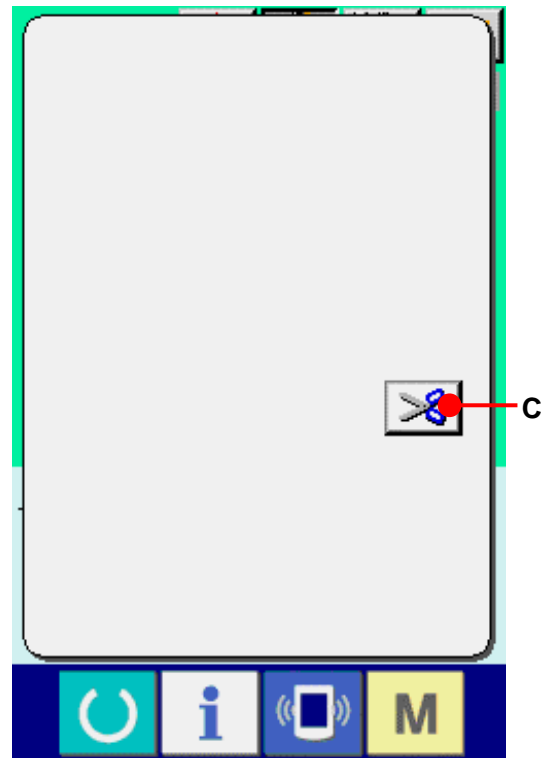
Lorsque la coupe du fil a été exécutée, le bouton ENTRAÎNEMENT ARRIERE  (D), le bouton ENTRAÎNEMENT AVANT  (E) et le bouton RETOUR A L'ORIGINE  (F) sont affichés sur l'écran.

③ Retour à l'origine

Lorsque l'on appuie sur le bouton RETOUR A L'ORIGINE  (F), l'écran local est fermé, l'écran de couture s'affiche et la machine retourne à la position de démarrage de la couture.

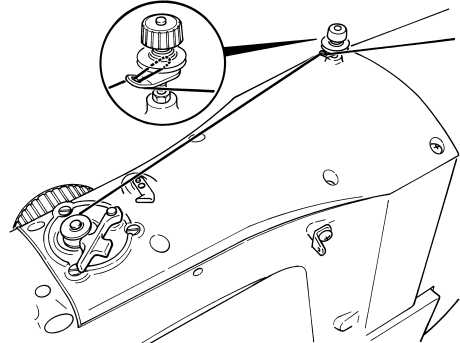
④ Ré-exécuter l'opération de couture depuis le début

Lorsqu'on appuie sur la pédale, la couture reprend.




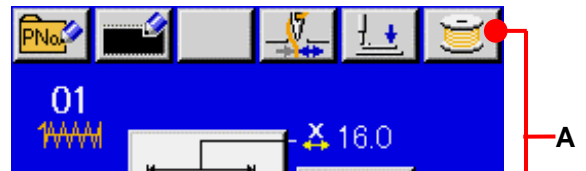
11. BOBINAGE D'UNE CANETTE

Pour bobiner la canette, faire passer le fil comme sur la figure ci-contre.



① Afficher l'écran de bobinage.

Appuyer sur le bouton BOBINEUR  (A) à l'écran de saisie (bleu) pour afficher l'écran de bobinage.




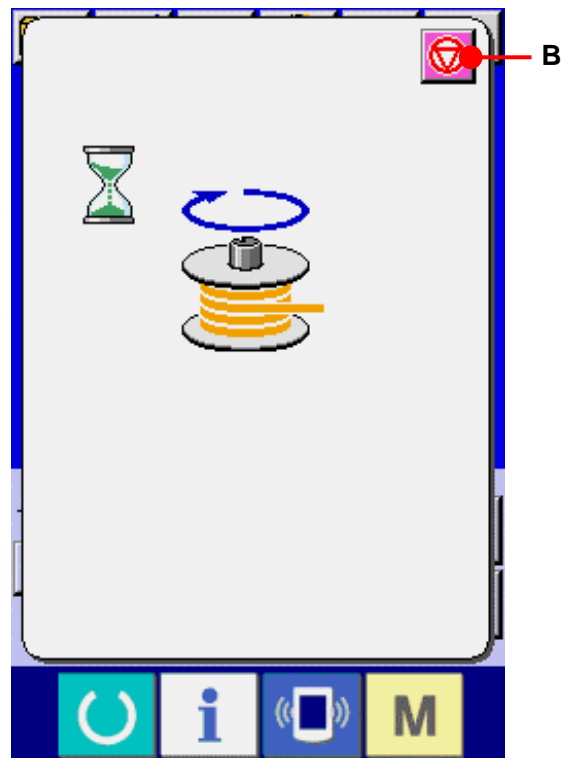
② Commencer le bobinage.


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



③ Arrêter la machine.

Appuyer sur la touche STOP  (B). La machine s'arrête et revient en mode normal. Appuyer deux fois sur la pédale de départ. La machine s'arrête sans quitter le mode de bobinage. Utiliser cette méthode pour bobiner plusieurs canettes.




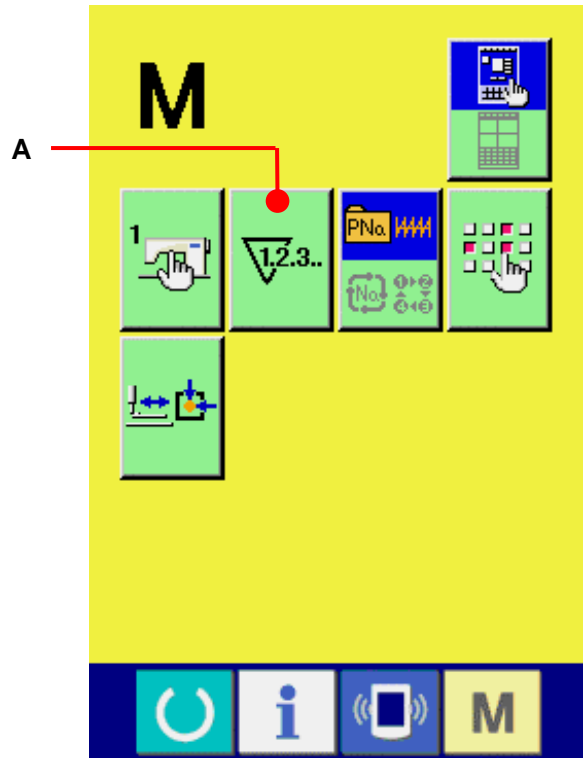
Le bobineur de canette ne fonctionne pas immédiatement après la mise sous tension ou lorsque l'on quitte le mode de saisie de l'unité principale. Bobiner la canette après avoir spécifié le numéro de configuration, etc., appuyé sur la touche PRET  et affiché l'écran de couture.

12. UTILISATION DU COMPTEUR



12-1 Procédure de réglage du compteur

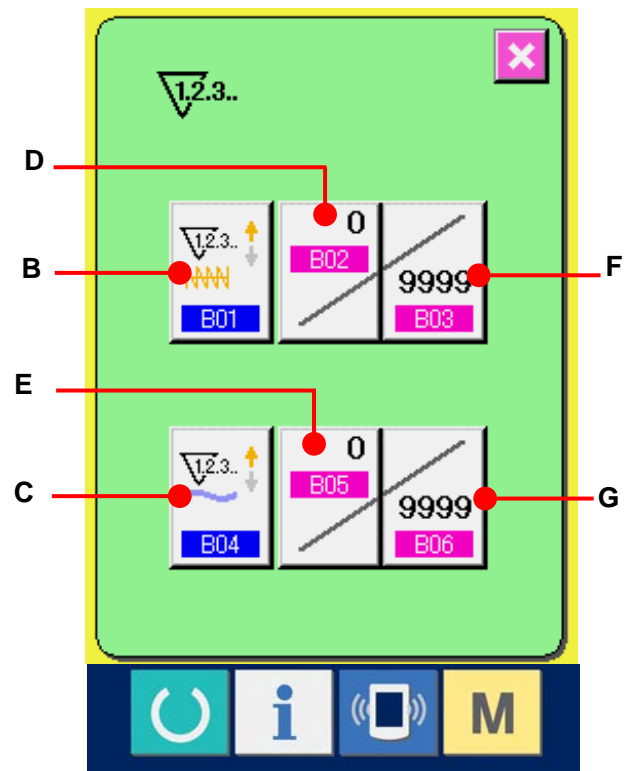
① Afficher l'écran de réglage du compteur.

Lorsqu'on appuie sur la touche **M** sur l'écran de saisie, le bouton REGLAGE DU COMPTEUR  (A) s'affiche. Lorsqu'on appuie sur ce bouton, l'écran de réglage du compteur s'affiche.



② Sélection du type de compteur

Cette machine comporte deux types de compteur : le compteur de couture et le compteur de nombre de pièces. Appuyer sur le bouton SELECTION DE TYPE DE COMPTEUR DE COUTURE  (B) ou sur le bouton SELECTION DE TYPE DE COMPTEUR DE NOMBRE DE PIECES  (C) pour afficher l'écran de sélection de type de compteur. Chaque type de compteur peut être réglé séparément.



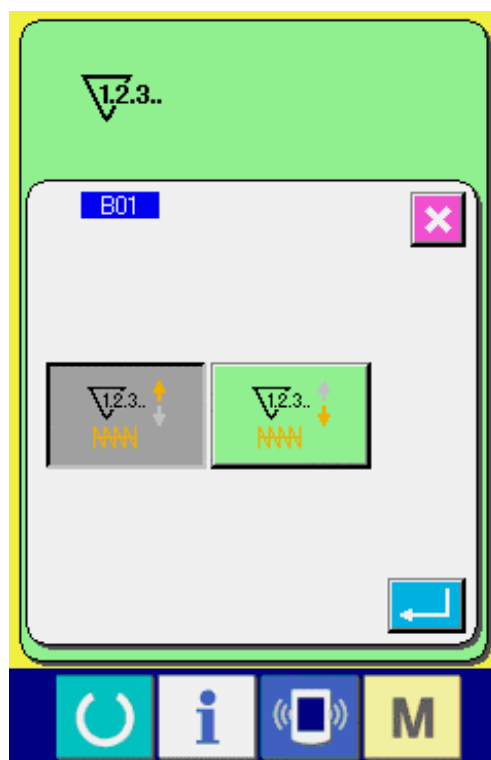
【 Compteur de couture 】

Compteur PROGRESSIF : 

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.

Compteur DEGRESSIF : 

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.



【 Compteur de nombre de pièces 】



Compteur PROGRESSIF : 

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.

Compteur DEGRESSIF : 

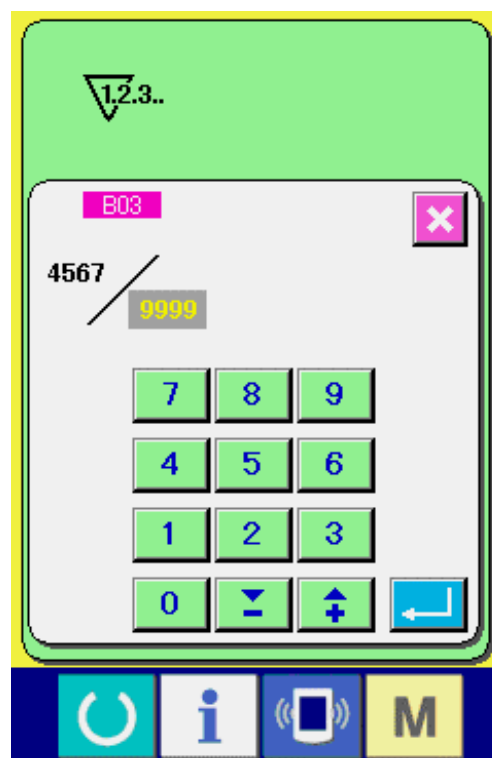
A la fin de chaque cycle ou de chaque couture continue, la valeur actuelle diminue d'une unité. Lorsque la valeur actuelle atteint "0", l'écran de comptage s'affiche.

③ Changement de la valeur de réglage du compteur



Dans le cas du compteur de couture, appuyer sur le bouton  (F). Dans le cas du compteur de nombre de pièces, appuyer sur le bouton  (G). L'écran de saisie de la valeur de réglage est affiché.

Saisir ici la valeur de réglage.

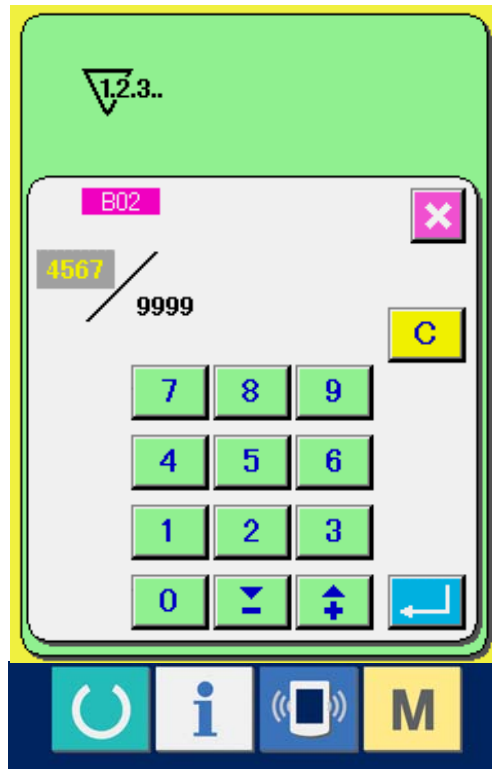
Lorsque " 0 " est saisi dans la valeur spécifiée, l'affichage de l'écran de comptage ne se fait pas.



④ Changement de la valeur actuelle du compteur

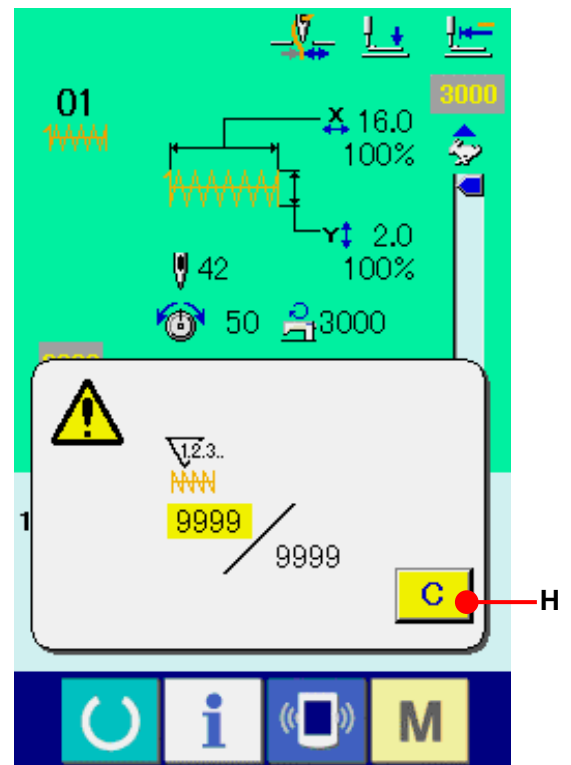
Dans le cas du compteur de couture, appuyer sur le bouton  (D). Dans le cas du compteur de nombre de pièces, appuyer sur le bouton  (E). L'écran de saisie de la valeur de réglage actuelle est affiché.

Saisir ici la valeur actuelle.



12-2 Procédure de réinitialisation de la valeur de comptage

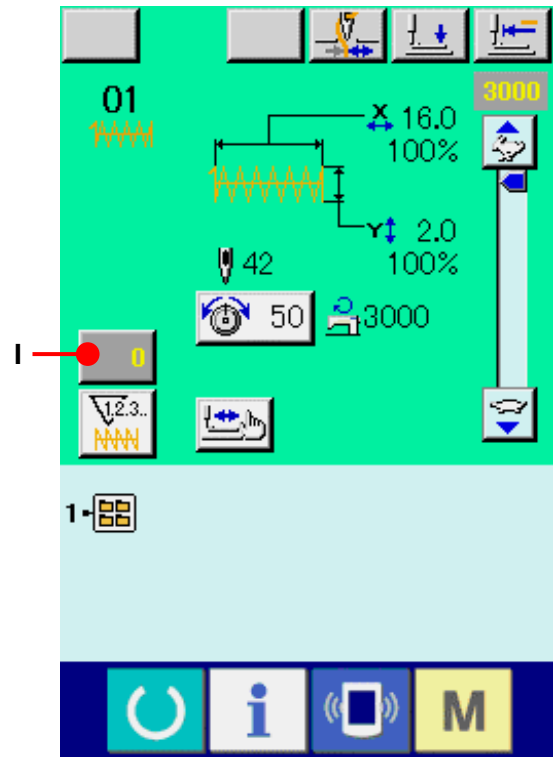
Lorsque la condition de comptage est atteinte pendant la couture, l'écran de comptage s'affiche et le vibreur sonore est actionné. Appuyer sur le bouton EFFACER **C** (H) pour réinitialiser le compteur. L'écran de couture réapparaît. Le comptage reprend alors.



12-3 Comment modifier la valeur du compteur durant l'opération de couture

① Afficher l'écran de modification de la valeur du compteur

Lorsque vous souhaitez corriger la valeur du compteur durant l'exécution de l'opération de couture en raison d'une erreur ou pour tout autre raison similaire, appuyer sur le bouton de CHANGEMENT DE LA VALEUR DU COMPTEUR **0** (I) sur l'écran de couture. Alors l'écran de modification de la valeur du compteur est affiché à l'écran.



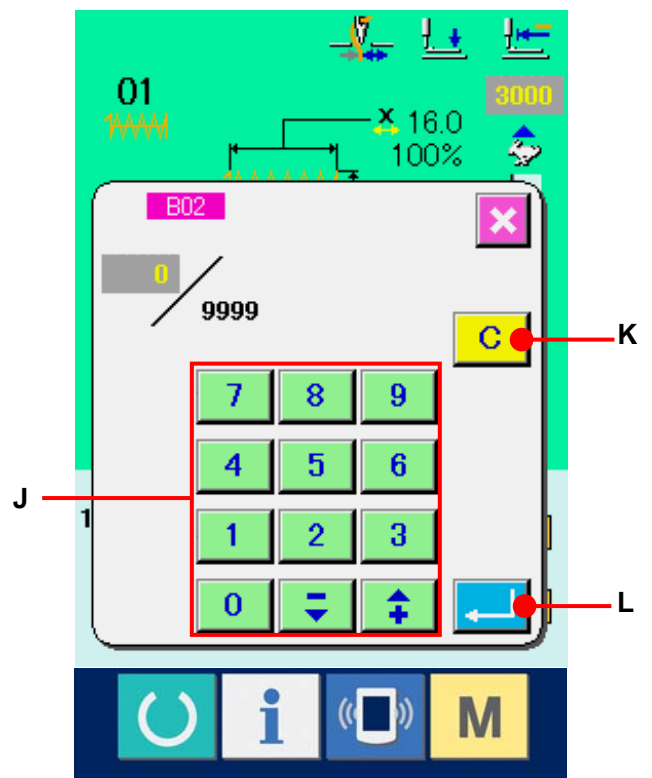
② Changement de la valeur du compteur

Saisir la valeur désirée à l'aide du pavé numérique ou de la touche + ou - (J).

③ Spécifier la valeur du compteur


Lorsque l'on appuie sur le bouton SAISIE **↵** (L), la donnée est spécifiée.

Lorsque vous souhaitez effacer la valeur du compteur, appuyer sur le bouton EFFACEMENT **C** (K).




13. MEMORISATION D'UNE NOUVELLE CONFIGURATION UTILISATEUR


① **Afficher l'écran de saisie.**



La mémorisation de la nouvelle configuration ne peut être effectuée que sur l'écran de saisie (bleu). Si l'écran de couture (vert) est affiché, appuyer sur la touche PRET  pour afficher l'écran de saisie (bleu).

② **Afficher l'écran de mémorisation d'une nouvelle configuration utilisateur.**


Appuyer sur le bouton NOUVELLE MEMORISATION  (A) pour afficher l'écran de mémorisation de nouvelle configuration utilisateur.

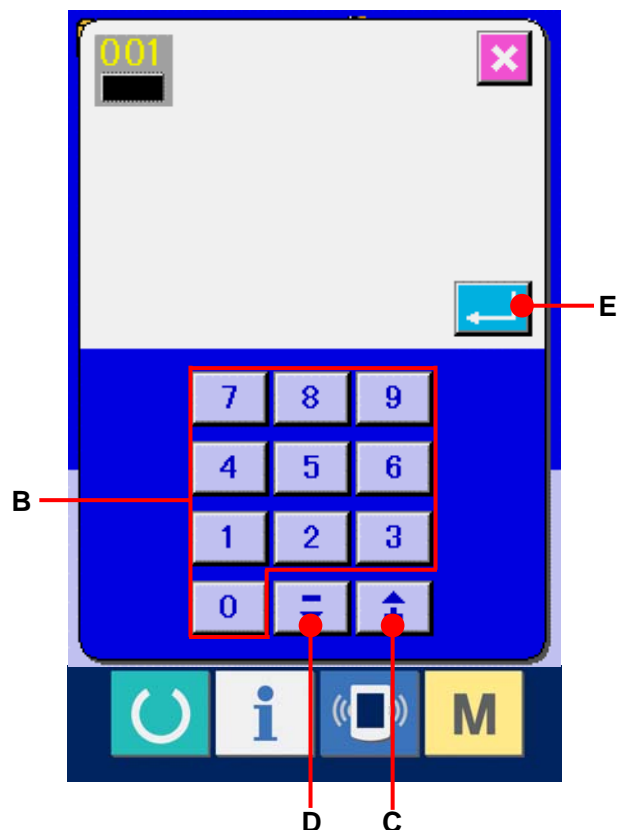
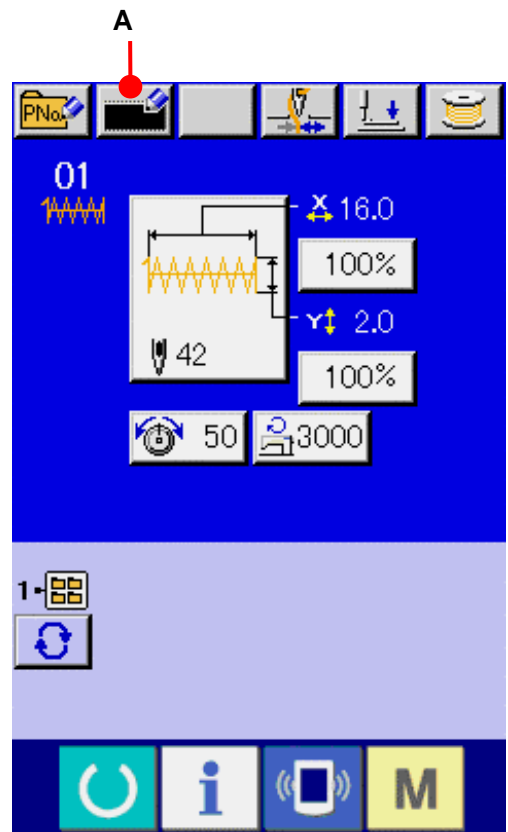
③ **Saisir le numéro de configuration utilisateur.**

Saisir le numéro de configuration utilisateur à mémoriser à l'aide du pavé numérique (B). Si le numéro de configuration utilisateur saisi a déjà été mémorisé, appuyer sur le bouton ENTREE  (E). E403 s'affiche alors. Sélectionner un numéro de configuration d'utilisateur n'ayant pas encore été mémorisé. Il n'est pas possible de mémoriser un numéro de configuration utilisateur déjà mémorisé.

On peut appeler un numéro de configuration utilisateur n'ayant pas été mémorisé avec la touche + ou -   (C et D).


④ **Valider le numéro de configuration utilisateur.**

Appuyer sur le bouton ENTREE  (E) pour valider le numéro de configuration utilisateur à mémoriser. L'écran de saisie lors de la sélection de la configuration utilisateur s'affiche.




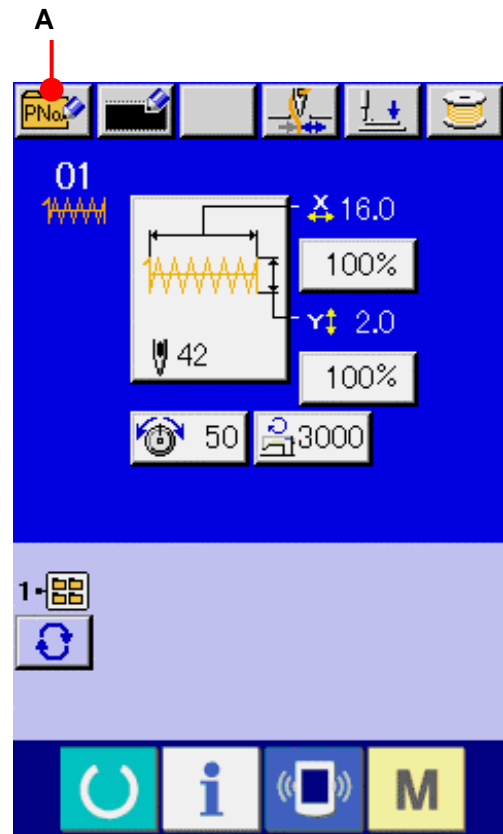
14. MEMORISATION D'UN NOUVEAU BOUTON DE CONFIGURATION

① Afficher l'écran de saisie.

La mémorisation du nouveau bouton de configuration ne peut être effectuée que sur l'écran de saisie (bleu). Si l'écran de couture (vert) est affiché, appuyer sur la touche PRET  pour afficher l'écran de saisie (bleu).



② Afficher l'écran de mémorisation d'un nouveau bouton de configuration.

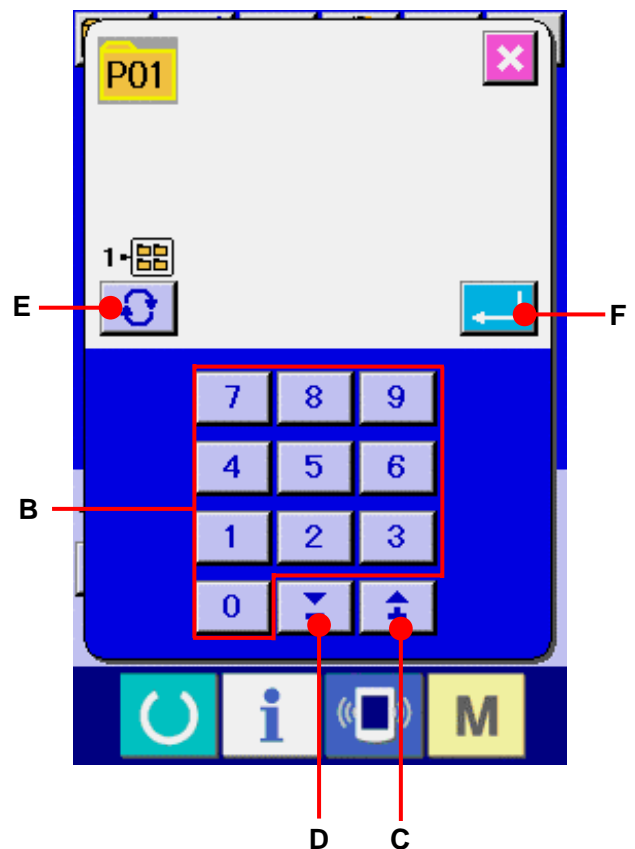
Appuyer sur le bouton NOUVELLE MEMORISATION  (A) pour afficher l'écran de mémorisation d'un nouveau bouton de configuration.



③ Saisir le numéro de bouton de configuration.

Saisir le numéro de bouton de configuration à mémoriser à l'aide du pavé numérique (B). Si le numéro de configuration saisi a déjà été mémorisé, la forme de couture mémorisée s'affiche sur la partie supérieure de l'écran. Sélectionner un numéro de bouton de configuration qui n'est pas affiché et qui n'a pas été mémorisé. Il n'est pas possible de mémoriser un numéro de bouton de configuration déjà mémorisé.

On peut rappeler un numéro de bouton de configuration qui n'a pas été mémorisé à l'aide de la touche “+” ou “-”   (C et D).




④ Sélectionner le dossier de stockage.


Les boutons de configuration peuvent être enregistrés dans l'un des cinq dossiers.

Jusqu'à 10 boutons de configuration peuvent être stockés dans un dossier. Pour sélectionner le dossier de stockage du bouton, utiliser le bouton SELECTION DE DOSSIER (E). Un dossier dans lequel 10 boutons de configuration ont déjà été enregistrés n'est pas affiché.

⑤ Valider le numéro de configuration.

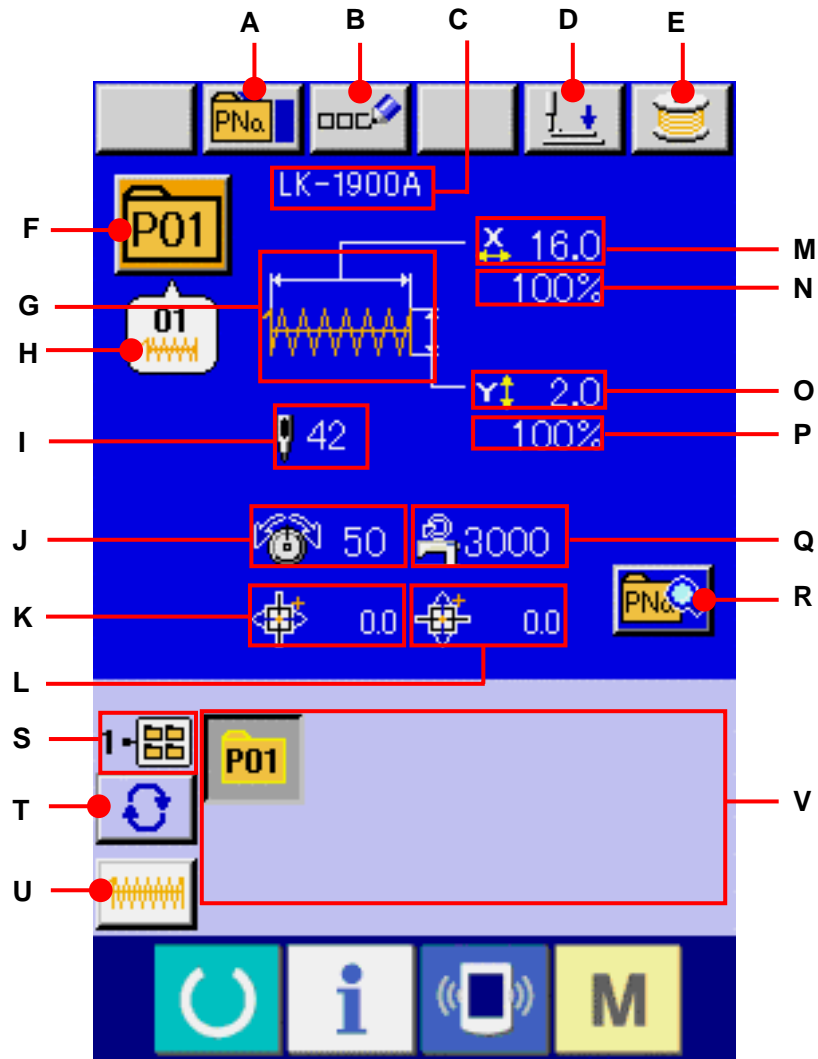
Appuyer sur le bouton ENTREE  (F) pour valider le numéro de bouton de configuration à mémoriser. L'écran de saisie à la sélection d'un bouton de configuration s'affiche.




* Lors de la mémorisation d'une configuration utilisateur sur un bouton de configuration, les commentaires ayant été enregistrés dans la configuration utilisateur ne sont pas copiés.

 **Le presseur s'abaisse lorsque l'écran de couture est affiché et que l'on appuie sur les touches P1 à P50. Veiller à ne pas se faire prendre les doigts.**

15. AFFICHAGE A LA SELECTION D'UN BOUTON DE CONFIGURATION

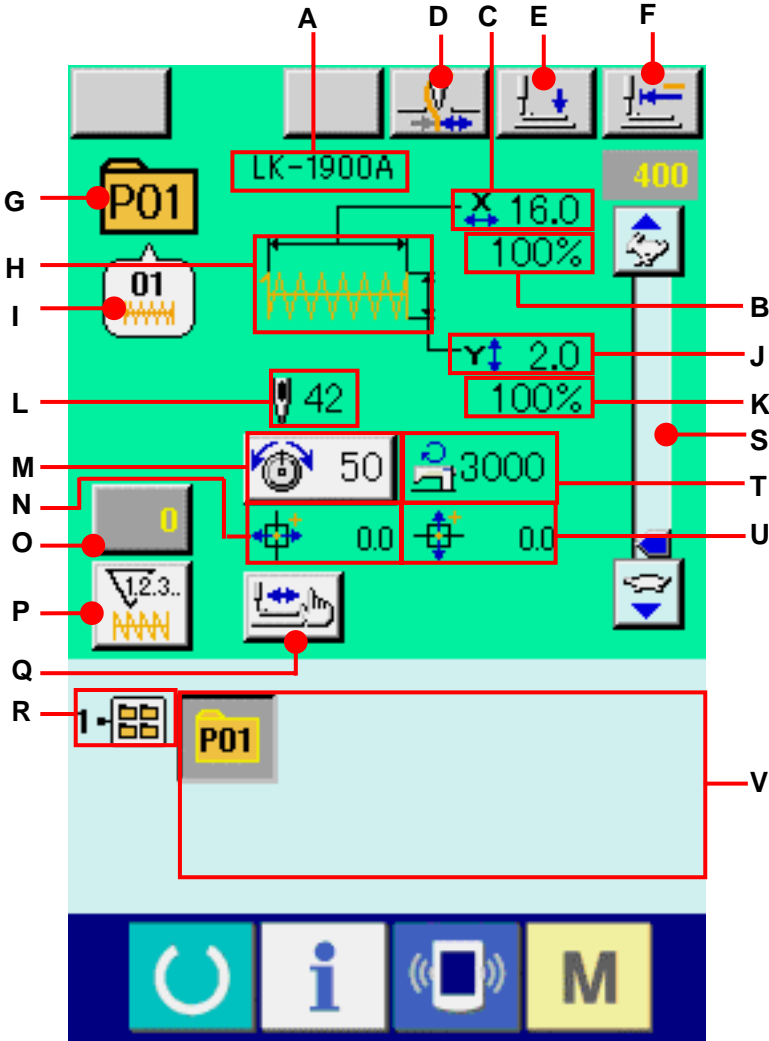
15-1 Ecran de saisie des données du bouton de configuration





	Bouton et affichage	Description
A	Bouton COPIE DE BOUTON DE CONFIGURATION	Affiche l'écran de copie de bouton de configuration. → Voir 19. COPIE DE CONFIGURATION DE COUTURE.p.55.
B	Bouton ATTRIBUTION D'UN NOM A UN BOUTON DE CONFIGURATION	l'écran de saisie de nom de bouton de configuration. → Voir 18. ATTRIBUTION DE NOM A UNE CONFIGURATION.p.54.
C	Affichage NOM DE BOUTON DE CONFIGURATION	Affiche le nom mémorisé dans le numéro de bouton de configuration sélectionné.
D	Bouton ABAISSEMENT DU PRESSEUR	Permet d'abaisser le presseur et d'afficher l'écran de presseur abaissé. Pour relever le presseur, appuyer sur le bouton de relevage du presseur affiché sur l'écran de presseur abaissé.
E	Bouton BOBINAGE DE CANETTE	Permet de bobiner une canette. → Voir 11. BOBINAGE D'UNE CANETTE.p.33.
F	Affichage du N° du BOUTON DE CONFIGURATION	Le numéro du bouton de configuration sélectionné actuellement est affiché sur ce bouton et lorsque l'on appuie sur ce bouton, l'écran de sélection du numéro du bouton de configuration est affiché sur l'écran. → Voir 16. SELECTION D'UN BOUTON DE CONFIGURATION.p.48.
G	FORME DE COUTURE	Affiche la forme de couture mémorisée dans le numéro de bouton de configuration sélectionné.
H	N° FORME DE COUTURE	Le type de forme et le numéro de forme de couture de la forme de couture qui est enregistrés pour le N° du bouton de configuration sélectionné sont affichés à l'écran. Comme indiqué ci-dessous, il y a trois types de formes de couture.  : Configuration standard  : Configuration LK-1900  : Configuration utilisateur
I	NOMBRE TOTAL DE POINTS	Ce paramètre ne s'affiche que lorsque la forme de couture mémorisée sur le numéro de configuration actuellement sélectionné est la configuration standard. * Cet affichage n'apparaît que lorsque la forme de couture sélectionnée est la configuration standard.

	Bouton et affichage	Description
J	Affichage TENSION DU FIL	Affiche la valeur de tension du fil mémorisée dans le numéro de bouton de configuration sélectionné.
K	Affichage DISTANCE DE DEPLACEMENT DANS LA DIRECTION X	Affiche la distance de déplacement dans la direction X mémorisée dans le numéro de bouton de configuration sélectionné.
L	Affichage DISTANCE DE DEPLACEMENT DANS LA DIRECTION Y	Affiche la distance de déplacement dans la direction Y mémorisée dans le numéro de bouton de configuration sélectionné.
M	Affichage VALEUR DE TAILLE REELLE X	Affiche la valeur de la taille réelle X mémorisée dans le numéro de bouton de configuration sélectionné.
N	Affichage TAUX D'ECHELLE X	Affiche le taux d'échelle X mémorisé dans le numéro de bouton de configuration sélectionné.
O	Affichage VALEUR DE TAILLE REELLE Y	Affiche la valeur de la taille réelle Y mémorisée dans le numéro de bouton de configuration sélectionné.
P	Affichage TAUX D'ECHELLE Y	Affiche le taux d'échelle Y mémorisé dans le numéro de bouton de configuration sélectionné
Q	LIMITE DE VITESSE MAXIMALE	Affiche la limite de vitesse maximale mémorisée dans le numéro de bouton de configuration sélectionné.
R	Bouton EDITION DE BOUTON DE CONFIGURATION	Affiche l'écran d'édition de bouton de configuration → Voir 17. CHANGEMENT DU CONTENU D'UN BOUTON DE CONFIGURATION, p.51.
S	Affichage N° DE DOSSIER	Affiche le numéro de dossier dans lequel les boutons de configuration affichés sont enregistrés.
T	Bouton SELECTION DE DOSSIER	Les dossiers pour l'affichage des boutons de configuration s'affichent dans l'ordre.
U	Bouton AFFICHAGE DE L'ECRAN DE SAISIE DES DONNEES DE SELECTION DE LA FORME DE COUTURE	Affiche l'écran de saisie des données de forme de couture. → Voir 3-1 Ecran de saisie des données de forme de couture.p.9.
V	Bouton CONFIGURATION	Affiche les boutons de configuration enregistrés dans N° de dossier (S). → Voir 14. MEMORISATION D'UN NOUVEAU BOUTON DE CONFIGURATION.p.40.

15-2 Ecran de couture



	Bouton et affichage	Description
A	Affichage NOM DE BOUTON DE CONFIGURATIO	Affiche le nom mémorisé dans le numéro de bouton de configuration en cours de couture.
B	Affichage TAUX D'ECHELLE X	Affiche le taux d'échelle dans la direction X mémorisé dans le numéro de bouton de configuration en cours de couture.
C	Affichage VALEUR DE TAILLE REELLE X	Affiche la valeur de taille réelle dans la direction X mémorisée dans le numéro de bouton de configuration en cours de couture.
D	Bouton PINCE-FIL	Permet d'activer/désactiver le pince-fil.  : Pince-fil désactivé  : Pince-fil activé * Lorsque le pince-fil est placé à l'état désactivé à l'aide du paramètre U35, le bouton du pince-fil n'est pas affiché.
E	Bouton ABAISSEMENT DU PRESSEUR	Permet d'abaisser le presseur et d'afficher l'écran de presseur abaissé. Pour relever le presseur, appuyer sur le bouton de relevage du presseur affiché sur l'écran de presseur abaissé.
F	Bouton RETOUR A L'ORIGINE	Permet de ramener le presseur au début de la couture et de le relever lors d'une pause.
G	Affichage N° DE CONFIGURATION	Affiche le numéro de bouton de configuration en cours de couture.
H	Affichage FORME DE COUTURE	Affiche la forme de couture en cours de couture.
I	Affichage N° DE FORME DE COUTURE	Affiche le type de couture et le numéro de forme de couture mémorisés dans la configuration en cours de couture
J	Affichage VALEUR DE TAILLE REELLE Y	Affiche la valeur de taille réelle dans la direction Y mémorisée dans le numéro de bouton de configuration en cours de couture.
K	Affichage TAUX D'ECHELLE Y	Affiche le taux d'échelle dans la direction Y mémorisé dans le numéro de bouton de configuration en cours de couture.
L	Affichage NOMBRE TOTAL DE POINTS DE LA FORME DE COUTURE	Affiche le nombre total de points de la forme de couture mémorisée dans le numéro de bouton de configuration en cours de couture. * Ce paramètre ne s'affiche que lorsque la forme de couture mémorisée sur le numéro de configuration actuellement sélectionné est la configuration standard.
M	Bouton REGLAGE DE LA TENSION DU FIL	La valeur de tension mémorisée dans le numéro de bouton de configuration en cours de couture est affichée sur ce bouton. Lorsqu'on appuie sur ce bouton, l'écran de changement de la valeur du paramètre s'affiche. → Voir 6. CHANGEMENT DE LA VALEUR D'UN PARAMETRE.p.21.

	Bouton et affichage	Description
N	DISTANCE DE DEPLACEMENT DANS LA DIRECTION X	Affiche la distance de déplacement dans la direction X mémorisée dans le numéro de bouton de configuration en cours de couture.
O	Bouton de COUTURE PAR ETAPE	La valeur du compteur actuelle est affichée sur ce bouton. Lorsque l'on appuie sur ce bouton, l'écran de changement de la valeur du compteur est affiché à l'écran. → Voir 12. UTILISATION DU COMPTEUR.p.34.
P	Bouton de CHANGEMENT VALEUR COMPTEUR	L'affichage du compteur de couture / compteur du N° de pièces peut être changé. → Voir 12. UTILISATION DU COMPTEUR.p.34.
Q	Bouton COUTURE ETAPE	L'écran couture par étape est affiché. La vérification de la forme de configuration peut être exécutée. → Voir 7. VERIFICATION DE LA FORME DE CONFIGURATION.p.23.
R	Affichage N° DE DOSSIER	Affiche le numéro de dossier dans lequel les boutons de mémoire de configuration affichés sont enregistrés.
S	Résistance variable VITESSE	Permet de changer la vitesse de la machine à coudre.
T	Affichage LIMITE DE VITESSE MAXIMALE	Affiche la limite de vitesse maximale mémorisée dans le numéro de bouton de configuration en cours de couture.
U	Affichage DISTANCE DE DEPLACEMENT DANS LA DIRECTION Y	Affiche la distance de déplacement dans la direction Y mémorisée dans le numéro de bouton de configuration en cours de couture.
V	Bouton MEMOIRE DE CONFIGURATION	Affiche les boutons de configuration ayant été enregistrés dans le dossier n° R. → Voir 14. MEMORISATION D'UN NOUVEAU BOUTON DE CONFIGURATION.p.40.

16. SELECTION D'UN BOUTON DE CONFIGURATION

16-1 Sélection depuis l'écran de saisie


① Afficher l'écran de saisie.

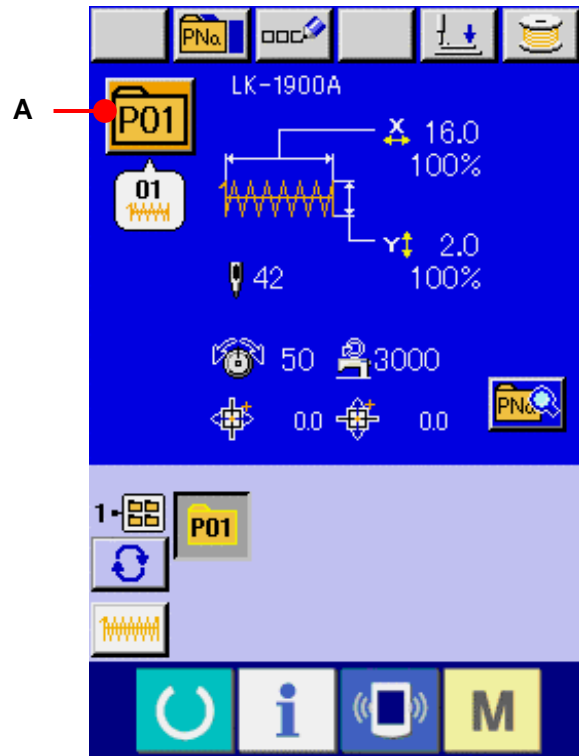
La sélection du numéro de bouton de configuration n'est possible que sur l'écran de saisie (bleu). Si l'écran de couture (vert) est affiché, appuyer sur le bouton PRET





pour afficher l'écran de saisie.

② Afficher l'écran de sélection de numéro de bouton de configuration.


Lorsqu'on appuie sur le bouton SELECTION DE N° DE BOUTON DE CONFIGURATION  (A), l'écran de sélection de numéro de bouton de configuration s'affiche. Le numéro de bouton de configuration actuellement sélectionné et le contenu s'affichent sur la partie supérieure de l'écran et la liste des boutons de configuration mémorisés s'affiche sur la partie inférieure de l'écran.





③ **Sélectionner le numéro de bouton de configuration.**

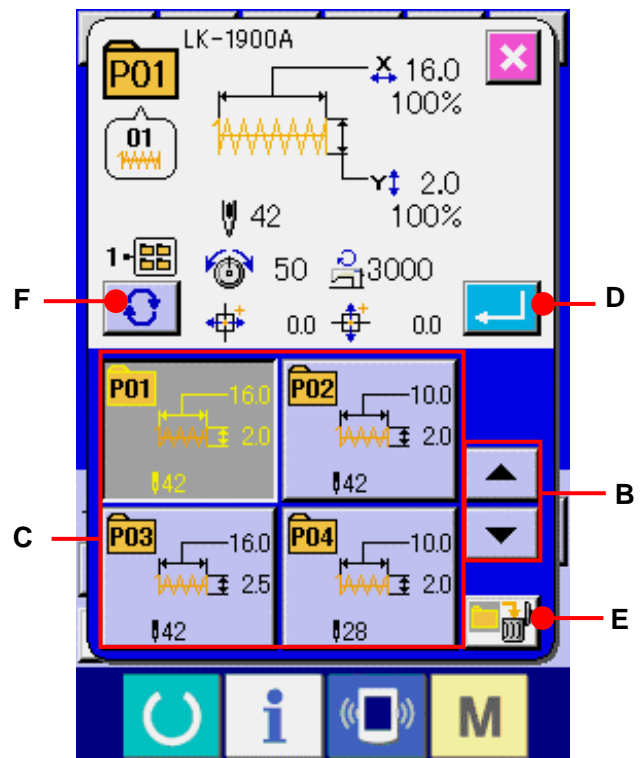
Lorsqu'on appuie sur le bouton HAUT ou BAS   (B), les boutons de configuration (C) mémorisés changent dans l'ordre. Le contenu des données de couture saisies dans le bouton de configuration s'affiche sur le bouton. Appuyer alors sur le bouton de configuration (C) que l'on désire sélectionner.

④ **Valider le numéro de bouton de configuration.**

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE  (D), l'écran de sélection de numéro de bouton de configuration se ferme et la sélection est validée.

* Pour supprimer le bouton de configuration mémorisé, appuyer sur le bouton SUPPRIMER  (E). Toutefois, les boutons de configuration qui sont enregistrés pour la couture combinée ne peuvent être effacés.

* Pour que le numéro de configuration s'affiche, appuyer sur le bouton SELECTION DE DOSSIER  (F). Les numéros de bouton de configuration enregistrés dans le dossier spécifié s'affichent alors sur la liste. Lorsque le numéro de dossier n'est pas affiché, tous les numéros de configuration mémorisés sont affichés.



16-2 Sélection au moyen d'un bouton de raccourci

① Afficher l'écran de saisie ou l'écran de couture.

Lorsque la configuration est mémorisée dans le dossier, les boutons de configuration (A) s'affichent sur la partie inférieure de l'écran de saisie ou de l'écran de couture.

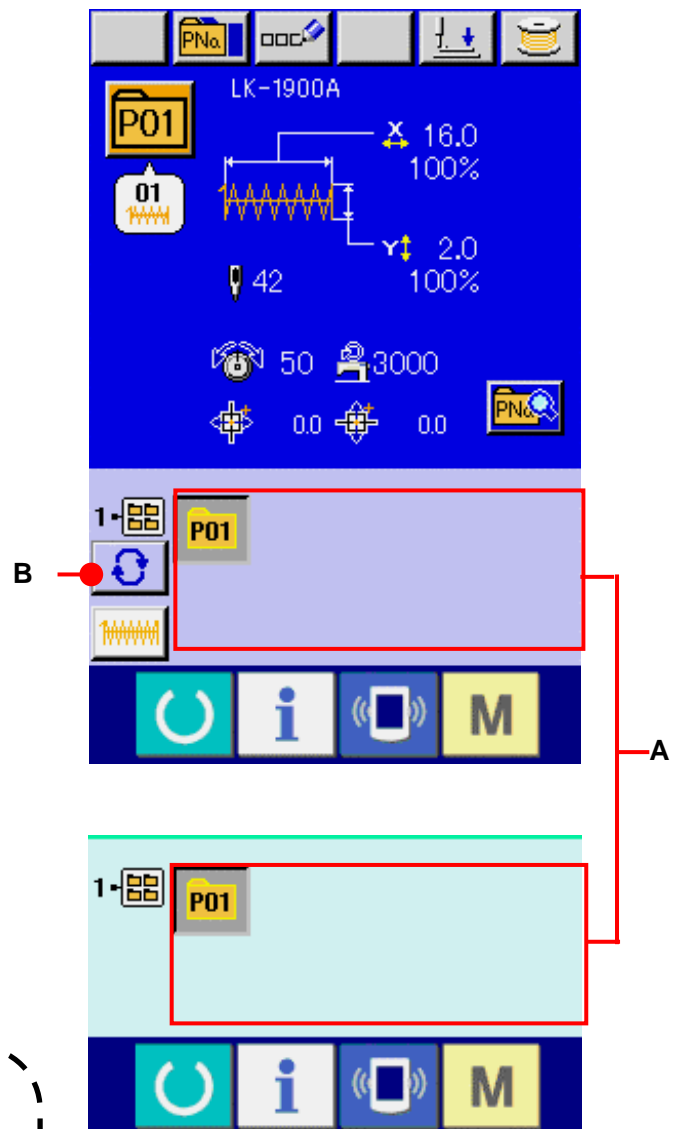
② Sélectionner le numéro de configuration.

Le bouton de configuration s'affiche avec chaque dossier spécifié lorsque la configuration est nouvellement créée. Lorsqu'on appuie sur le bouton SELECTION DE DOSSIER (B), le bouton de configuration à afficher change.

Afficher et appuyer sur le bouton de la configuration à coudre. Lorsqu'on appuie sur ce bouton, le numéro de bouton de configuration est sélectionné.




1. **Après avoir sélectionné la configuration de couture, toujours en vérifier le counter. Si la configuration dépasse du press-tissu, l'iguille heurera celui-ci pendant la couture et risquera de secasser et de blesser quelqu'un.**
2. **Le presseur s'abaisse lorsque l'écran de couture est affiché et que l'on appuie sur les touches P1 à P50. Veiller à ne pas se faire prendre les doigts.**




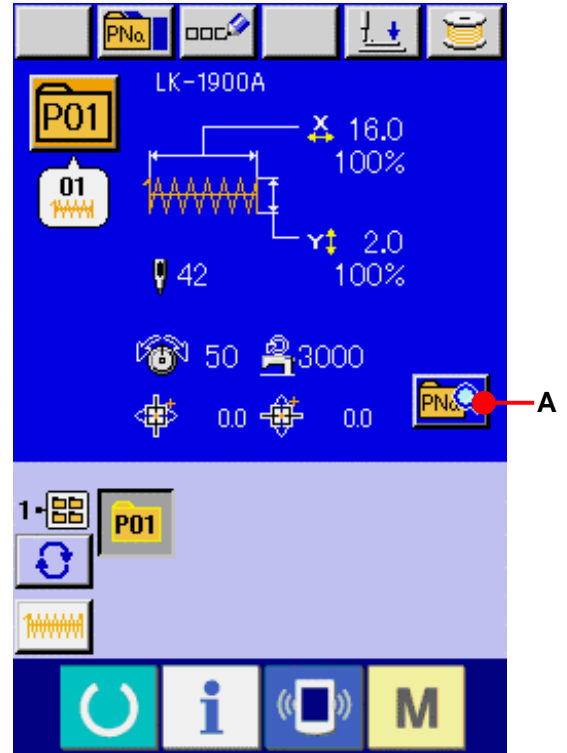
17. CHANGEMENT DU CONTENU D'UN BOUTON DE CONFIGURATION

① Afficher l'écran de saisie à la sélection d'un bouton de configuration.

La modification du contenu de la configuration n'est possible que sur l'écran de saisie (bleu) à la sélection d'une configuration. Si l'écran de couture (vert) est affiché, appuyer sur le bouton PRET  pour afficher l'écran de saisie lors de la sélection d'un bouton de configuration.

② Afficher l'écran de changement des données du bouton de configuration.

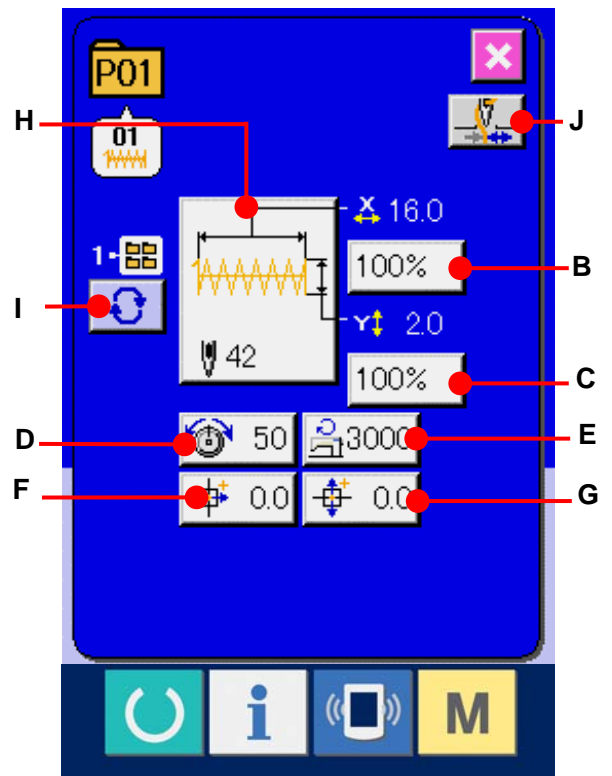
Lorsqu'on appuie sur le bouton CHANGEMENT DES DONNEES D'UN BOUTON DE CONFIGURATION  (A), l'écran de changement des données du bouton de configuration s'affiche.



③ **Afficher l'écran de saisie de la valeur du paramètre que l'on désire changer.**

Les données pouvant être modifiées sont les 9 paramètres ci-dessous.

	Paramètre	Plage de saisie	Valeur par défaut
B	Taux d'échelle dans la direction X	20 à 200 (%)	100
C	Taux d'échelle dans la direction Y	20 à 200 (%)	100
D	Tension du fil	0 à 200	50
E	Limite de vitesse maximale	400 à 3.000 (pts/mn)	3.000
F	Distance de déplacement dans la direction X	-20.0 à 20.0 (mm)	0.0
G	Distance de déplacement dans la direction Y	-20.0 à 10.0 (mm)	0.0
H	Forme de couture	-----	-----
I	N° de dossier	1 à 5	-----
J	Pince-fil	Avec/Sans	Avec



Lorsqu'on appuie sur chaque bouton de B à H, l'écran de saisie de la valeur du paramètre s'affiche. Lorsqu'on appuie sur les boutons I et J, les paramètres N° de dossier et Avec/sans pince-fil changent.

- * Au lieu du taux d'échelle dans la direction X (B) et du taux d'échelle dans la direction Y (C), il est possible de saisir la taille réelle en effectuant un paramétrage dans l'interrupteur logiciel **U64**.
- * La valeur maximale de saisie de la limite de vitesse maximale (E) et la valeur initiale sont spécifiées à l'aide du paramètre U01.
- * Lorsque le pince-fil est placé à l'état désactivé à l'aide du paramètre U35, le bouton du pince-fil (J) n'est pas affiché.

④ **Valider la valeur de paramètre modifiée.**

Exemple : saisie du taux d'échelle X.

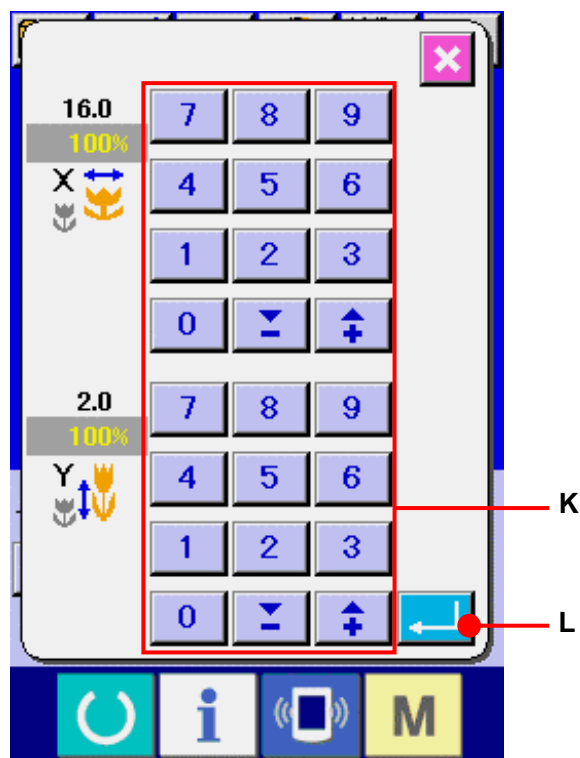
Appuyer sur (B) pour afficher l'écran de saisie de la valeur du paramètre.

Saisir la valeur désirée à l'aide du pavé numérique ou de la touche “-” ou “+” (K).

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE



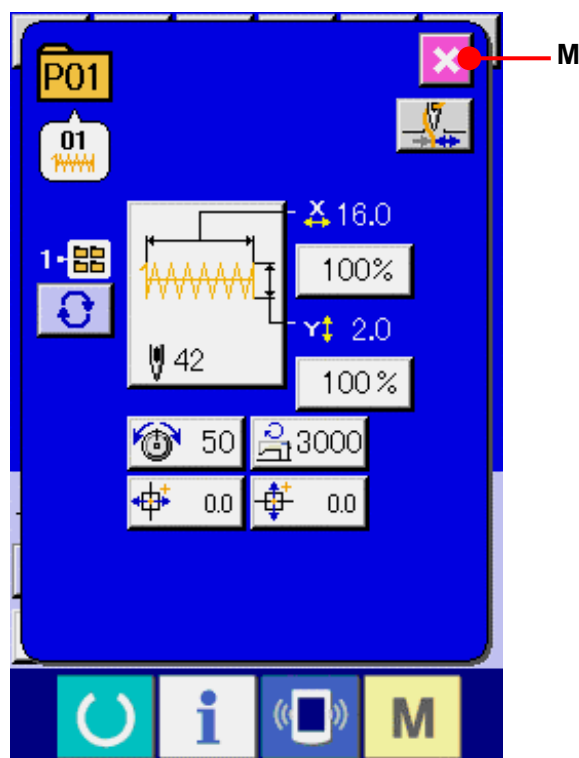
(L), la valeur spécifiée est validée.



⑤ **Fermer l'écran de changement des données du bouton de configuration.**

Après avoir terminé la modification, appuyer sur le bouton FERMER (M). L'écran de changement des données du bouton de configuration se ferme et l'écran de saisie réapparaît.

* Ceci peut être exécuté pour modifier les autres données concernant les éléments en procédant à la même opération.



18. ATTRIBUTION DE NOM A UNE CONFIGURATION

Un nom de configuration peut être attribué à un bouton de configuration, à une configuration utilisateur et à une couture combinée. Le nom d'un bouton de configuration et d'une couture combinée peut comporter jusqu'à 14 lettres et celui d'une configuration utilisateur jusqu'à 255 lettres.

① Afficher l'écran de saisie de caractères.

Appuyer sur le bouton SAISIE DE CARACTERES



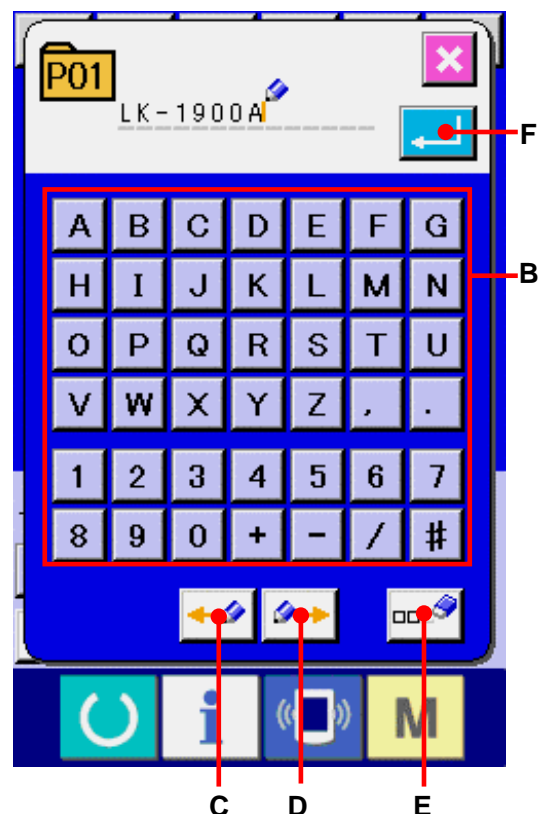
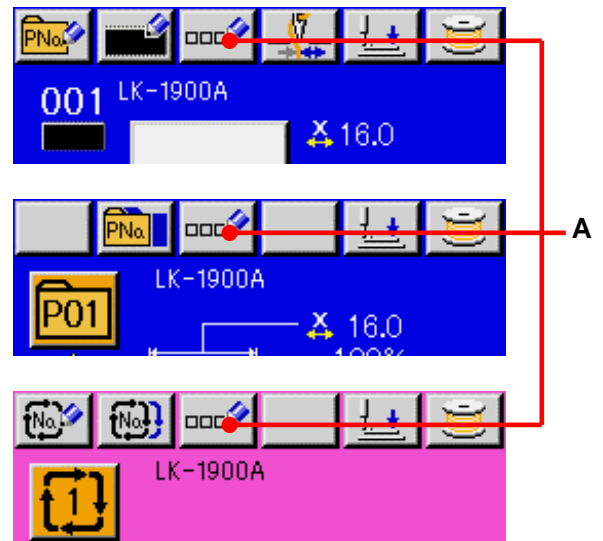
(A) pour afficher l'écran de saisie de caractères.

② Saisir le caractère.

Appuyer sur le bouton CARACTERE (B) désiré pour saisir le caractère. On peut déplacer le curseur avec le bouton DEPLACEMENT GAUCHE DU CURSEUR (C) et le bouton DEPLACEMENT DROIT DU CURSEUR (D). Pour supprimer le caractère saisi, positionner le curseur sur le caractère à supprimer et appuyer sur le bouton SUPPRIMER (E).

③ Valider la saisie du caractère.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE (F), la saisie du caractère est validée. Une fois la saisie validée, le caractère saisi est affiché sur la partie supérieure de l'écran de saisie (bleu).




19. COPIE DE CONFIGURATION DE COUTURE


Il est possible de copier les données de couture d'un numéro de bouton de configuration déjà mémorisé sur un numéro de bouton de configuration non mémorisé. La copie par écrasement d'un bouton de configuration est interdite. Pour écraser un bouton configuration, l'effacer au préalable.

→ Voir [16. SELECTION D'UN BOUTON DE CONFIGURATION.p.48.](#)

① Afficher l'écran de saisie.


La copie n'est possible que sur l'écran de saisie (bleu). Si l'écran de couture (vert) est affiché, appuyer sur la touche PRET  pour afficher l'écran de saisie (bleu).

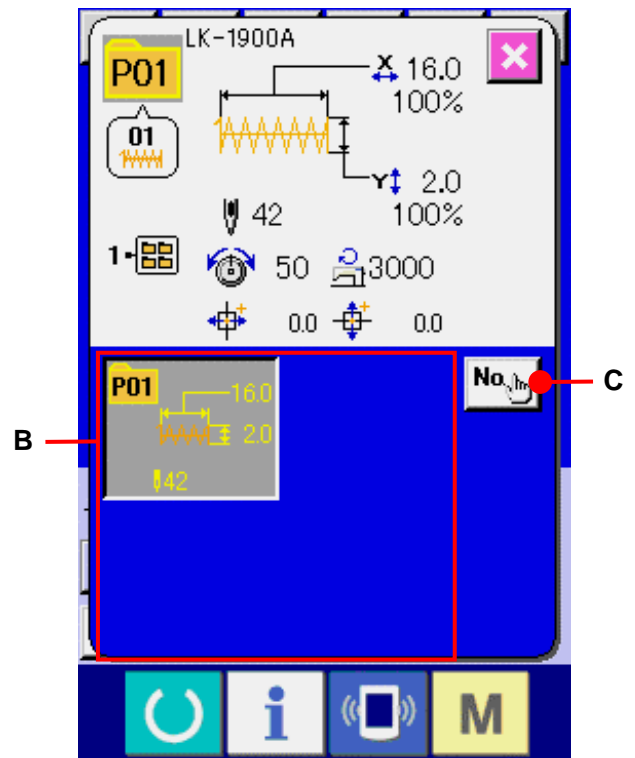
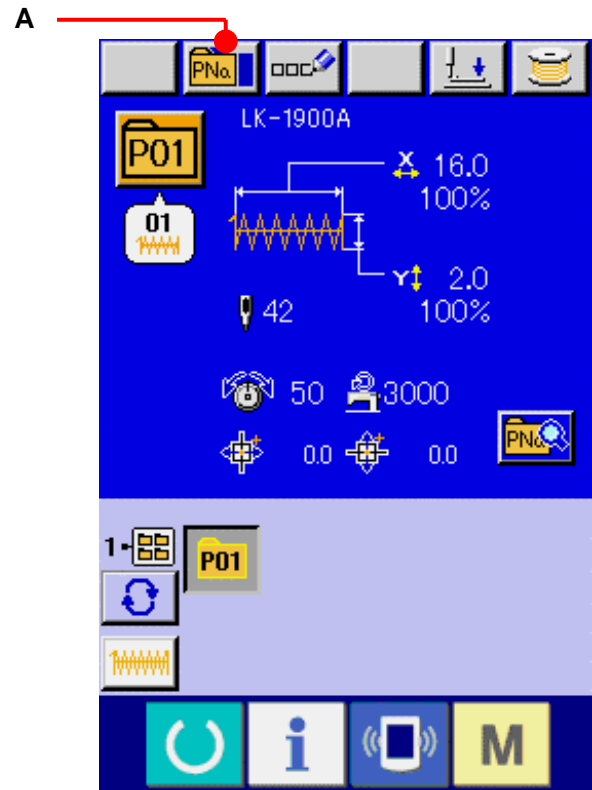
② Afficher l'écran de copie de configuration.

Lorsqu'on appuie sur le bouton de copie de configuration  (A), l'écran de copie de configuration (sélection de source de copie) s'affiche.

③ Sélectionner le numéro de configuration de la source de copie.

Sélectionner le numéro de configuration de la source de copie sur la liste des boutons de configuration (B).

Appuyer sur le bouton de saisie de destination de copie  (C) pour afficher l'écran de saisie de destination de copie.



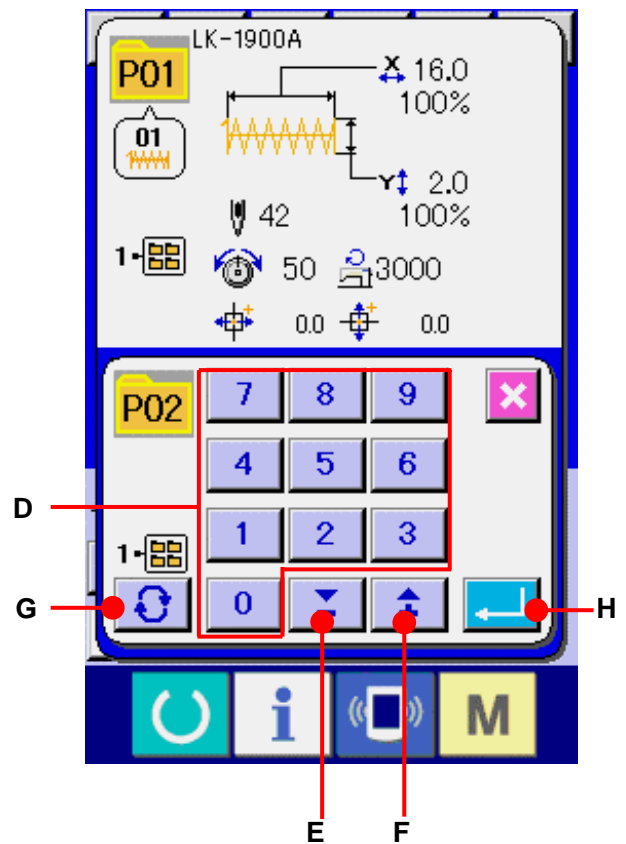
④ **Saisir le numéro de configuration de destination de copie.**

Saisir le numéro de configuration de la destination de copie avec le pavé numérique (D). On peut rappeler un numéro de configuration inutilisé avec les boutons “-” et “+” (E et F).

Et de plus le dossier à sauvegarder peut être sélectionné avec le bouton SELECTION DE DOSSIER (G).

⑤ **Commencer la copie.**


Appuyer sur le bouton ENTREE (H) pour démarrer la copie. Deux secondes après environ, le numéro de configuration ayant été copié à l'état sélectionné est remplacé par l'écran de copie de configuration (sélection de source de copie).



* Les données combinées peuvent être copiées de la même manière.

20. CHANGEMENT DU MODE DE COUTURE

① Sélectionner le mode de couture.

Lorsqu'on appuie sur la touche **M** alors qu'une configuration a été enregistrée, le bouton SELECTION DE MODE DE COUTURE  (A) s'affiche. Lorsqu'on appuie sur ce bouton, la machine passe alternativement entre le mode de couture individuelle et le mode de couture combinée.

- * L'image du bouton de sélection de mode de couture change en fonction du mode de couture actuellement sélectionné.

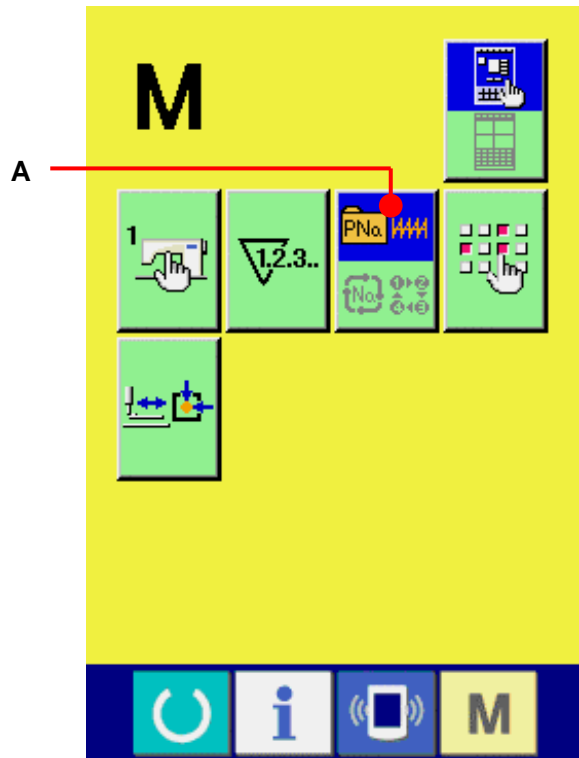
Lorsque la couture indépendante est sélectionnée :



Lorsque la couture combinée est sélectionnée :



- * Si aucun bouton de configuration n'a été mémorisé, il n'est pas possible de passer entre le mode de couture individuelle et le mode de couture combinée.

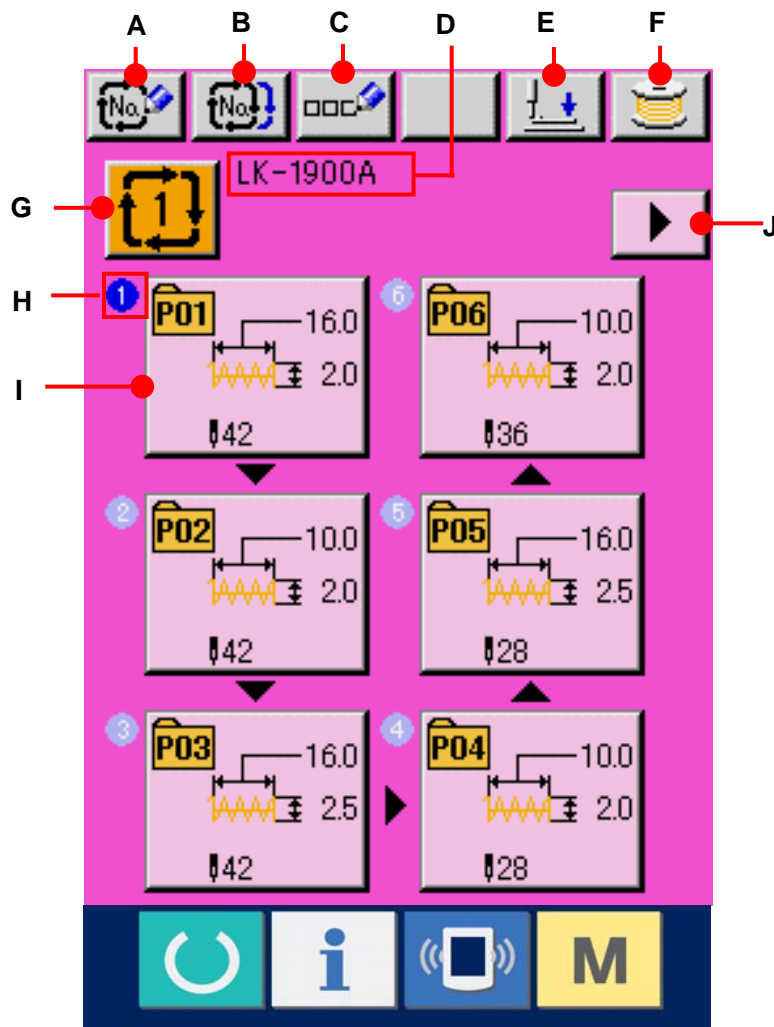


21. AFFICHAGE EN MODE DE COUTURE COMBINEE

Cette machine permet d'exécuter une séquence d'opérations de couture en combinant plusieurs données de configuration. Jusqu'à 30 configurations peuvent être saisies. Utiliser cette fonction pour coudre plusieurs formes différentes sur un article. Il est possible de mémoriser jusqu'à 20 données de couture combinées. Utiliser cette fonction pour une nouvelle création ou une copie.

→ Voir [14. MEMORISATION D'UN NOUVEAU BOUTON DE CONFIGURATION. P.40.](#) et [19. COPIE DE CONFIGURATION DE COUTURE.p.55.](#)

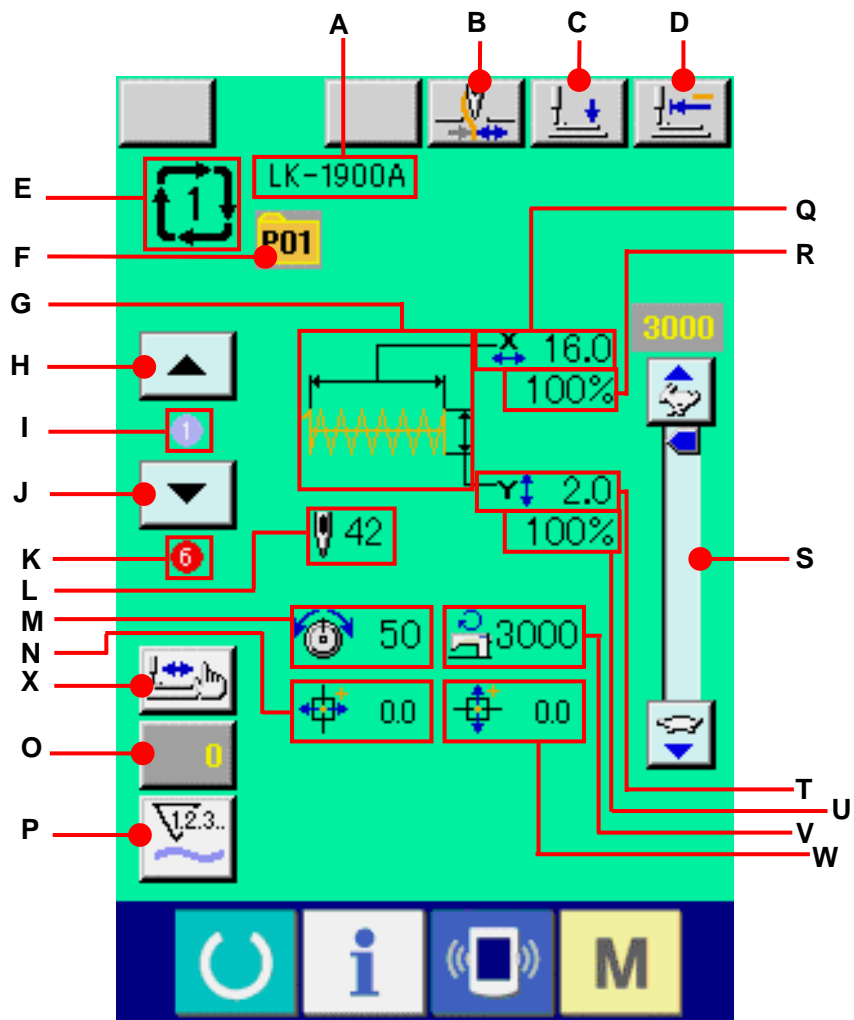
21-1 Ecran de saisie d'une configuration





	Bouton et affichage	Description
A	Bouton MEMORISATION DE NOUVELLES DONNEES COMBINEES	Affiche l'écran de mémorisation de nouvelles données combinées. → Voir 14. MEMORISATION D'UN NOUVEAU BOUTON DE CONFIGURATION.P.40.
B	Bouton COPIE DE DONNEES COMBINEES	Affiche l'écran de copie de numéro de configuration combinée. → Voir 19. COPIE DE CONFIGURATION DE COUTURE.p.55.
C	Bouton ATTRIBUTION DE NOM A DES DONNEES COMBINEES	Affiche l'écran de saisie de nom de données combinées. → Voir 18. ATTRIBUTION D'UN NOM A UNE CONFIGURATION, p.54.
D	Affichage NOM DE DONNES COMBINEES	Affiche le nom saisi dans les données combinées sélectionnées.
E	Bouton ABAISSEMENT DU PRESSEUR	Permet d'abaisser le presseur et d'afficher l'écran de presseur abaissé. Pour relever le presseur, appuyer sur le bouton de relevage du presseur affiché sur l'écran de presseur abaissé.
F	BOBINAGE DE CANETTE	Permet de bobiner une canette. → Voir 11. BOBINAGE D'UNE CANETTE.p33.
G	Bouton SELECTION DE N° DE DONNEES COMBINEES	Le numéro de données combinées sélectionné est affiché sur le bouton. Lorsqu'on appuie sur ce bouton, l'écran de sélection de numéro de données combinées s'affiche.
H	Affichage ORDRE DE COUTURE	Affiche l'ordre de couture des données de configuration saisies. Lorsqu'on passe à l'écran de couture, la configuration à coudre en premier est affichée en bleu.
I	Bouton SELECTION DE CONFIGURATION	Le numéro de configuration, la forme, le nombre de points, etc., mémorisés dans l'ordre de couture (H) sont affichés sur ce bouton. Lorsqu'on appuie sur ce bouton, l'écran de sélection de configuration s'affiche.
J	Bouton PAGE SUIVANTE	Ce bouton s'affiche lorsqu'il y a plus de 6 configurations mémorisées dans les données de configuration. On peut alors mémoriser les configurations à partir de la septième sur la page suivante. Jusqu'à 5 pages peuvent être affichées.

* Le nombre de configurations saisies est affiché en H et I sous Bouton et affichage.

21-2 Ecran de couture



	Bouton et affichage	Description
A	Affichage NOM DE DONNES COMBINEES	Affiche le nom saisi dans les données combinées sélectionnées.
B	Bouton PINCE-FIL	Permet d'activer/désactiver le pince-fil.  : Pince-fil désactivé  : Pince-fil activé * Lorsque le pince-fil est placé à l'état désactivé à l'aide du paramètre U35, le bouton du pince-fil n'est pas affiché.
C	Bouton ABAISSEMENT DU PRESSEUR	Permet d'abaisser le presseur et d'afficher l'écran de presseur abaissé. Pour relever le presseur, appuyer sur le bouton de relevage du presseur affiché sur l'écran de presseur abaissé.
D	Bouton RETOUR A L'ORIGINE	Permet de ramener le presseur au début de la couture et de le relever lors d'une pause.
E	Affichage N° DE DONNES COMBINEES	Affiche le numéro de données combinées sélectionné.
F	Affichage N° DE BOUTON DE CONFIGURATION	Affiche le numéro de bouton de configuration en cours de couture.
G	Affichage FORME DE COUTURE	Affiche la forme de couture mémorisée dans le numéro de bouton de configuration en cours de couture.
H	Bouton RETOUR DANS L'ORDRE DE COUTURE	Permet de revenir à la configuration de couture précédente.
I	Affichage ORDRE DE COUTURE	Affiche l'ordre de la couture actuel.
J	Bouton AVANCE DANS L'ORDRE DE COUTURE	Permet de passer à la configuration de couture suivante.
K	Affichage NOMBRE TOTAL DE CONFIGURATIONS MEMORISEES	Affiche le nombre total de configurations mémorisées dans le numéro de données combinées en cours de couture.
L	Affichage NOMBRE TOTAL DE POINTS	Affiche le nombre total de points de la forme de couture en cours de couture. * Ce paramètre ne s'affiche que lorsque la forme de couture mémorisée sur le numéro de configuration actuellement sélectionné est la configuration standard.
M	Affichage ORDRE DE COUTURE	Affiche l'ordre de la couture actuel.
N	Affichage DISTANCE DE DEPLACEMENT DANS LA DIRECTION X	Affiche la distance de déplacement dans la direction X mémorisée dans le numéro de bouton de configuration sélectionné.

	Bouton et affichage	Description
O	Bouton CHANGEMENT DE LA VALEUR DU COMPTEUR	La valeur du compteur actuelle est affichée sur ce bouton. Lorsque l'on appuie sur ce bouton, l'écran de changement de la valeur du compteur est affiché à l'écran. → Se référer à 12. UTILISATION DU COMPTEUR..p.34.
P	Bouton de CHANGEMENT DE COMPTEUR	L'affichage du compteur de couture / compteur du N° de pièces peut être changé. → Se référer à 12. UTILISATION DU COMPTEUR..p.34.
Q	Affichage VALEUR DE TAILLE REELLE X	Affiche la valeur de la taille réelle X de la forme de couture mémorisée dans le numéro de bouton de configuration en cours de couture.
R	Affichage TAUX D'ECHELLE X	Affiche le taux d'échelle dans la direction X de la forme de couture mémorisée sur le numéro de bouton de configuration en cours de couture.
S	Résistance variable VITESSE	Permet de changer la vitesse de la machine à coudre.
T	Affichage VALEUR DE TAILLE REELLE Y	Affiche la valeur de la taille réelle Y de la forme de couture mémorisée dans le numéro de bouton de configuration en cours de couture.
U	Affichage TAUX D'ECHELLE Y	Affiche le taux d'échelle Y de la forme de couture mémorisée dans le numéro de bouton de configuration en cours de couture.
V	Affichage LIMITE DE VITESSE MAXIMALE	Affiche la limite de vitesse maximale mémorisée dans le numéro de bouton de configuration en cours de couture.
W	Affichage DISTANCE DE DEPLACEMENT DANS LA DIRECTION Y	Affiche la distance de déplacement dans la direction Y mémorisée dans le numéro de bouton de configuration en cours de couture.
X	Bouton de COUTURE PAR ETAPE	L'écran de couture par étape est affiché. On peut procéder à la vérification de la forme de configuration. → Se référer à 7. VERIFICATION DE LA FORME DE CONFIGURATION.p.23.


22. EXECUTION DE LA COUTURE COMBINEE

Passer en mode de couture combinée avant le paramétrage.


→ Voir [20. CHANGEMENT DU MODE DE COUTURE .p.57.](#)

22-1 Comment créer des données combinées



① Afficher l'écran de saisie.

La saisie des données combinées n'est possible que sur l'écran de saisie (rose). Si l'écran de couture (vert) est affiché, appuyer sur le bouton PRET  pour afficher l'écran de saisie (rose). Il n'y a pas initialement de numéro de configuration mémorisé et l'affichage du premier bouton de sélection de configuration est donc vide.


② Afficher l'écran de sélection de numéro de configuration.

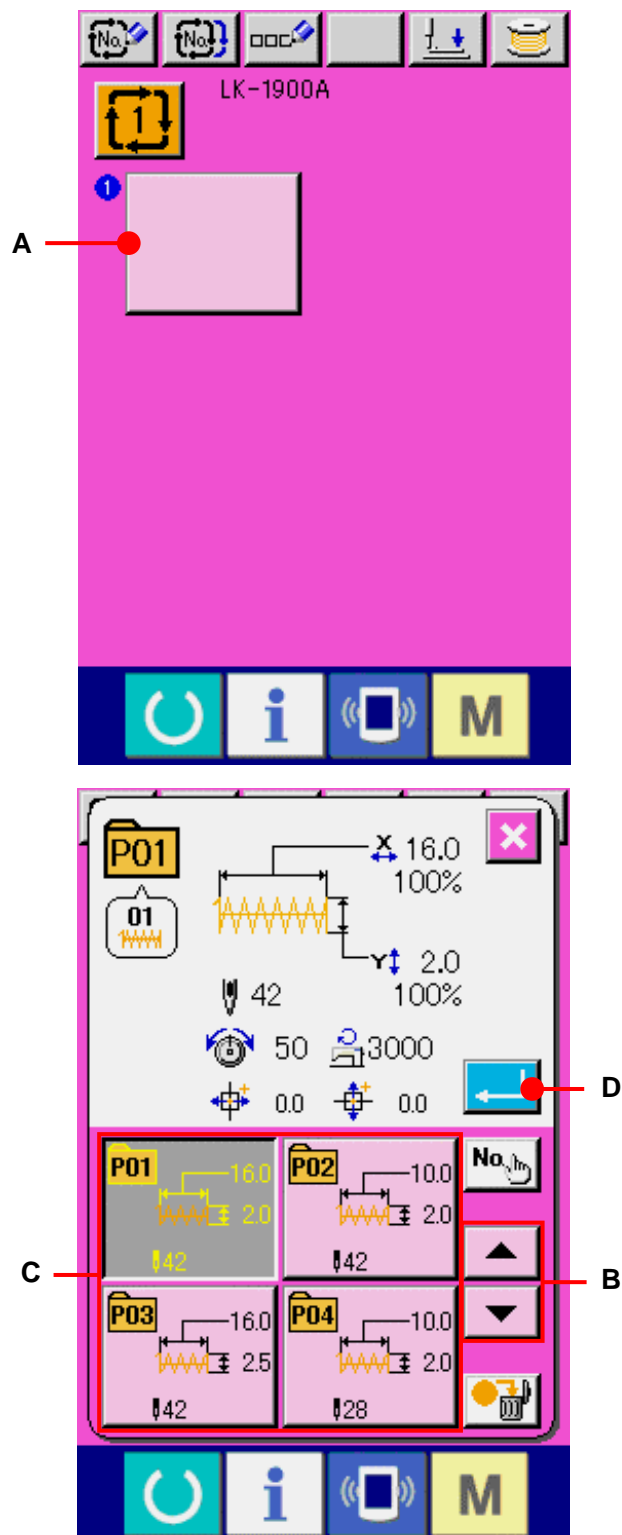
Lorsqu'on appuie sur le bouton SELECTION DE CONFIGURATION  (A), l'écran de sélection de numéro de configurations'affiche.

③ Sélectionner le numéro de configuration.


Lorsqu'on appuie sur le bouton DEFILEMENT VERS LE HAUT/BAS   (B), les boutons de numéro de configuration (C) mémorisés changent dans l'ordre. Le contenu des données de configuration est affiché sur les boutons. Appuyer alors sur le bouton de numéro de configuration que l'on désire sélectionner.

④ Valider le numéro de configuration.

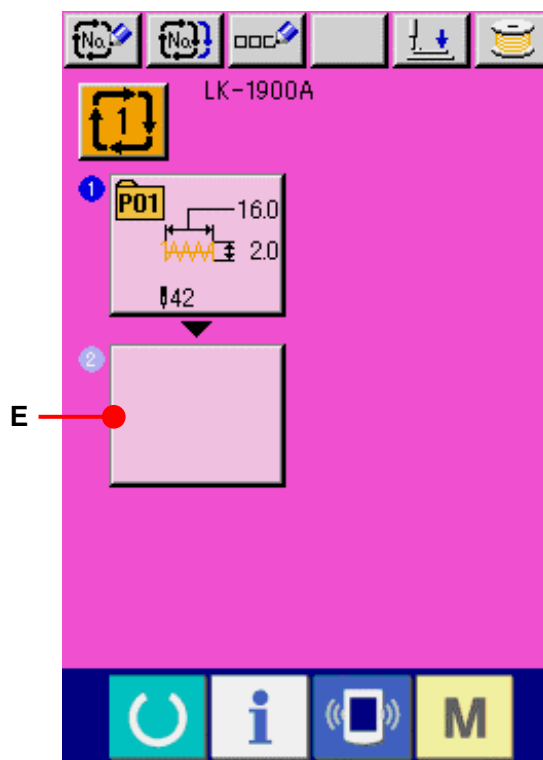
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE  (D), l'écran de sélection de numéro de configuration se ferme et la sélection est validée.



⑤ **Répéter les opérations des étapes ② à ④ pour tous les numéros de configuration à mémoriser.**


Lorsque la première mémorisation est validée, le second bouton de sélection de configuration  (E) s'affiche.

Répéter les opérations des étapes ② à ④ pour tous les numéros de configuration à mémoriser.




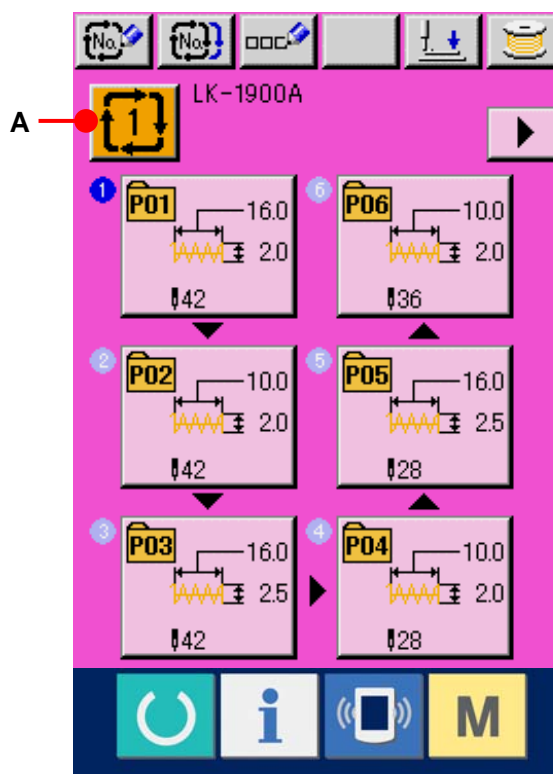
22-2 Sélection des données combinées

① **Afficher l'écran de saisie.**



La sélection du numéro de données combinées n'est possible que sur l'écran de saisie (rose). Si l'écran de couture (vert) est affiché, appuyer sur la touche PRET  pour afficher l'écran de saisie (rose).



② **Afficher l'écran de numéro de données combinées.**

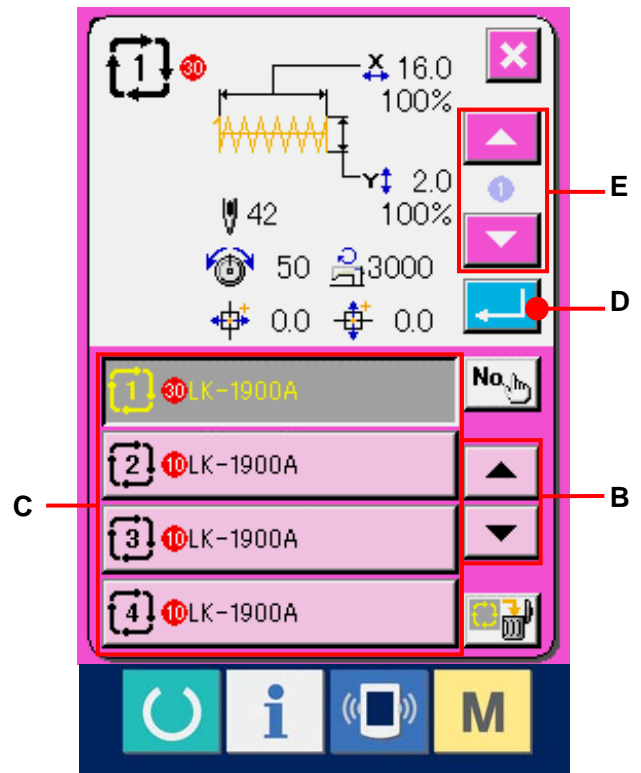
Lorsqu'on appuie sur le bouton NUMERO DE DONNEES COMBINEES  (A), l'écran de sélection de numéro de données combinées s'affiche. Le numéro de données combinées actuellement sélectionné et le contenu s'affichent sur la partie supérieure de l'écran et les autres boutons de numéro de données combinées mémorisés s'affichent sur la partie inférieure de l'écran.




③ **Sélectionner le numéro de données combinées.**

Lorsqu'on appuie sur le bouton DEFILEMENT VERS LE HAUT/BAS   (B), les boutons de numéro de données combinées (C) mémorisés changent dans l'ordre. Le contenu des données combinées est affiché sur les boutons. Appuyer alors sur le bouton de données combinées (C) que l'on désire sélectionner.

Lorsqu'on appuie sur le bouton CONFIRMATION D'ETAPE   (E), les formes de couture des configurations enregistrées dans les données combinées sont changées dans l'ordre et affichées.



④ **Valider le numéro de données combinées.**


Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE  (D), l'écran de sélection de numéro de données combinées se ferme et la sélection est validée.


22-3 Comment supprimer des données combinées

① Sélectionner le numéro de données combinées.

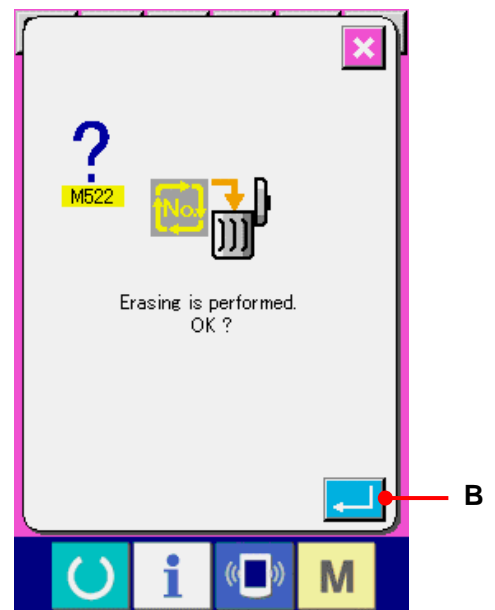
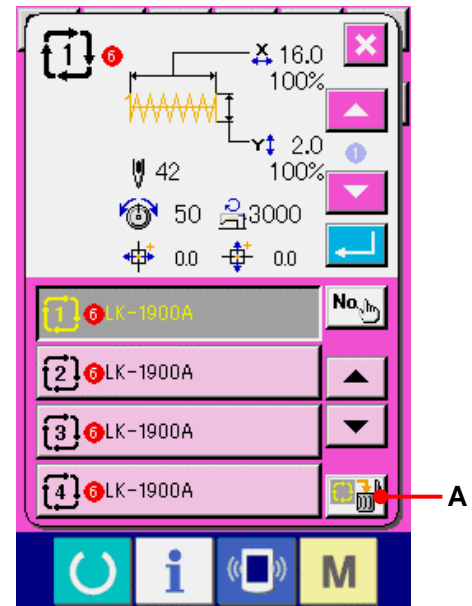
Effectuer les opérations des étapes ① à ③ de [22-2 Sélection des données combinées, p.64](#), pour afficher la donnée combinée à supprimer.

② Supprimer la donnée combinée.

Lorsqu'on appuie sur le bouton SUPPRESSION DE DONNEE  (A), l'écran de confirmation de suppression de données combinées s'affiche.

Appuyer alors sur le bouton ENTREE  (B).

La donnée combinée sélectionnée est supprimée.




22-4 Comment supprimer une étape de données combinées



① Sélectionner le numéro de données combinées.

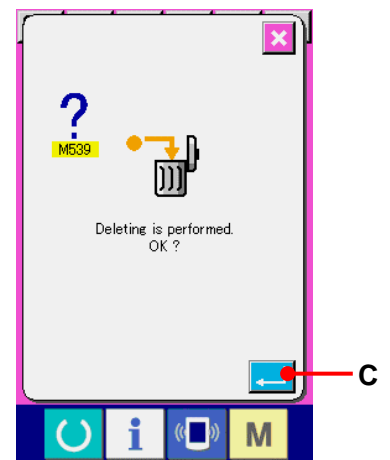
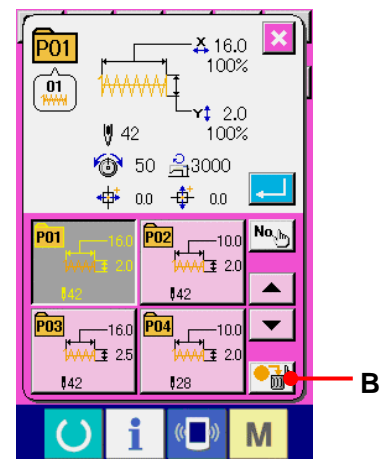
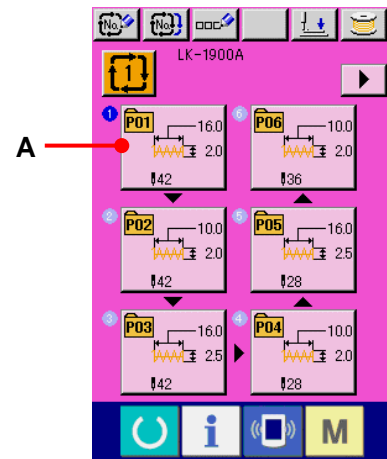
Effectuer les opérations des étapes ① à ④ de [22-2 Sélection des données combinées, p.64](#), pour sélectionner la donnée combinée comprenant l'étape à supprimer.

② Afficher l'écran de sélection de numéro de configuration.

Lorsqu'on appuie sur le bouton SELECTION DE CONFIGURATION  (A) de l'étape que l'on désire supprimer, l'écran de sélection de numéro de configuration s'affiche.

③ Supprimer l'étape de la donnée combinée sélectionnée.

Lorsqu'on appuie sur le bouton SUPPRESSION D'ETAPE DE DONNEES  (B), l'écran de confirmation de suppression d'étape de données combinées s'affiche. Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE  (C), l'étape est supprimée de la donnée combinée sélectionnée et l'écran de saisie (rose) réapparaît.



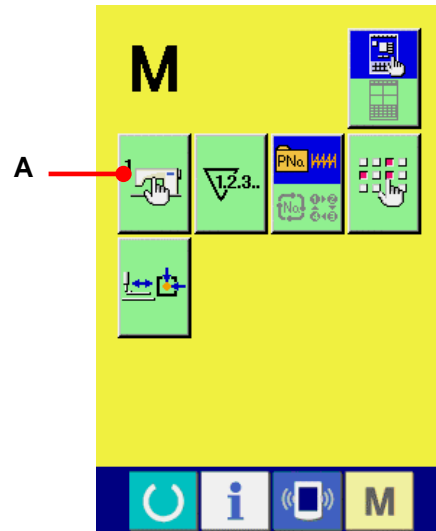
23. CHANGEMENT DES DONNEES DE L'INTERRUPTEUR LOGICIEL

23-1 Procédure de changement des paramètres de l'interrupteur logiciel



23-1-1 Niveau 1

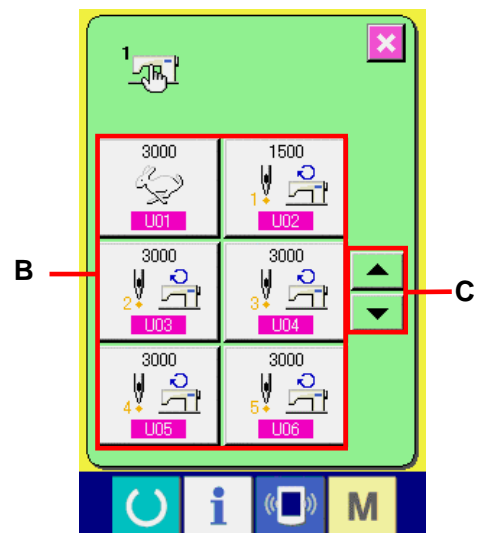
① **Afficher l' écran de la liste des paramètres de l' interrupteur logiciel.**

Lorsqu'on appuie sur la touche **M**, le bouton de l'interrupteur logiciel 1 (A) s'affiche. Lorsqu'on appuie sur ce bouton, l'écran de la liste des données de l'interrupteur logiciel de niveau 1 s'affiche.



② **Sélectionner le bouton de l'interrupteur logiciel à modifier.**

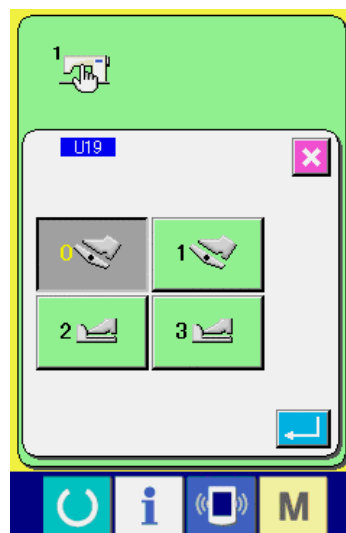
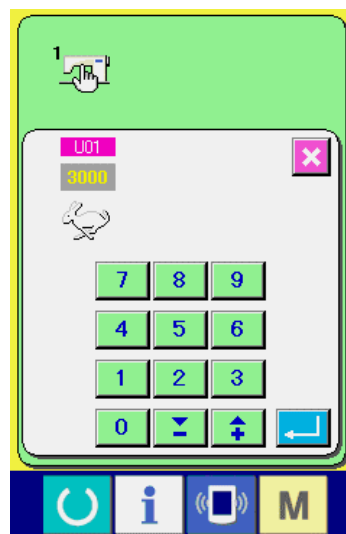
Appuyer sur le bouton DEFILEMENT VERS LE HAUT/BAS   (C) pour sélectionner le paramètre (B) que l'on désire modifier.



③ Modifier les paramètres de l'interrupteur logiciel.

Certains éléments des données peuvent être modifiés par le changement d'une valeur numérique, d'autres par la sélection d'un pictogramme dans les données de l'interrupteur logiciel. Un numéro en rose tel que **U01** pour un paramètre permet de changer la valeur numérique et l'on peut changer la valeur de réglage à l'aide des touches numériques et des touches +/- apparaissant sur l'écran de changement. Un numéro en bleu tel que **U19** pour un paramètre permet de sélectionner un pictogramme et l'on peut changer le pictogramme affiché sur l'écran de changement.

→ Pour plus d'informations sur les paramètres de l'interrupteur logiciel, voir [23-2 Liste des données de l'interrupteur logiciel.p.71.](#)



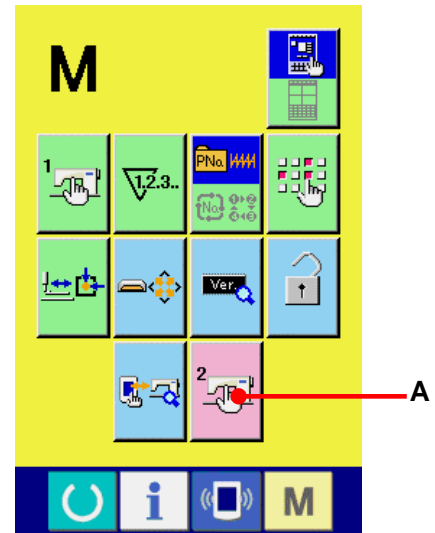
23-1-2 Niveau 2

① Afficher l'écran de la liste des données de l'interrupteur logiciel.

Lorsqu'on appuie sur la touche **M** pendant 6 secondes, le bouton de l'interrupteur logiciel 2 (A) s'affiche. Lorsqu'on appuie sur ce bouton, l'écran de la liste des données de l'interrupteur logiciel de niveau 2 s'affiche.

② Modifier les paramètres de l'interrupteur logiciel.






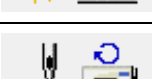







Pour modifier les paramètres de l'interrupteur logiciel, procéder de la même manière qu'aux étapes ② et ③ du niveau 1.














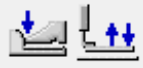

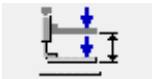








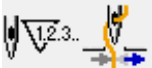

23-2 Liste des données de l'interrupteur logiciel




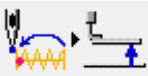

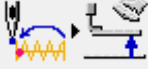





Les données de l'interrupteur logiciel s'appliquent globalement à tous les mouvements de la machine et aux données de toutes les configurations. Toutefois, la limite de vitesse maximale des LK1903A et LK1900AWS (à crochet à double capacité) est de 2.700 pts/mn.











23-2-1 Niveau 1










N°	Paramètre		Plage de réglage	Unité de modification	Affichage initial
U01	Vitesse maximale de couture		400 à 3.000	100 pts/mn	3.000 pts/mn
U02	Vitesse de couture du premier point Cas avec pince-fil		400 à 1.500	100 pts/mn	1.500 pts/mn
U03	Vitesse de couture du second point Cas avec pince-fil		400 à 3.000	100 pts/mn	3.000 pts/mn
U04	Vitesse de couture du troisième point Cas avec pince-fil		400 à 3.000	100 pts/mn	3.000 pts/mn
U05	Vitesse de couture du quatrième point Cas avec pince-fil		400 à 3.000	100 pts/mn	3.000 pts/mn
U06	Vitesse de couture du cinquième point Cas avec pince-fil		400 à 3.000	100 pts/mn	3.000 pts/mn
U07	Tension du fil du premier point Cas avec pince-fil		0 à 200	1	200
U08	Réglage de la tension du fil lors de la coupe du fil		0 à 200	1	0
U09	Phase de commutation de tension du fil lors de la coupe du fil		-6 à 4	1	0
U10	Vitesse de couture du premier point Cas sans pince-fil		400 à 1.500	100 pts/mn	400 pts/mn
U11	Vitesse de couture du second point Cas sans pince-fil		400 à 3.000	100 pts/mn	900 pts/mn
U12	Vitesse de couture du troisième point Cas sans pince-fil		400 à 3.000	100 pts/mn	3.000 pts/mn
U13	Vitesse de couture du quatrième point Cas sans pince-fil		400 à 3.000	100 pts/mn	3.000 pts/mn

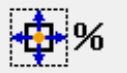




N°	Paramètre	Plage de réglage	Unité de modification	Affichage initial
U14	Vitesse de couture du cinquième point Cas sans pince-fil 	400 à 3.000	100 pts/mn	3.000 pts/mn
U15	Tension du fil du premier point Cas sans pince-fil 	0 à 200	1	0
U16	Phase de commutation de tension du fil au début de la couture Cas sans pince-fil 	-5 à 2	1	-5
U19	Sélection de pédale de presseur  : Pédale standard  : Pédale standard (course à 2 temps)  : Pédale optionnelle  : Pédale optionnelle (course à 2 temps)	—	—	Pédale standard Dans le cas de la LK1903A/B R35, la valeur par défaut est la pédale en option.
U20	Sélection de pédale de départ  : Pédale standard  : Pédale optionnelle	—	—	Pédale standard Dans le cas de la LK1903A/B R35, la valeur par défaut est la pédale en option.
U24	Pédale optionnelle 1 mouvement  : Arrêt par enfoncement en avant  : Arrêt par relâchement	—	—	Arrêt par enfoncement en avant Dans le cas de la LK1903A/B R35, la valeur par défaut est Désactivé lorsqu'on relâche la pédale.

N°	Paramètre	Plage de réglage	Unité de modification	Affichage initial
U25	Pédale optionnelle 2 mouvements  : Arrêt par enfoncement en avant  : Arrêt par relâchement	—	—	Arrêt par enfoncement en avant
U26	Hauteur du presseur lors de la course à 2 temps 	50 à 90	1	70
U30	Point de référence de taux d'échelle de sélection de configuration  : Origine  : Point de départ de la couture	—	—	Origine
U31	Le mouvement de la machine peut être arrêté avec les boutons du panneau (bouton de pause)  : Désactivé  : Bouton de pause du panneau  : Interrupteur externe	—	—	Désactivé
U32	Permet de désactiver le son du vibreur sonore.  : Sans signal sonore  : Signal sonore de commande du panneau  : Signal sonore de commande du panneau + signal sonore d'erreur	—	—	Signal sonore de commande du panneau + signal sonore d'erreur
U33	Permet de spécifier le nombre de points après lequel le pince-fil d'aiguille est relâché. 	1 à 7	1	2
U34	Permet de retarder la phase de serrage du pince-fil 	-10 à 0	1	0




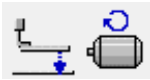




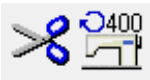



N°	Paramètre	Plage de réglage	Unité de modification	Affichage initial
U35	<p>Permet de désactiver la commande du pince-fil.</p>  : Normal  : Désactivé	—	—	Normal Dans le cas de la LK1903, la valeur par défaut est "Désactivé".
U36	<p>Feed motion timing is selected.</p> <p>Spécifier une valeur dans le sens "-" lorsque les points sont insuffisamment serrés.</p> 	-8 à 16	1	12
U37	<p>Permet de sélectionner l'état du presseur à la fin de la couture.</p>  : Le presseur remonte après s'être déplacé au début de la couture.  : Le presseur remonte immédiatement après la fin de la couture.  : Le presseur remonte lorsqu'on appuie sur la pédale après s'être déplacé au début de la couture.	—	—	Le presseur remonte immédiatement après la fin de la couture.
U39	<p>Permet d'exécuter un repérage de l'origine à la fin de chaque couture (sauf couture par cycles).</p>  : Sans repérage de l'origine  : Avec repérage de l'origine	—	—	Sans repérage de l'origine
U40	<p>Permet de spécifier un repérage dans la couture par cycles.</p>  : Sans repérage de l'origine  : Après l'exécution de chaque configuration.  : Après l'exécution de chaque cycle.	—	—	Sans repérage de l'origine














N°	Paramètre	Plage de réglage	Unité de modification	Affichage initial
U41	<p>Permet de sélectionner l'état du presseur lorsque la machine est arrêtée par une commande de pause.</p>  : Le presseur remonte  : Le presseur remonte lorsqu'on appuie sur la pédale de presseur.  : La remontée du presseur est désactivée.	—	—	Le presseur remonte.
U42	<p>Permet de spécifier la position d'arrêt de l'aiguille.</p>  : Position HAUTE  : Point mort haut	—	—	Position HAUTE
U46	<p>Permet de désactiver la coupe du fil.</p>  : Normal  : Coupe du fil désactivé	—	—	Normal
U48	<p>Permet de sélectionner l'itinéraire du retour à l'origine commandé par le bouton de retour à l'origine.</p>  : Retour linéaire  : Retour dans le sens inverse de la configuration	—	—	Retour linéaire
U49	<p>Permet de spécifier la vitesse de bobinage d'une canette.</p> 	800 à 2.000	100 pts/mn	1.600 pts/mn










N°	Paramètre	Plage de réglage	Unité de modification	Affichage initial
U50	<p>Permet de sélectionner la phase du mouvement de tirage du tissu.</p> <p>Ce paramètre n'est pas affiché sur les machines autres que la LK-1901</p>  : Sortie désactivée  : Mouvement lorsque le presseur s'abaisse.  : Mouvement lors du départ.	—	—	Mouvement lors du départ.
U51	<p>Permet de sélectionner la méthode de mouvement du tire-fil.</p>  : Mouvement avec le relevage du presseur  : Mouvement lorsque le presseur est maintenu abaissé (Le tire-fil ne revient pas en arrière lors de la dernière coupe du fil.)  : Mouvement lorsque le presseur est maintenu abaissé (Le tire-fil revient en arrière lors de la dernière coupe du fil.)  : Tire-fil à aimant	—	—	<p>Mouvement lorsque le presseur est maintenu abaissé (Le tire-fil ne revient pas en arrière lors de la dernière coupe du fil.)</p> <p>Dans le cas de la LK1903A/BR35, le tire-fil est de type à aimant.</p>
U55	<p>Permet de désactiver l'exécution de points d'attache au début de la couture de boutons.</p> <p>Ce paramètre n'est pas affiché sur les machines autres que la LK-1903A.</p>  : Exécution de points d'attache activée  : Exécution de points d'attache désactivée	—	—	Exécution de points d'attache activée

N°	Paramètre	Plage de réglage	Unité de modification	Affichage initial
U64	<p>Permet de sélectionner l'unité de changement de taille de la forme de couture.</p>  : Saisie de %  : Saisie de la taille réelle	—	—	Saisie de %
U65	<p>Permet de déplacer la position de l'origine de 5 mm en avant.</p> <p>Ce paramètre est nécessaire lors de l'utilisation du presseur et des configurations de la LK-1904.</p>  : Standard  : En avant	—	—	Standard
U239	<p>Sélection de langue</p> <p>日本語 1 : Japonais</p> <p>English 2 : Anglais</p> <p>中文 3 : Chinois</p>	—	—	1
U245	<p>Effacement erreur graissage</p> <p>L'effacement du nombre de points de graissage est exécuté.</p> <p>→ Se référer à 9. EXECUTION D'EFFACEMENT DE L'ERREUR DE GRAISSAGE.p.29.</p> 	—	—	—

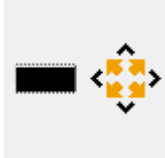
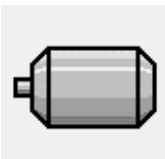


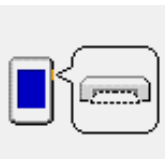

23-2-2 Niveau 2

N°	Paramètre	Plage de réglage	Unité de modification	Affichage initial
K21	Permet de spécifier la position du contacteur de presseur de la pédale standard. 	50 à 200	1	70
K22	Permet de spécifier la position du contacteur de course à 2 mouvements de la pédale standard. 	50 à 200	1	120
K23	Permet de spécifier la position du contacteur de départ de la pédale standard. 	50 à 200	1	185
K27	Vitesse de commande d'abaissement du presseur à moteur 	100 à 4.000 impulsions/sec onde	10 impulsions/seconde	4.000 impulsions/sec onde
K28	Vitesse de commande de relevage du presseur à moteur 	100 à 4.000 impulsions/sec onde	10 impulsions/seconde	1.500 impulsions/sec onde
K29	Vitesse de commande de coupe-fil (relevage de presseur +) 	100 à 4.000 impulsions/sec onde	10 impulsions/seconde	3.000 impulsions/sec onde
K38	Permet de spécifier le mouvement de relevage du presseur à la fin de la couture.  : Normal  : Relevage du presseur désactivé	—	—	Normal
K43	Vitesse de coupe du fil  : 400 pts/mn  : 800 pts/mn	—	—	800 pts/mn
K44	Permet d'activer/désactiver la commande d'entraînement sans couture lors de la coupe du fil  : Désactivé  : Activé	—	—	Activé


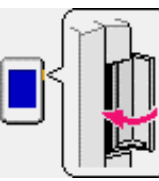
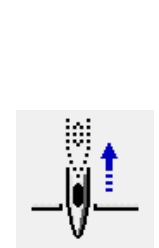

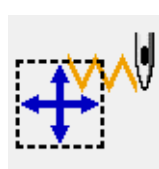
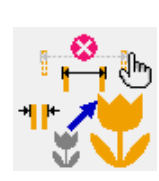

N°	Paramètre	Plage de réglage	Unité de modification	Affichage initial
K45	Diamètre du guide de trou d'aiguille lors de la commande d'entraînement sans couture lors de la coupe du fil 	1,6 à 4,0 mm	0,2 mm	1,6 mm
K47	Permet de désactiver la commande du coupe-fil  : Normal  : Désactivé	—	—	Normal
K52	Durée du signal de sortie d'activation de tire-fil à aimant 	10 à 500 ms	10 ms	50 ms
K53	Durée de délai de désactivation de tire-fil à aimant 	10 à 500 ms	10 ms	100 ms
K54	Sélection entre l'arrêt en position HAUTE et l'arrêt au point mort haut du tire-fil  : Position HAUTE  : Point mort HAUT	—	—	Position HAUTE
K56	Plage de limite de déplacement dans la direction +X 	-20 à 20 mm	1mm	20 mm
K57	Plage de limite de déplacement dans la direction -X 	-20 à 20 mm	1mm	-20 mm
K58	Plage de limite de déplacement dans la direction +Y 	-20 à 10 mm	1mm	10 mm
K59	Plage de limite de déplacement dans la direction -Y 	-20 à 10 mm	1mm	-20 mm Dans le cas de la LK1901/LK1903, l'affichage initial est -10 mm.
K60	Permet de spécifier la vitesse d'entraînement sans couture X/Y 	100 à 4.000 impulsions/seconde	10 impulsions/seconde	2.000 impulsions/seconde
K61	Permet de spécifier la vitesse de déplacement avant/arrière X/Y. 	100 à 4.000 impulsions/seconde	10 impulsions/seconde	500 impulsions/seconde






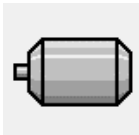
N°	Paramètre	Plage de réglage	Unité de modification	Affichage initial
K62	Activation/désactivation du mouvement de préparation automatique à la mise sous tension  : Désactivé  : Activé	—	—	Désactivé
K63	Activation/désactivation du mode de maintien de l'arrêt de barre à aiguille  : Désactivé  : Activé	—	—	Désactivé
K66	Nombre d'impulsions du mouvement du tire-fil en interverrouillage avec le presseur 	30 à 60	1	45
K68	Permet de spécifier la durée du signal de sortie de tension du fil lors du réglage de la tension du fil. 	0 à 20 s (0 : Signal de sortie de tension du fil désactivé)	1 s	0 s
K150	Activation/désactivation du signal d'entrée du contacteur de sécurité de la tête  : Normal  : Désactivé	—	—	Normal
K241	Classification de modèle 0:LK1900ASS 1:LK1900AHS 2:LK1900AFS 3:LK1900AMS 4:LK1901ASS 5:LK1902ASS 6:LK1902AHS 7:LK1903ASS-301 8:LK1903ASS-302 9:LK1903ASS-311/BR35 10:LK1903ASS-312/BR35 11:LK1900AWS 	0 à 11	1	L'affichage initial est la valeur indiquée ci-contre selon le modèle.



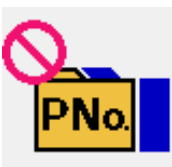
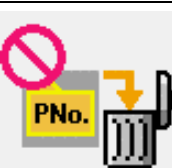



24. LISTE DES CODES D'ERREUR

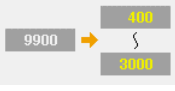



CODE D'ERREUR	Affichage	Description de l'erreur	Message affiché	Annulation de l'erreur	Où annuler l'erreur
E001		Les données ont été initialisées. (EEPROM du processeur principal)	Data is initialized. (EEPROM of MAIN CPU)	Mettre la machine hors tension.	
E007		Blocage machine L'arbre principal de la machine ne tourne pas en raison d'une anomalie	Machine is locked.	Mettre la machine hors tension.	
E008		Anomalie du connecteur de la tête de la machine La lecture de la mémoire de la tête de la machine est impossible.	Undefined head is selected.	Mettre la machine hors tension.	
E010		Erreur de n° de configuration Les numéros de configuration sauvegardés n'ont pas été mémorisés dans la ROM de données ou elles sont en mode d'interdiction de lecture.	Specified pattern does not exist.	Réessayer après avoir annulé l'erreur.	Ecran précédent
E011		Support de données externe non inséré Aucun support externe de données n'est inséré.	Media is not inserted.	Réessayer après avoir annulé l'erreur.	Ecran précédent
E012		Erreur de lecture La lecture des données depuis un support de données externe est impossible.	Data cannot be read.	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	Ecran précédent


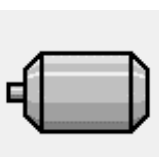
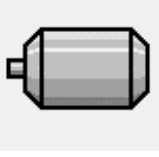
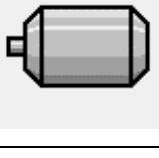

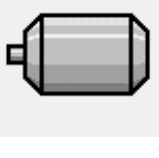
CODE D'ERREUR	Affichage	Description de l'erreur	Message affiché	Annulation de l'erreur	Où annuler l'erreur
E013		Erreur d'écriture L'écriture des données sur le support externe de données est impossible.	Data cannot be written.	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	Ecran précédent
E015		Erreur de format Le formatage ne peut être effectué.	Formatting is impossible.	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	Ecran précédent
E016		Dépassement de capacité de support externe La capacité du support externe est insuffisante.	Capacity is insufficient. (Media)	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	Ecran précédent
E017		Dépassement de capacité de l'EEP-ROM La capacité de l'EEP-ROM est insuffisante.	Capacity is insufficient. (MAIN EEPROM)	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	Ecran précédent
E018		Le type de l'EEP-ROM est différent. L'EEP-ROM utilisé est de type différent.	ROM type is different.		Ecran précédent
E019		Dépassement de taille de fichier Le fichier est trop grand.	Pattern data is too large. (Approx. 20,000 stitches)	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	Ecran précédent
E024		Dépassement de taille des données de configuration Dépassement de capacité mémoire.	Memory size too large.	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	Ecran de saisie
E027		Erreur de lecture La lecture des données depuis le serveur est impossible.	Data cannot be read.	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	Ecran précédent


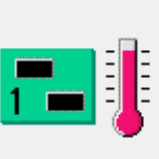

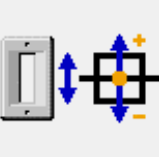
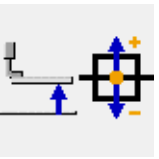
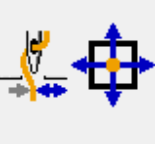
CODE D'ERREUR	Affichage	Description de l'erreur	Message affiché	Annulation de l'erreur	Où annuler l'erreur
E028		Erreur d'écriture L'écriture des données sur le serveur est impossible.	Data cannot be written.	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	Ecran précédent
E029		Couvercle de fente de support d'enregistrement ouvert.	Cover of Media slot is open.	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	Ecran précédent
E030		Erreur de position de barre à aiguille La barre à aiguille ne se trouve pas sur la position spécifiée.	Needle is not in a proper position.	Tourner la poulie manuelle pour ramener la barre à aiguille sur la position spécifiée.	Ecran précédent
E032		Erreur de compatibilité de fichier Le fichier ne peut pas être lu.	File cannot be read.	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	Ecran de saisie
E040		Dépassement de l'espace de couture	Move limit is exceeded.	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	Ecran de couture
E043		Erreur de dépassement de pas de couture maximum Le pas de couture dépasse 10mm.	Max. Pitch is exceeded.	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	Ecran de saisie
E045		Erreur de données de configuration	Pattern data no good.	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	Ecran de saisie

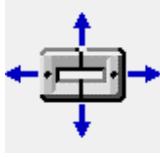



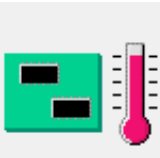


CODE D'ERREUR	Affichage	Description de l'erreur	Message affiché	Annulation de l'erreur	Où annuler l'erreur
E050		Interrupteur d'arrêt On a appuyé sur l'interrupteur d'arrêt pendant le fonctionnement de la machine.	Temporary stop switch is pressed.	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	Ecran d'étape
E061		Erreur de données de l'interrupteur logiciel Les données de l'interrupteur logiciel sont corrompues ou la révision est ancienne.	Memory switch data error	Mettre la machine hors tension.	
E220		Avertissement erreur Graissage Après l'exécution de 100 millions de points	Important : Grease is running out. Replace grease machine.	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	Ecran de saisie
E221		Erreur Graissage Après l'exécution de 120 millions de points La machine ne permet pas de coudre. On peut annuler l'état d'erreur à l'aide du paramètre U245 . →voir 9. ANNULATION DE L'ETAT D'ERREUR DE GRAISSAGE, p.29.	Important : Grease has run out. Replace grease machine.	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	Ecran de saisie
E302		Erreur de basculement de la tête de la machine Se produit lorsque le capteur de basculement de la tête de la machine est désactivé.	Head is tilted.	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	Ecran précédent
E303		Erreur de détection de phase Z La détection du point mort haut de la machine ne peut pas être effectuée.	UP position of sewing machine motor cannot be detected. (Woodruff plate signal of sewing machine motor)	Mettre la machine hors tension.	

CODE D'ERREUR	Affichage	Description de l'erreur	Message affiché	Annulation de l'erreur	Où annuler l'erreur
E305		Erreur de position du couteau fendeur Le couteau fendeur se trouve sur la position correcte.	Thread trimmer knife sensor cannot be detected.	Mettre la machine hors tension.	
E306		Erreur de position du pince-fil Le pince-fil n'est pas sur la position correcte.	Thread clamp sensor cannot be detected.	Mettre la machine hors tension.	
E401		Erreur de refus de copie La copie est impossible car une configuration a déjà été déjà mémorisée.	Cannot copy.	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	Ecran précédent
E402		Erreur de refus de suppression de bouton de configuration Le bouton ne peut pas être supprimé car il est utilisé pour les données de cycle.	Data cannot be deleted since it is used for cycle data.	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	Ecran précédent
E403		Erreur de refus de création de nouvelle configuration La création d'une nouvelle configuration est impossible car une configuration a déjà été mémorisée.	This No. is already used.	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	Ecran précédent
E404		Erreur d'interdiction de sélection de numéro de configuration. Le numéro de configuration sélectionné est introuvable.	This No. cannot be found.	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	Ecran précédent
E405		Erreur de suppression de configuration La configuration ne peut pas être supprimée car elle est utilisée pour un bouton de configuration.	Data cannot be deleted since it is used for direct pattern.	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	Ecran précédent

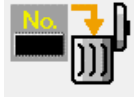
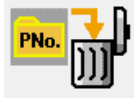







CODE D'ERREUR	Affichage	Description de l'erreur	Message affiché	Annulation de l'erreur	Où annuler l'erreur
E435		La valeur de réglage dépasse la plage.	Set value exceeds the range.	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	Ecran précédent
E703		Le panneau a été raccordé à une machine pour laquelle il n'est pas prévu. (Erreur de type de machine) Se produit lorsque le code de type de machine du système est incorrect lors de la communication initiale.	Model of sewing machine is different from that of panel.	Possibilité de réécriture du programme après une pression sur le bouton de communication .	Ecran de communication
E704		Discordance de version système Une discordance de version du logiciel système a été trouvée lors de la communication initiale.	Version of program incompatible.	Possibilité de réécriture du programme après une pression sur le bouton de communication .	Ecran 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.	Sewing machine motor is defective. (Encoder A and B phases)	Mettre la machine hors tension.	

CODE D'ERREUR	Affichage	Description de l'erreur	Message affiché	Annulation de l'erreur	Où annuler l'erreur
E731		Défaillance du capteur d'orifice du moteur principal ou du capteur de position Le capteur d'orifice ou le capteur de position du moteur de la machine est défectueux.	Sewing machine motor is defective. (Encoder U, V, and W phases)	Mettre la machine hors tension.	
E733		Rotation arrière du moteur d'arbre principal Se produit lorsque le moteur de la machine tourne en arrière.	Sewing machine motor runs in the reverse direction.	Mettre la machine hors tension.	
E811		Surtension Se produit lorsque la tension d'entrée est supérieure à la valeur spécifiée.	Input voltage is too high. (Check input voltage.)	Mettre la machine hors tension.	
E813		Tension insuffisante Se produit lorsque la tension d'entrée est inférieure à la valeur spécifiée.	Input voltage is too low. (Check input voltage.)	Mettre la machine hors tension.	
E901		Anomalie d'IPM de moteur d'arbre principal Se produit en cas d'anomalie de la carte de servocommande (SERVO CONTROL) .	SDC p.c.b. is defective. (IPM)	Mettre la machine hors tension.	
E903		Anomalie de l'alimentation du moteur pas à pas Se produit lorsque l'alimentation de moteur pas à pas de la carte de servocommande (SERVO CONTROL) fluctue de plus de $\pm 15\%$.	Power of SDC p.c.b. is defective. (Stepping motor power 85 V)	Mettre la machine hors tension.	





CODE D'ERREUR	Affichage	Description de l'erreur	Message affiché	Annulation de l'erreur	Où annuler l'erreur
E904		Anomalie d'alimentation de solénoïde Se produit lorsque l'alimentation de solénoïde de la carte de servocommande (SERVO CONTROL) fluctue de plus de $\pm 15\%$.	Power of SDC p.c.b. is defective. (Solenoid power 33 V)	Mettre la machine hors tension.	
E905		Température du dissipateur thermique de la carte de servocommande (SERVO CONTROL) anormale Rétablir l'alimentation après avoir attendu un certain temps (surchauffe de la carte de servocommande (SERVO CONTROL)).	Temperature of SDC P.C.B is to high.	Mettre la machine hors tension.	
E907		Erreur de repérage de l'origine du moteur d'avance X Se produit lorsque le signal du capteur d'origine n'est pas reçu lors du mouvement de repérage de l'origine.	Origin of X motor cannot be found. (X origin sensor)	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.	Origin of Y motor cannot be found. (Y origin sensor)	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.	Origin of presser thread trimmer motor cannot be found. (Presser thread trimmer origin sensor)	Mettre la machine hors tension.	
E913		Erreur de repérage de l'origine du pince-fil Se produit lorsque le signal du capteur d'origine n'est pas reçu lors du mouvement de repérage de l'origine.	Origin of thread clamp motor cannot be found. (Thread clamp origin sensor)	Mettre la machine hors tension.	

CODE D'ERREUR	Affichage	Description de l'erreur	Message affiché	Annulation de l'erreur	Où annuler l'erreur
E914		Erreur d'anomalie d'entraînement Un décalage de phase se produit entre l'entraînement et l'arbre principal.	X/Y feed trouble is detected.	Mettre la machine hors tension.	
E915		Anomalie de communication entre le panneau de commande et le processeur principal (MAIN CPU) Se produit en cas d'anomalie de communication des données.	Communication is impossible. (Panel - MAIN p.c.b.)	Mettre la machine hors tension.	
E916		Anomalie de communication entre le processeur principal (MAIN CPU) et le processeur de l'arbre principal Se produit en cas d'anomalie de communication des données.	Communication is impossible. (MAIN p.c.b. - Sewing machine motor p.c.b.)	Mettre la machine hors tension.	
E917		Absence de communication entre le panneau de commande et l'ordinateur Se produit en cas d'anomalie de communication des données.	Communication is impossible. (Panel - PC)	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	
E918		Surchauffe de la carte principale (MAIN) Remettre la machine sous tension après avoir attendu un certain temps.	Main p.c.b temperature to high.	Mettre la machine hors tension.	
E943		EEP-ROM de la carte de commande principale (MAIN CONTROL) défectueuse Se produit lorsque la lecture/écriture des données dans l'EEP-ROM est impossible.	MAIN p.c.b. is defective. (EEPROM)	Mettre la machine hors tension.	
E946		Ecriture incorrecte de l'EEP-ROM de la carte des relais de la tête de la machine (HEAD RELAY). Se produit lorsque la lecture/écriture des données dans l'EEP-ROM est impossible.	Head p.c.b. is defective. (EEPROM writing is defective.)	Mettre la machine hors tension.	

25. LISTE DES MESSAGES

N° de message	Affichage	Message affiché	Description
M520		Erasing is performed. OK ?	Confirmation d'effacement de configuration utilisateur L'effacement sera exécuté. OK ?
M521		Erasing is performed. OK ?	Confirmation d'effacement de bouton de configuration L'effacement sera exécuté. OK ?
M522		Erasing is performed. OK ?	Confirmation d'effacement de configuration de cycle L'effacement sera exécuté. OK ?
M528		Overwriting is performed. OK ?	Confirmation d'écrasement de configuration utilisateur L'écrasement sera exécuté. OK ?
M529		Overwriting is performed. OK ?	Confirmation d'écrasement de support d'enregistrement L'écrasement sera exécuté. OK ?
M530		Overwriting is performed. OK ?	Données vectorielles/données au format standard de couture du panneau L'écrasement sera exécuté. OK ?
M531		Overwriting is performed. OK ?	Données vectorielles/données au format standard de couture du support d'enregistrement L'écrasement sera exécuté. OK ?
M532		Overwriting is performed. OK ?	Données vectorielles/données au format standard de couture de l'ordinateur L'écrasement sera exécuté. OK ?
M534		Overwriting is performed. OK ?	Confirmation d'écrasement des données de réglage et de toutes les données de la machine à coudre sur le support d'enregistrement L'écrasement sera exécuté. OK ?

N° de message	Affichage	Message affiché	Description
M535		Overwriting is performed. OK ?	Confirmation d'écrasement des données de réglage et de toutes les données de la machine à coudre sur l'ordinateur L'écrasement sera exécuté. OK ?
M537		Deleting is performed. OK ?	Confirmation de suppression de commande de tension du fil La suppression sera exécutée. OK ?
M542		Formatting is performed. OK ?	Confirmation de formatage Le formatage sera exécuté. OK ?
M544		Data does not exist.	Les données correspondant au panneau n'existent pas. Les données n'existent pas.
M545		Data does not exist.	Les données correspondant au support d'enregistrement n'existent pas. Les données n'existent pas.
M546		Data does not exist.	Les données correspondant à l'ordinateur n'existent pas. Les données n'existent pas.
M547		Overwriting cannot be performed since data exists.	Interdiction d'écrasement des données de configuration L'écrasement est impossible car des données existent.
M548		Overwriting cannot be performed since data exists.	Interdiction d'écrasement des données du support d'enregistrement L'écrasement est impossible car des données existent.
M549		Overwriting cannot be performed since data exists.	Interdiction d'écrasement des données de l'ordinateur L'écrasement est impossible car des données existent.

N° de message	Affichage	Message affiché	Description
M653		<p>Formatting is performed.</p>	<p>Pendant le formatage Un formatage sera exécuté.</p>
M669		<p>Data is being read.</p>	<p>Pendant la lecture des données Les données sont en cours de lecture.</p>
M670		<p>Data is being written.</p>	<p>Pendant l'écriture des données Les données sont en cours d'écriture.</p>
M671		<p>Data is being converted.</p>	<p>Pendant la conversion des données Les données sont en cours de conversion.</p>

26. UTILISATION DE LA FONCTION DE COMMUNICATION



La fonction de communication permet de transférer des données de couture créées par d'autres machines et des données de couture créées avec le dispositif de saisie des données PM-1 vers la machine. Elle permet également de transférer de telles données vers un support d'enregistrement ou un ordinateur.

Un support d'enregistrement et le port RS232C sont utilisés pour les communications.

- * Le SU-1 (utilitaire de serveur de données) est nécessaire pour le transfert des données depuis/vers l'ordinateur.

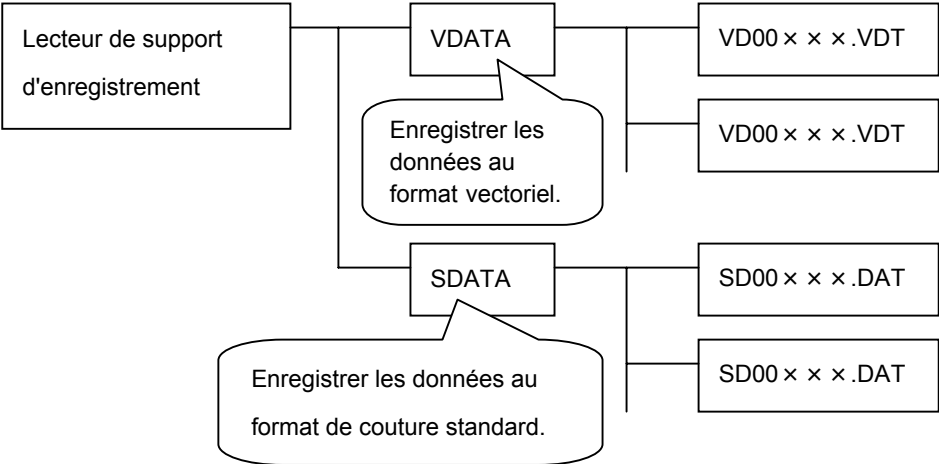
26-1 Données pouvant être traitées

Les deux types de données pouvant être traités sont indiqués ci-dessous. Les formats de données respectifs sont indiqués ci-dessous.

Désignation de donnée		Extension	Description des données
Données au format vectoriel		VD00 × × × .VDT	Données de point de pénétration de l'aiguille créées avec le PM-1 Format de données commun utilisable par les machines à coudre JUKI.
Données au format standard de couture		SD00 × × × .DAT	Données du format standard de couture

× × × : N° de fichier

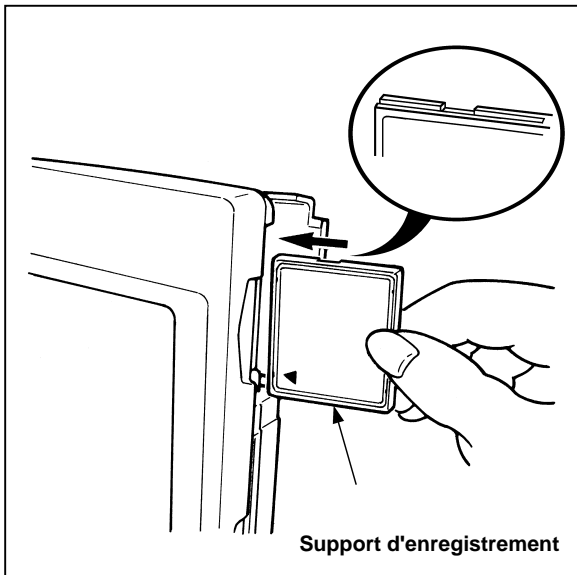
Les données doivent être enregistrées sur le support d'enregistrement avec la configuration de répertoires ci-dessous. Si les données ne sont pas enregistrées dans le dossier correct, la lecture des fichiers n'est pas possible.



* Lorsqu'il y a un dossier PROG sur un support d'enregistrement vendu par nous, ne pas le supprimer.

26-2 Communications à l'aide du support d'enregistrement

[Sens d'insertion du support d'enregistrement]

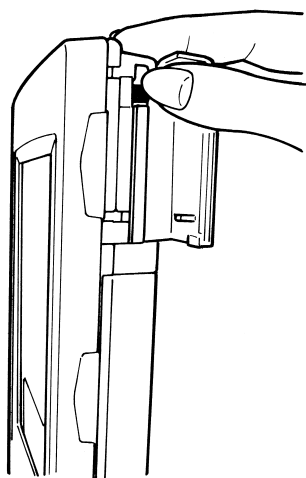


- ① Tourner la face avec l'étiquette de la carte CompactFlash (TM) du côté opérateur (avec l'encoche sur le bord vers l'arrière) et insérer la carte avec la partie comportant le petit orifice vers l'arrière.
- ② Après avoir inséré le support d'enregistrement, refermer le couvercle. Lorsque le couvercle est fermé, l'accès au support d'enregistrement est possible. Si le couvercle ne se ferme pas car il touche le support d'enregistrement, vérifier les points suivants :
 - S'assurer que le support d'enregistrement est enfoncé à fond.
 - S'assurer que le support d'enregistrement a été inséré dans la bonne direction.



1. **Ne pas insérer le support d'enregistrement dans la mauvaise direction car il risquerait d'être endommagé ou d'endommager le panneau.**
2. **Ne rien insérer d'autre qu'une carte CompactFlash (TM).**
3. **L'IP-410 accepte des cartes CompactFlash (TM) de 2 Go ou moins.**
4. **L'IP-410 reconnaît une carte CompactFlash (TM) formatée en FAT16. Il ne reconnaît pas une carte formatée en FAT32.**
5. **Utiliser impérativement une carte CompactFlash (TM) ayant été formatée sur l'IP-410.**
Pour la procédure de formatage de la carte CompactFlash (TM), voir [\[Exécution du formatage\], p.96.](#)

[Procédure de retrait du support d'enregistrement]



- ① Tenir le panneau avec la main, ouvrir le couvercle et enfoncer le levier d'éjection du support d'enregistrement. Le support d'enregistrement est éjecté.



Ne pas pousser trop fortement le levier car le support d'enregistrement pourrait être éjecté, tomber et se casser.

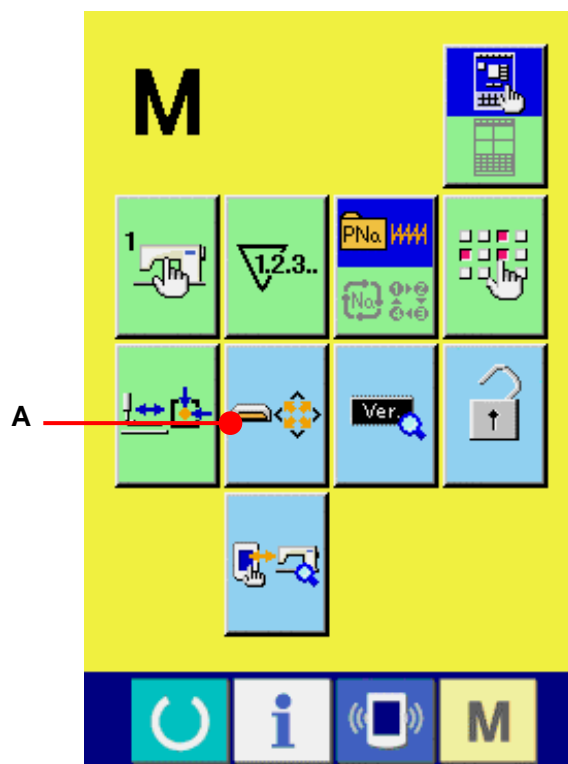
- ② Retirer le support d'enregistrement. Ceci termine la procédure de retrait.

[Exécution du formatage]

Si un reformatage du support d'enregistrement est nécessaire, l'effectuer sur l'IP-410. Un support d'enregistrement formaté sur un ordinateur ne peut pas être lu par l'IP-410.

① Afficher l'écran de formatage de support d'enregistrement.

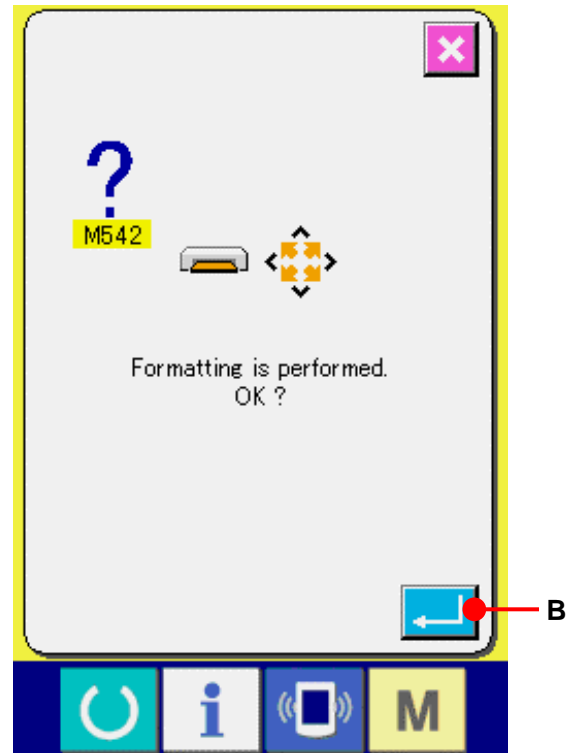
Lorsqu'on appuie continuellement sur la touche **M** pendant trois secondes, le bouton **FORMATAGE DE SUPPORT D'ENREGISTREMENT** (A) s'affiche. Lorsqu'on appuie sur ce bouton, l'écran de formatage de support d'enregistrement s'affiche.



② **Démarrer le formatage du support d'enregistrement.**

Insérer le support d'enregistrement à formater dans la fente de support d'enregistrement, fermer le couvercle et appuyer sur le bouton ENTREE (B). Le formatage démarre.

Avant de reformater un support d'enregistrement, faire une copie de sauvegarde des données que l'on désire conserver sur un autre support. Le formatage efface toutes les données du support d'enregistrement.



26-3 Communications par le port RS-232C

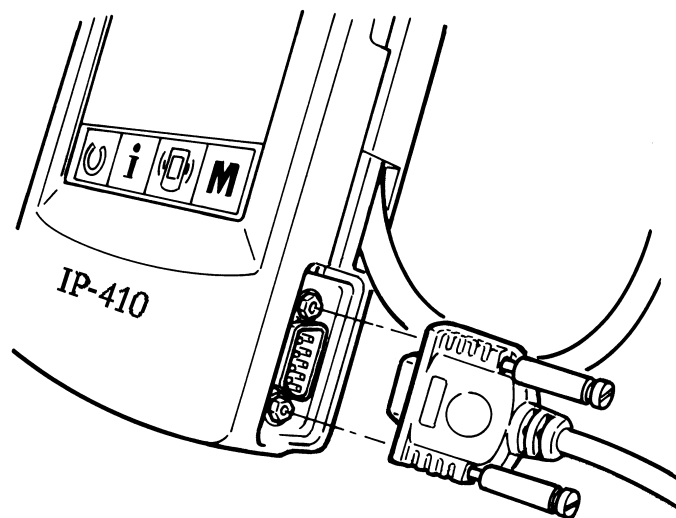
[Procédure de préparation]

Il est possible d'envoyer des données à un ordinateur ou autre et d'en recevoir par un câble RS-232C. Raccorder un câble de connexion type croisé à 9 broches (femelle) du côté panneau de commande.




Des contacts sales peuvent provoquer un mauvais contact. Ne pas toucher les contacts avec les doigts et veiller à ce que la poussière, l'huile ou d'autres substances étrangères n'y adhèrent pas. Les composants intérieurs peuvent être endommagés par l'électricité statique. Faire très attention lors de la manipulation.

- * Pour accéder au connecteur à 9 broches RS-232C, ouvrir le bas du couvercle situé sur le côté du panneau de commande. Raccorder le câble à ce connecteur. Si le connecteur comporte des vis de verrouillage, les serrer pour l'empêcher de se débrancher.



26-4 Réception de données

① Afficher l'écran de communication.

Lorsqu'on appuie sur la touche de communication  (A) de la section des touches sur l'écran de saisie de données, l'écran de communication s'affiche.

② Sélectionner la communication.

Les quatre procédures de communication disponibles sont décrites ci-dessous.

(B) Ecriture de données depuis le support d'enregistrement vers le panneau


(C) Ecriture de données depuis un ordinateur (serveur) sur le panneau

(D) Ecriture de données depuis le panneau vers le support d'enregistrement

(E) Ecriture de données depuis le panneau sur un ordinateur (serveur)

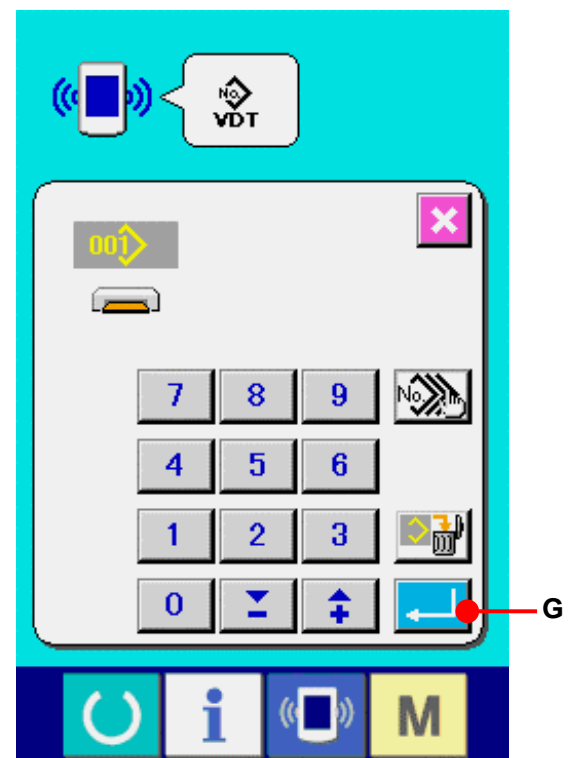
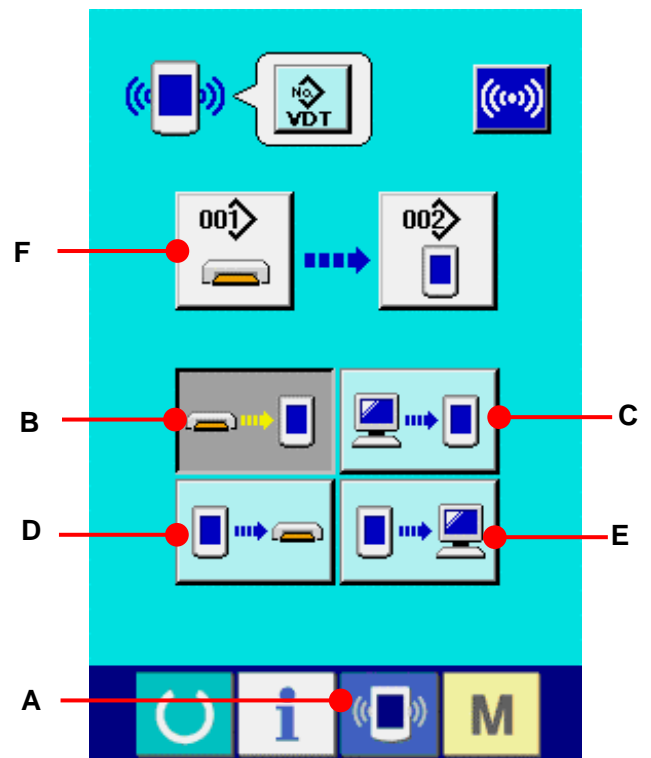
Sélectionner le bouton de la procédure de communication désirée.

③ Sélectionner le type de données.


Lorsqu'on appuie sur le bouton de sélection des données  (F) l'écran de sélection de données s'affiche.

Saisir le numéro de fichier des données que l'on désire écrire. Pour le numéro de fichier, saisir les chiffres de la partie xxx de VD00xxx .vdt du nom de fichier.


La désignation du numéro de configuration de la destination d'écriture s'effectue de la même manière. Lorsque la destination d'écriture est le panneau, les numéros de configuration non mémorisés s'affichent.



④ **Valider le type de données.**

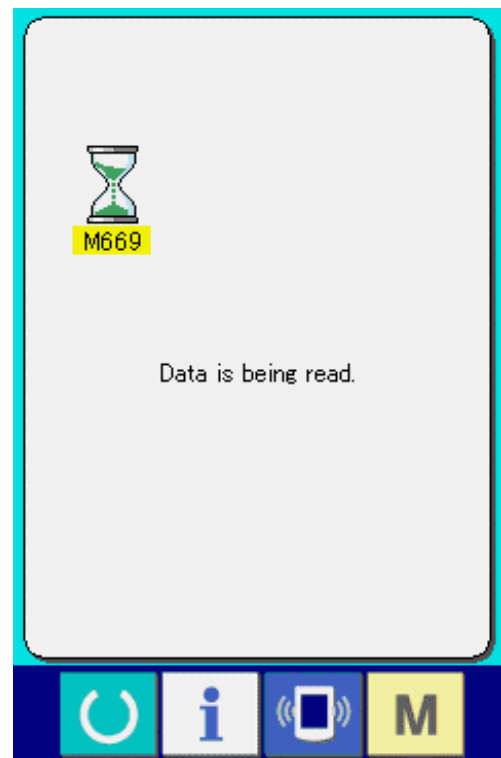
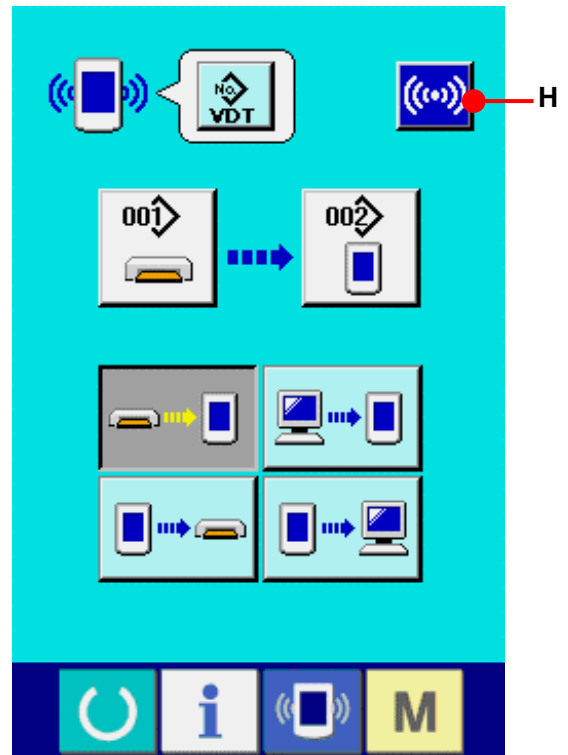
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTRÉE  (G), l'écran de sélection de type de données se ferme et la sélection de type de données est validée.

⑤ **Commencer la communication.**

Lorsqu'on appuie sur le bouton DEBUT DE COMMUNICATION  (H) la transmission des données commence. Pendant la transmission, l'écran de communication en cours s'affiche. Après la transmission, l'écran de communication réapparaît.



Ne pas ouvrir le couvercle pendant la lecture des données. Ceci pourrait empêcher la lecture des données.




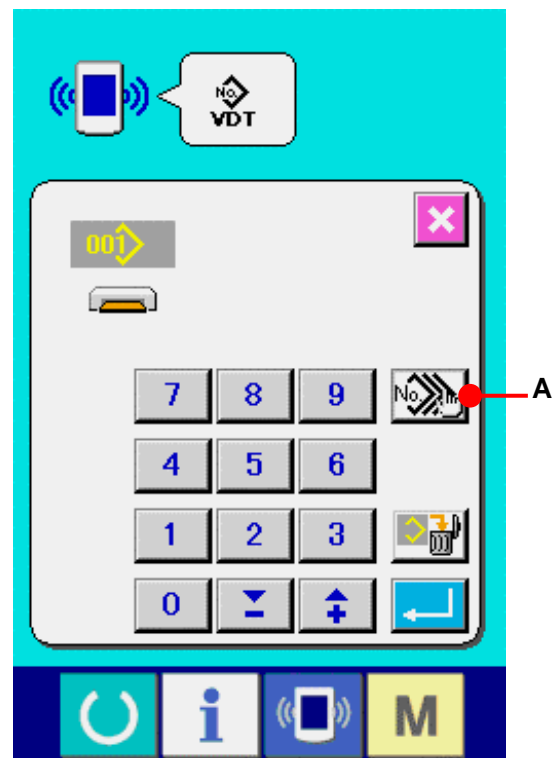
26-5 Enregistrement de plusieurs données à la fois

Il est possible de sélectionner plusieurs numéros de fichier de données vectorielles et de données au format standard de couture et de les enregistrer ensemble. Les numéros de configuration de destination d'enregistrement sont alors les mêmes que les numéros sélectionnés.

Important Il n'est pas possible de sélectionner plusieurs numéros après le n° 201 du support d'enregistrement.

① Afficher l'écran de sélection des fichiers à enregistrer.

Lorsqu'on appuie sur le bouton SELECTION MULTIPLE  (A), l'écran de sélection des numéros de fichier de données s'affiche.

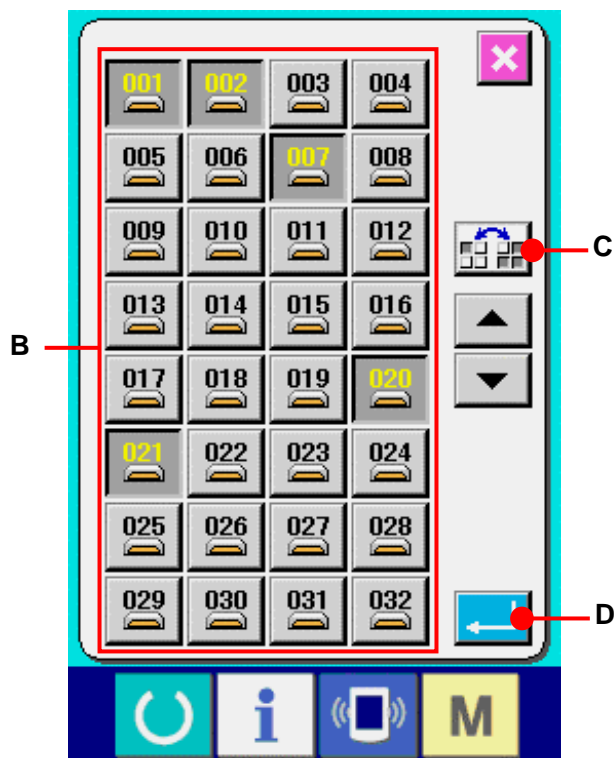


② **Sélectionner les numéros de fichier de données.**

Appuyer sur les boutons N° DE FICHIER (B) que l'on désire enregistrer sur la liste des numéros de fichier de données. Le bouton INVERSION (C) permet d'inverser l'état sélectionné d'un bouton.

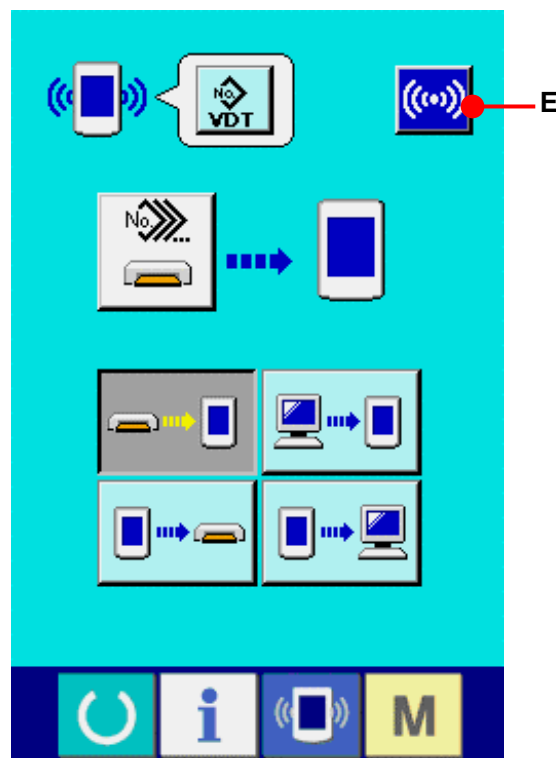
③ **Valider les numéros de fichier de données.**

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE (D), l'écran de sélection des numéros de fichier de données se ferme et la sélection est validée.

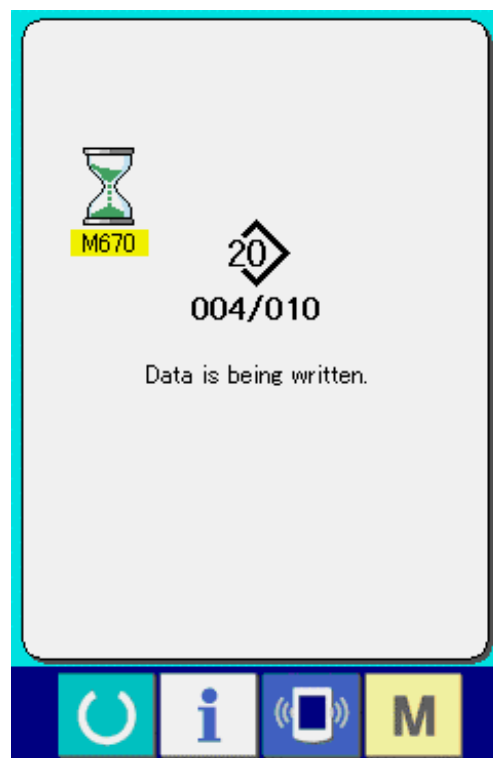


④ **Lancer la communication.**

Lorsqu'on appuie sur le bouton DEBUT DE COMMUNICATION (E) la transmission des données commence.

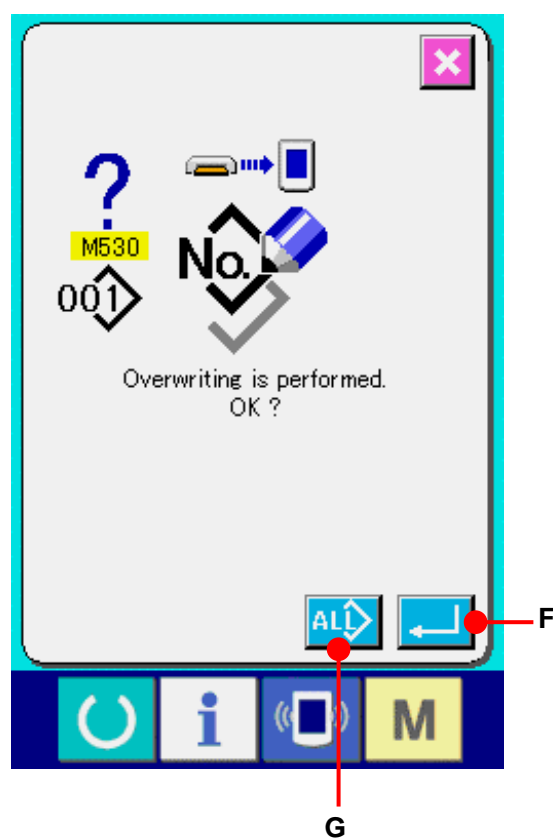


Le numéro des données en cours de transmission, le nombre total de données à enregistrer et le nombre de données déjà transmises s'affichent sur l'écran de communication.



- * Avant l'enregistrement sur un numéro de configuration existant, l'écran de confirmation d'écriture s'affiche. Pour écraser le numéro de configuration existant, appuyer sur le bouton ENTREE (F).

Pour que l'écriture de tous les numéros de configuration s'effectue sans affichage de l'écran de confirmation d'écriture, appuyer sur le bouton ECRASEMENT (G).

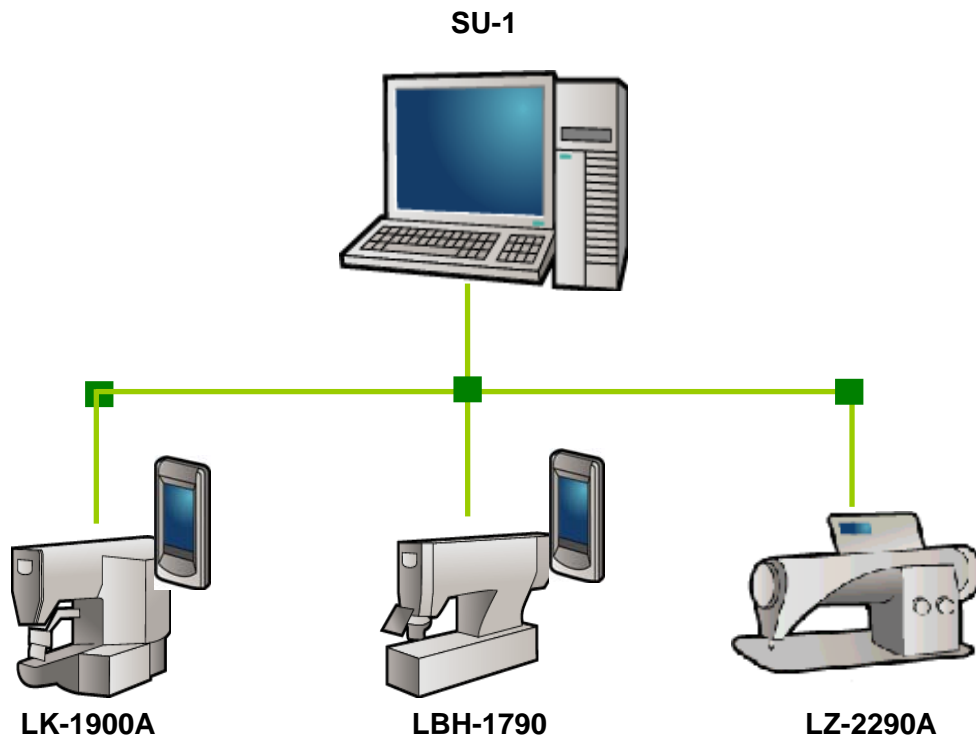


27. FONCTIONS D'INFORMATIONS

Les trois fonctions d'informations sont les suivantes :


- 1) Une fois les délais de renouvellement d'huile, de remplacement de l'aiguille, de nettoyage, etc., spécifiés, un avertissement est donné lorsqu'ils sont dépassés.
→ Voir [27-1 Visualisation des informations de maintenance et de contrôle.p.105.](#) ,
[27-2 Saisie de la périodicité du contrôle.p.108.](#)
- 2) La vitesse peut être vérifiée d'un simple coup d'oeil et la fonction d'affichage de la production visée et de la production effective permet de mieux suivre la réalisation des objectifs d'une ligne ou d'un groupe.
→ Voir [27-4 Visualisation des informations de contrôle de production.p.111.](#) ,
[24-5 Paramétrage des informations de contrôle de production.p.114.](#)
- 3) Il est possible d'afficher les informations sur le taux de travail de la machine, le temps d'opération, le temps machine et la vitesse de la machine en mode de couture.
→ Voir [27-6 Visualisation des informations de mesure du travail.p.118.](#)

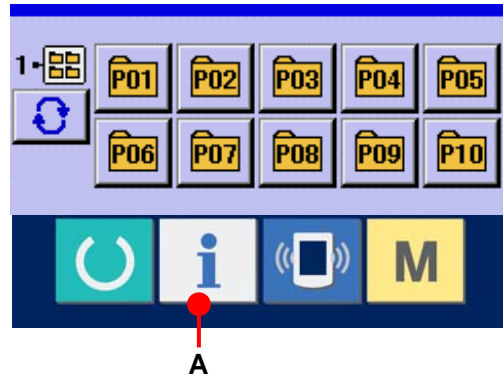
Lorsque cette fonction est utilisée, il est également possible de contrôler les informations de plusieurs machines depuis le serveur en raccordant le SU-1 (utilitaire de serveur de données de machine) aux machines.




27-1 Visualisation des informations de maintenance et de contrôle

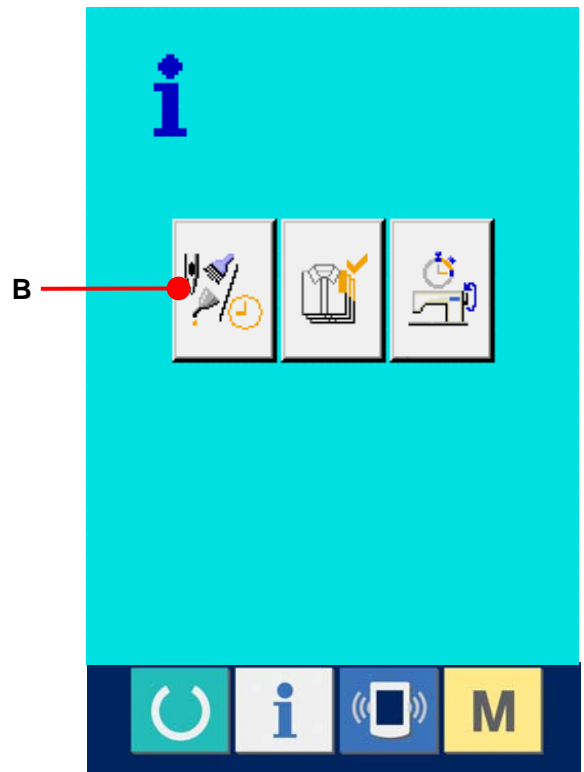
① Afficher l'écran d'informations.

Lorsqu'on appuie sur le bouton d'informations  (A) de la section des boutons sur l'écran de saisie, l'écran d'informations s'affiche.



② Afficher l'écran d'informations de maintenance.

Appuyer sur le bouton d'affichage de l'écran d'informations de contrôle de maintenance  (B) sur l'écran d'informations.



Des informations sur les trois éléments suivants s'affichent sur l'écran d'informations de contrôle de maintenance.

- Remplacement de l'aiguille (1.000 points) :



- Nettoyage (heures) :



- Renouvellement d'huile (heures) :

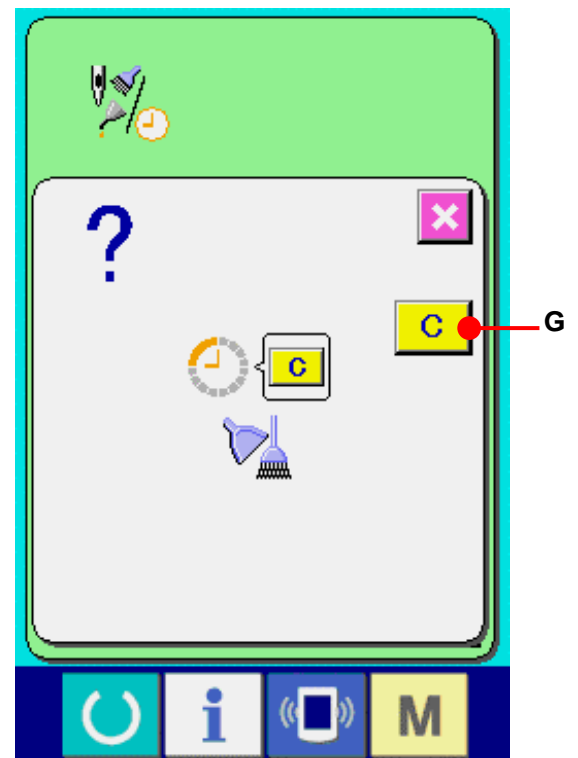
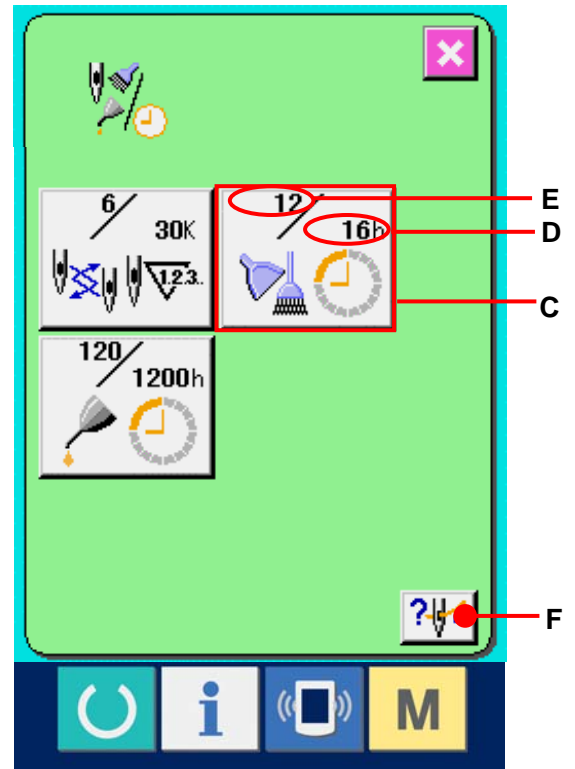


La périodicité du contrôle de l'élément du bouton (C) est indiquée en (D) et la durée restante jusqu'au remplacement en (E).


La durée restante jusqu'au remplacement peut être effacée.

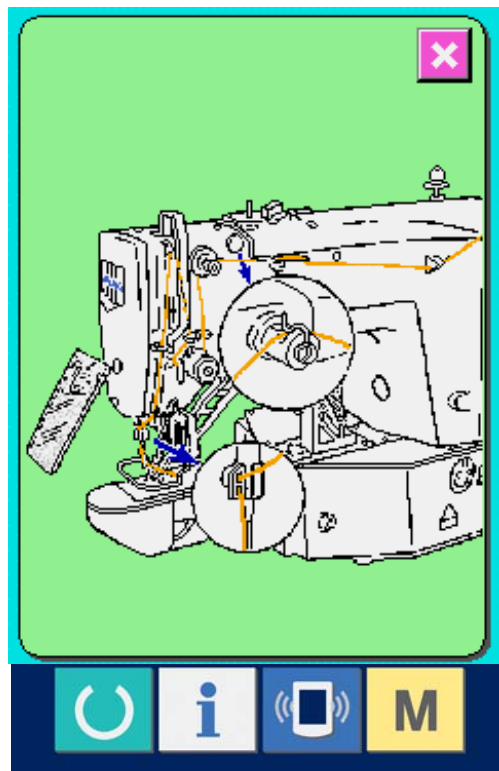
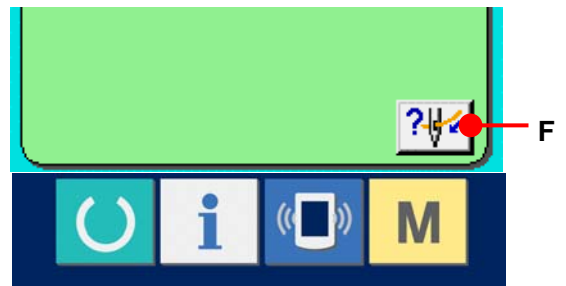
③ Effacement de la durée restante jusqu'au remplacement

Lorsqu'on appuie sur le bouton (C) de l'élément à effacer, l'écran d'effacement de la durée jusqu'au remplacement s'affiche. Lorsqu'on appuie sur le bouton EFFACER **C** (G), la durée restante jusqu'au remplacement est effacée.




④ **Afficher le schéma d'enfilage.**

Lorsqu'on appuie sur le bouton d'enfilage  (F) affiché sur l'écran de maintenance et de contrôle, le schéma d'enfilage du fil d'aiguille s'affiche. Le consulter lors de l'enfilage.

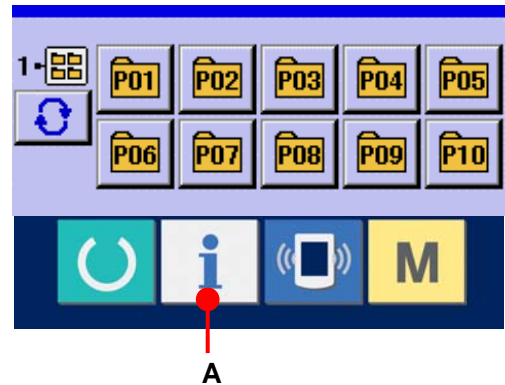


27-2 Saisie de la périodicité du contrôle


① Afficher l'écran d'informations (niveau du personnel de maintenance).

Lorsqu'on appuie sur le bouton d'informations  (A) de la section des boutons sur l'écran de saisie pendant trois secondes environ, l'écran d'informations (niveau du personnel de maintenance) s'affiche.

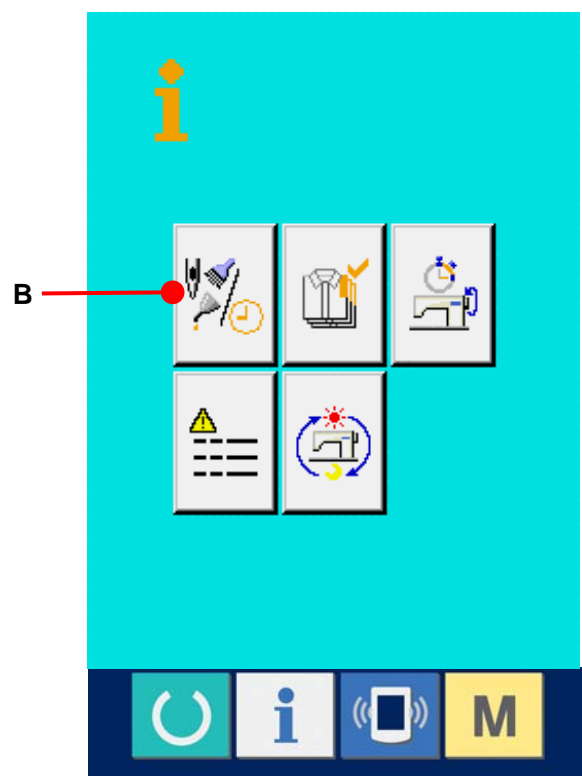
Dans le cas du niveau du personnel de maintenance, le pictogramme situé en haut et à gauche passe du bleu à l'orange et cinq boutons s'affichent.



② Afficher l'écran d'informations de maintenance.

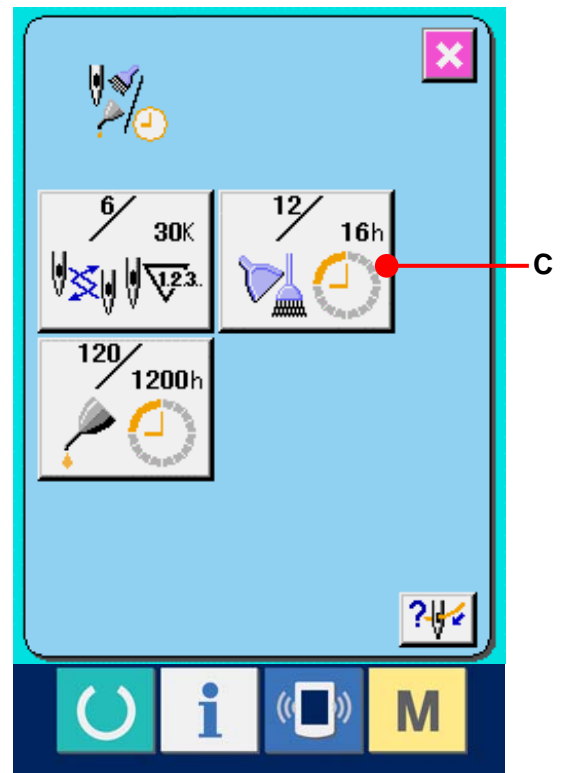
Appuyer sur le bouton d'affichage de l'écran d'informations de contrôle de maintenance  (B) sur l'écran d'informations.

- * Pour les deux boutons affichés à l'étage inférieur du niveau du personnel de maintenance, voir [36. ECRAN D'INFORMATIONS DU NIVEAU DU PERSONNEL DE MAINTENANCE, p.149](#).



Les mêmes informations que celles de l'écran d'informations de maintenance et de contrôle normal s'affichent sur l'écran d'informations de maintenance et de contrôle.

Lorsqu'on appuie sur le bouton (C) de l'élément dont on désire changer le délai de contrôle, l'écran de saisie du délai de contrôle s'affiche.




③ Saisir le délai de contrôle.

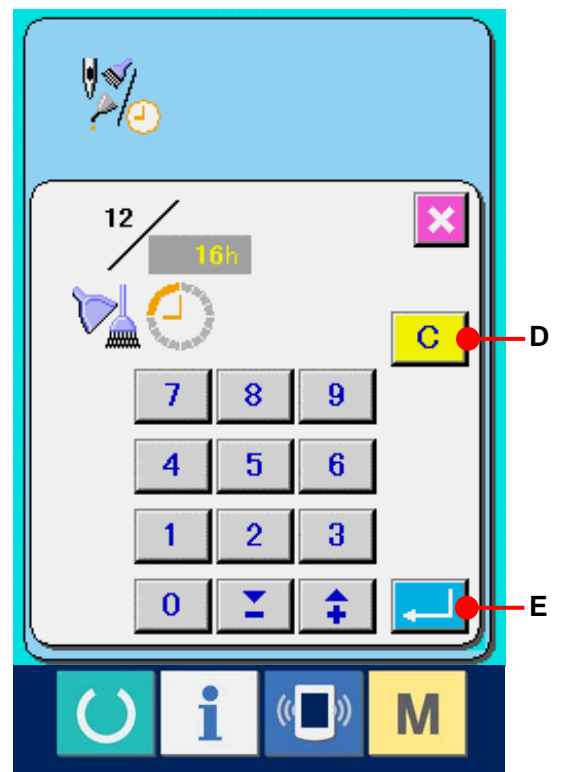
Lorsque le délai de contrôle spécifié est "0", la fonction d'avertissement est désactivée.

Lorsqu'on appuie sur le bouton Effacer **C** (D), la valeur est réinitialisée.

Les valeurs initiales du délai de contrôle des différents éléments sont les suivantes :

- Remplacement de l'aiguille : 0 (1.000 points)
- Délai de nettoyage : 0 (heures)
- Délai de renouvellement de l'huile : 0 (heures)

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE  (E), la valeur saisie est validée.



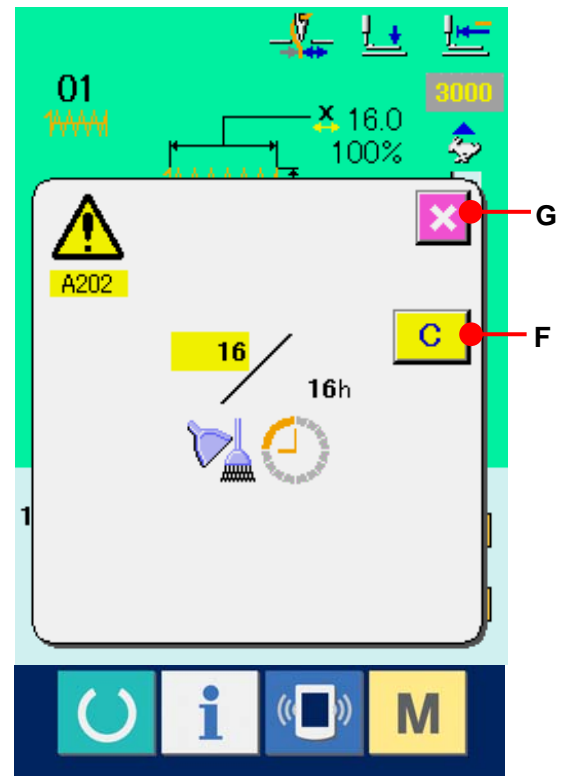
27-3 édure d'annulation de l'état d'avertissement

Lorsque le délai de contrôle spécifié est écoulé, l'écran d'avertissement s'affiche.

Pour effacer la durée de contrôle, appuyer sur le bouton EFFACER **C** (F). La durée de contrôle est effacée et l'écran local se ferme. Pour ne pas effacer le délai de contrôle, appuyer sur le bouton ANNULATION **X** (G) et fermer l'écran local. A chaque fin de couture, l'écran d'avertissement s'affiche jusqu'à ce que le délai de contrôle soit effacé.

Les numéros d'avertissement des différents éléments sont les suivants :

- Remplacement de l'aiguille : A201
- Délai de nettoyage : A202
- Délai de renouvellement de l'huile : A203




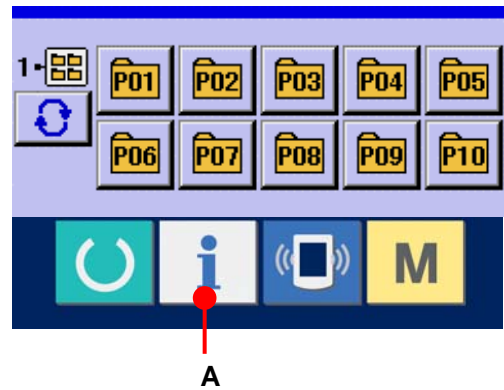
27-4 Visualisation des informations de contrôle de production

L'écran de contrôle de production permet de spécifier le début, d'afficher le nombre de pièces cousues depuis le début du délai existant, d'afficher le nombre de pièces de l'objectif de production, etc. L'écran de contrôle de production peut être affiché de deux manières différentes.


27-4-1 Affichage depuis l'écran d'informations

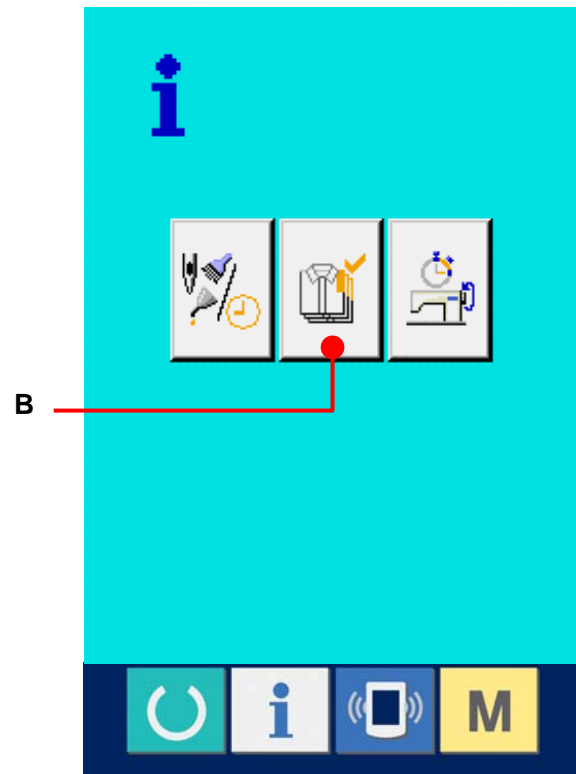
① Afficher l'écran d'informations.

Lorsqu'on appuie sur la touche d'informations  (A) de la section des touches sur l'écran de saisie, l'écran d'informations s'affiche.



② Afficher l'écran de contrôle de production.

Appuyer sur le bouton d'affichage de l'écran de contrôle de production  (B) sur l'écran d'informations. L'écran de contrôle de production s'affiche.



Des informations sur les 5 éléments suivants s'affichent sur l'écran de contrôle de production.

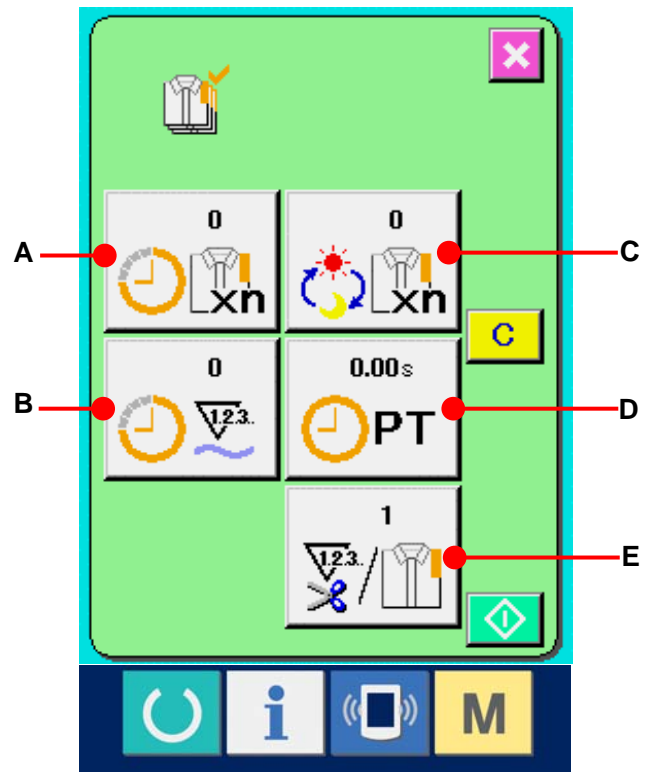
A : Valeur visée existante
Le nombre de pièces de l'objectif de production actuel est automatiquement affiché.

B : Valeur effective
Le nombre de pièces effectivement cousues est automatiquement affiché.

C : Valeur visée finale
Le nombre de pièces de l'objectif de production final est affiché.
Saisir le nombre de pièces comme il est indiqué sous [27-5 Paramétrage des informations de contrôle de production.p.114.](#)


D : Temps d'opération
Temps (seconde) nécessaire pour l'exécution d'une opération.
Saisir le temps (unité : seconde) comme il est indiqué sous [27-5 Paramétrage des informations de contrôle de production.p.114.](#)

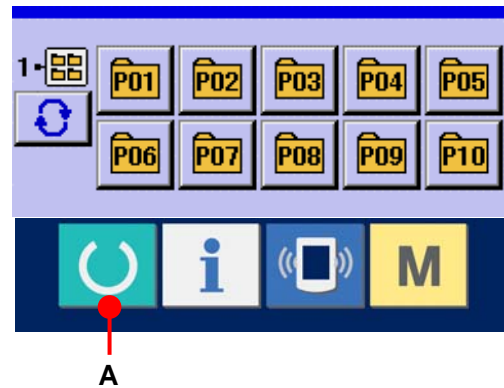
E : Nombre de coupes de fil
Le nombre de coupes de fil par opération est affiché.
Saisir le nombre de fois comme il est indiqué sous [27-5 Paramétrage des informations de contrôle de production.p.114.](#)




27-4-2 Affichage depuis l'écran de couture

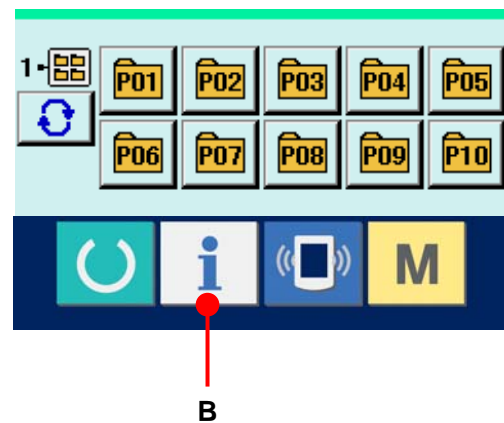
① Afficher l'écran de couture.

Lorsqu'on appuie sur le bouton PRET  (A) de la section des boutons sur l'écran de saisie, l'écran de couture s'affiche.

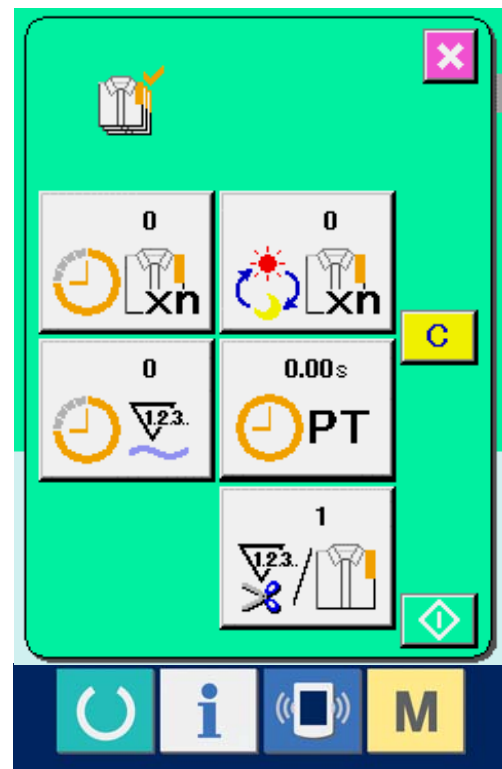


② Display the production control screen.

Lorsqu'on appuie sur la touche d'informations  (B) de la section des touches sur l'écran de couture, l'écran de contrôle de production s'affiche.



Le contenu et les fonctions sont les mêmes que pour [27-4-1 Affichage depuis l'écran d'informations, P.111](#).

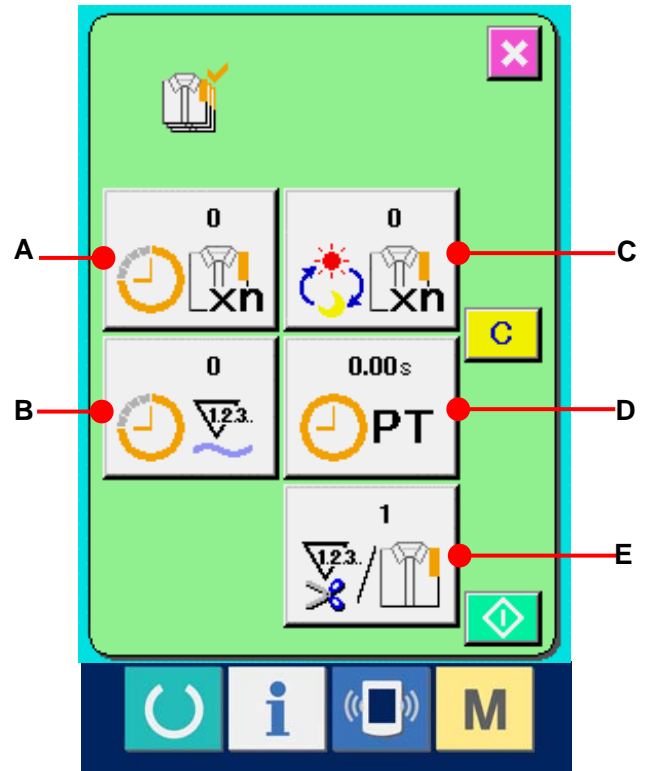


27-5 Paramétrage des informations de contrôle de production


① Afficher l'écran de contrôle de production.


Afficher l'écran de contrôle de production comme il est indiqué sous

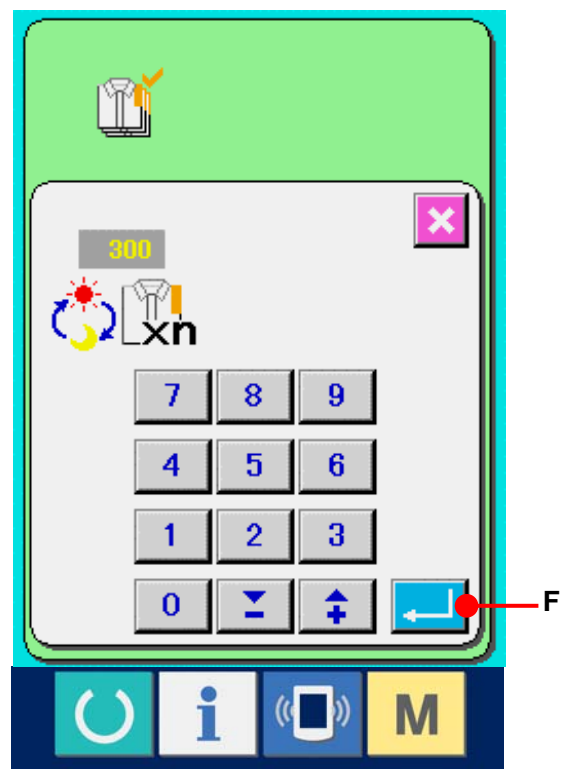
[27-4 Visualisation des informations de contrôle de production.p.111.](#)




② Saisir la valeur visée finale.

Saisir d'abord le nombre de pièces de l'objectif de production visé à partir de maintenant. Lorsqu'on appuie sur le bouton de valeur visée finale  (C), l'écran de saisie de valeur visée finale s'affiche. Saisir la valeur désirée à l'aide du pavé numérique ou des touches +/-.


Après la saisie, appuyer sur le bouton ENTREE  (F).

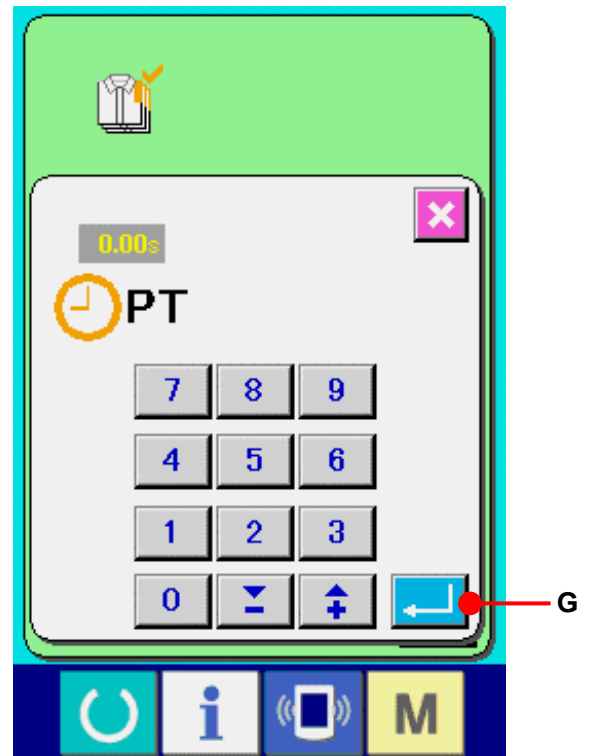


③ Saisissez le temps d'opération.

Saisissez ensuite le temps d'opération nécessaire pour une opération. Lorsqu'on appuie sur le bouton de temps d'opération  (D) sur la page précédente, l'écran de saisie du temps d'opération s'affiche.


Saisir la valeur désirée à l'aide du pavé numérique ou des touches +/-.

Après la saisie, appuyer sur le bouton ENTREE  (G).




④ Saisir le nombre de coupes de fil.

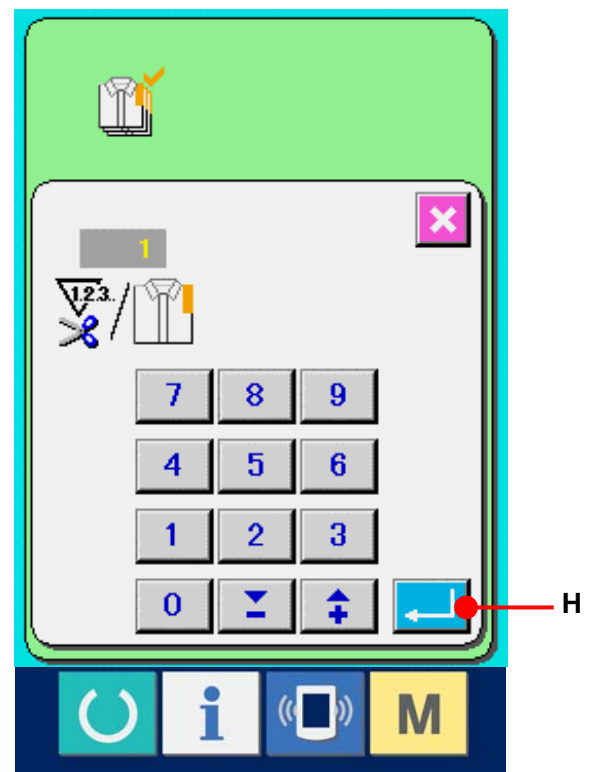
Saisir ensuite le nombre de coupes de fil par opération.

Lorsqu'on appuie sur le bouton de nombre de coupes de fil  (E) sur la page précédente, l'écran de saisie du nombre de coupes de fil s'affiche.


Saisir la valeur désirée à l'aide du pavé numérique ou des touches +/-.

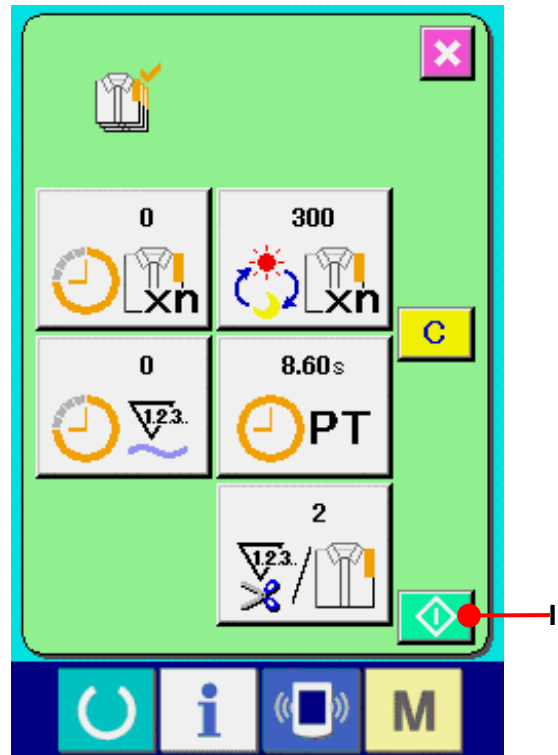
Après la saisie, appuyer sur le bouton ENTREE  (H).

* Si la valeur saisie est "0", le comptage du nombre de coupes du fil n'est pas exécuté. Utiliser cette fonction lors de l'utilisation d'un interrupteur externe.



⑤ **Commencer le comptage du nombre de pièces cousues.**



Lorsqu'on appuie sur le bouton DEPART  (I), le comptage du nombre de pièces cousues commence.



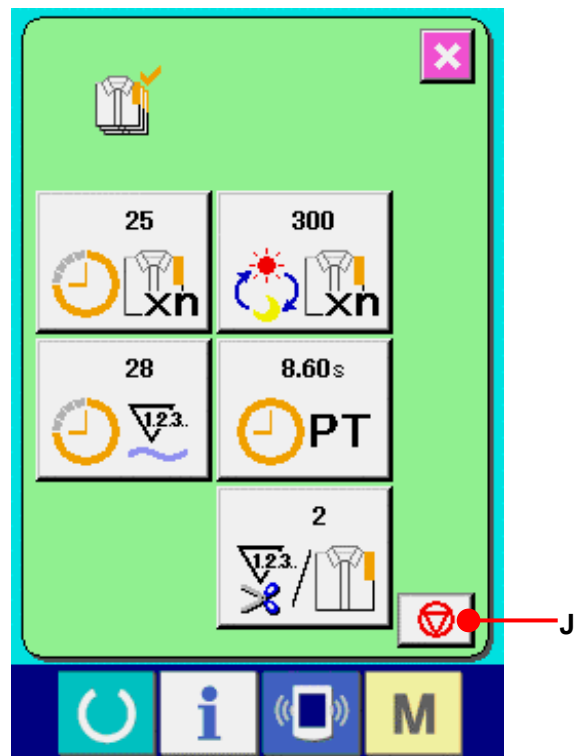
⑥ **Arrêter le comptage.**

Afficher l'écran de contrôle de production comme il est indiqué sous

[27-4 Visualisation des informations de contrôle de production.p.111.](#)

Pendant l'exécution du comptage, le bouton ARRET  (J) s'affiche. Lorsqu'on appuie sur le bouton ARRET  (J), le comptage s'arrête.

Après l'arrêt, le bouton DEPART s'affiche sur la position du bouton ARRET. Pour continuer le comptage, appuyer à nouveau sur le bouton ARRET. La valeur comptée n'est pas réinitialisée tant que l'on n'appuie pas sur le bouton EFFACER.



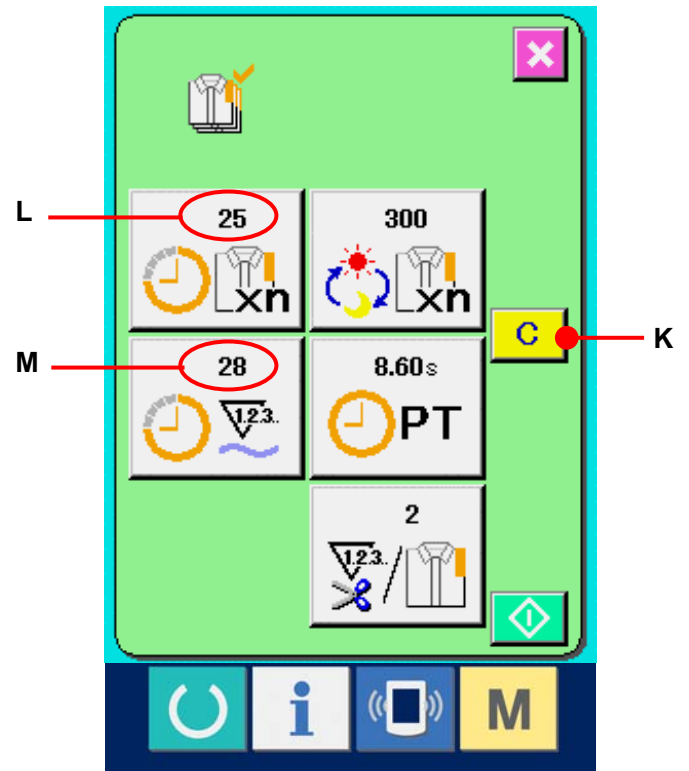
⑦ **Réinitialiser la valeur comptée.**

Pour réinitialiser la valeur comptée, placer le comptage à l'état d'arrêt et appuyer sur le bouton EFFACER **C** (K).

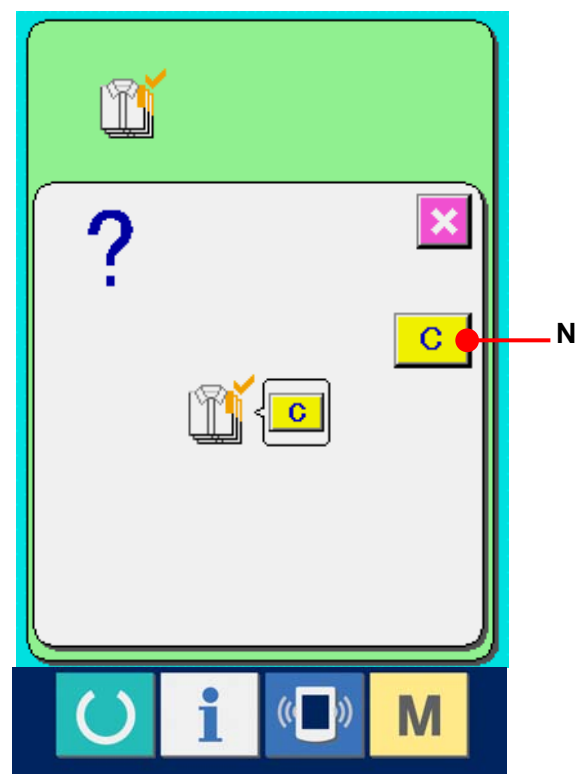
La valeur à réinitialiser est la valeur visée actuelle (L) et la valeur effective (M) seulement.

(Note : Le bouton EFFACER n'est affiché qu'à l'état d'arrêt.)

Lorsqu'on appuie sur le bouton EFFACER, l'écran de confirmation de réinitialisation s'affiche.




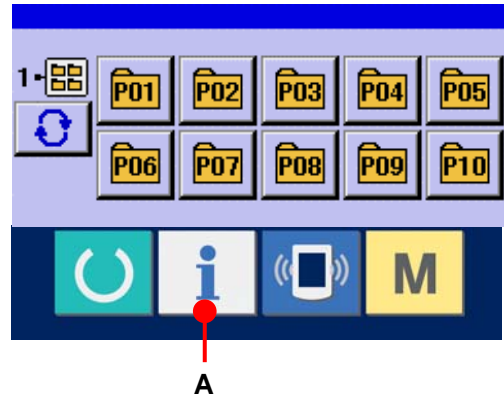
Lorsqu'on appuie sur le bouton EFFACER **C** (N) sur l'écran de confirmation de réinitialisation, la valeur comptée est réinitialisée.




27-6 Visualisation des informations de mesure du travail

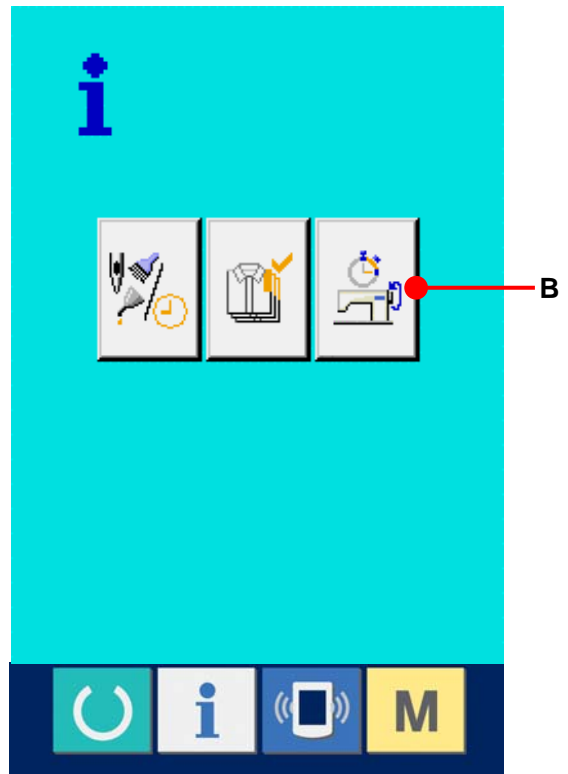
① Afficher l'écran d'informations.

Lorsqu'on appuie sur la touche d'informations  (A) de la section des touches sur l'écran de saisie, l'écran d'informations s'affiche.



② Afficher l'écran de mesure du travail.

Appuyer sur le bouton d'affichage de l'écran de mesure du travail  (B) sur l'écran d'informations. L'écran de mesure du travail s'affiche.



Des informations sur les 5 éléments suivants s'affichent sur l'écran de mesure du travail.

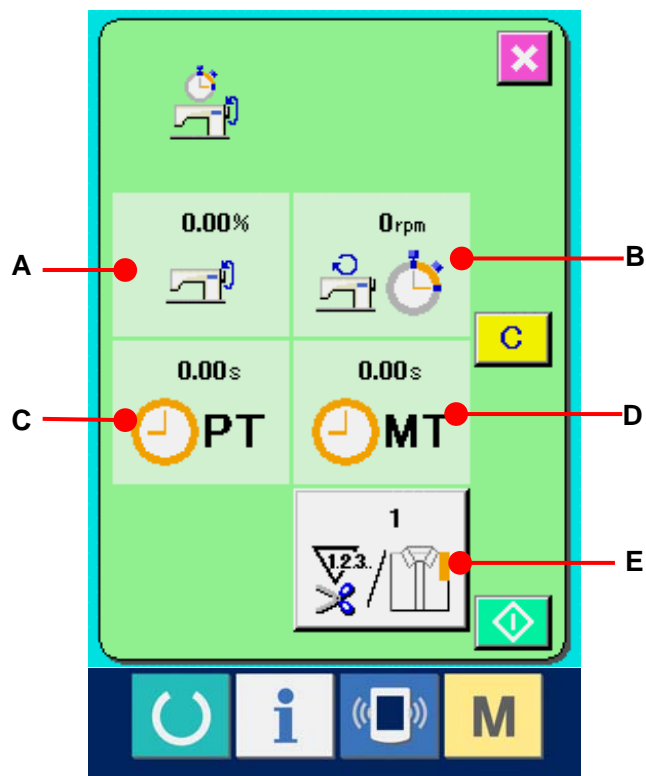
A : Ce paramètre affiche automatiquement le taux de travail de la machine depuis le début de la mesure.

B : Ce paramètre affiche automatiquement la vitesse machine depuis le début de la mesure.


C : Ce paramètre affiche automatiquement le temps d'opération depuis le début de la mesure.

D : Ce paramètre affiche automatiquement le temps machine depuis le début de la mesure.


E : Le nombre de coupes de fil est affiché. Saisir le nombre de fois comme il est indiqué au point ③ ci-dessous.



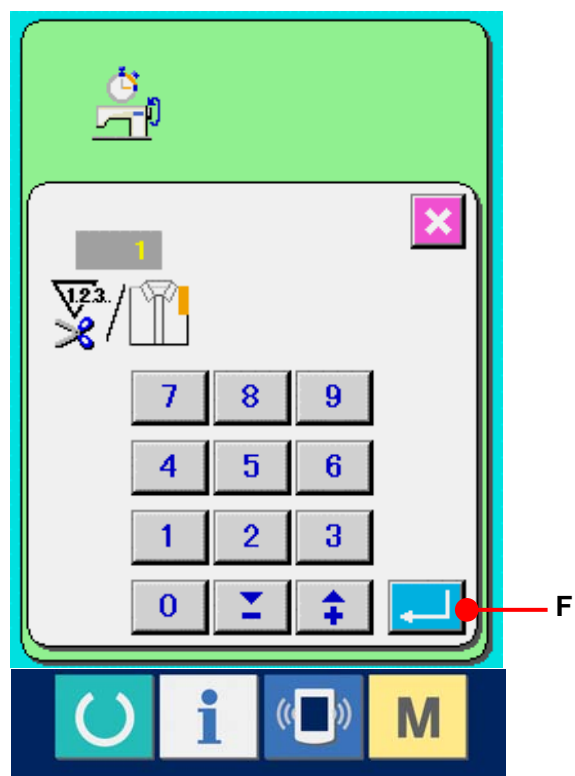
③ Saisir le nombre de coupes de fil.

Saisir ensuite le nombre de coupes de fil par opération. Lorsqu'on appuie sur le bouton de nombre de coupes de fil  (E) sur la page précédente, l'écran de saisie du nombre de coupes de fil s'affiche.


Saisir la valeur désirée à l'aide du pavé numérique ou des touches +/-.

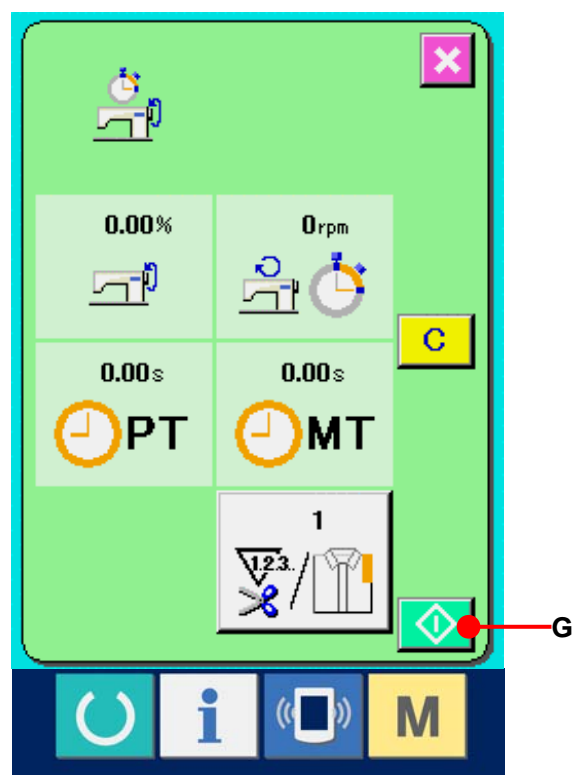
Après la saisie, appuyer sur le bouton ENTREE  (F).

* Si la valeur saisie est 0, le comptage du nombre de coupes du fil n'est pas exécuté. Utiliser cette fonction lors de l'utilisation d'un interrupteur externe.





④ Commencer la mesure.

Lorsqu'on appuie sur le bouton DEPART  (G), la mesure de chaque donnée commence.

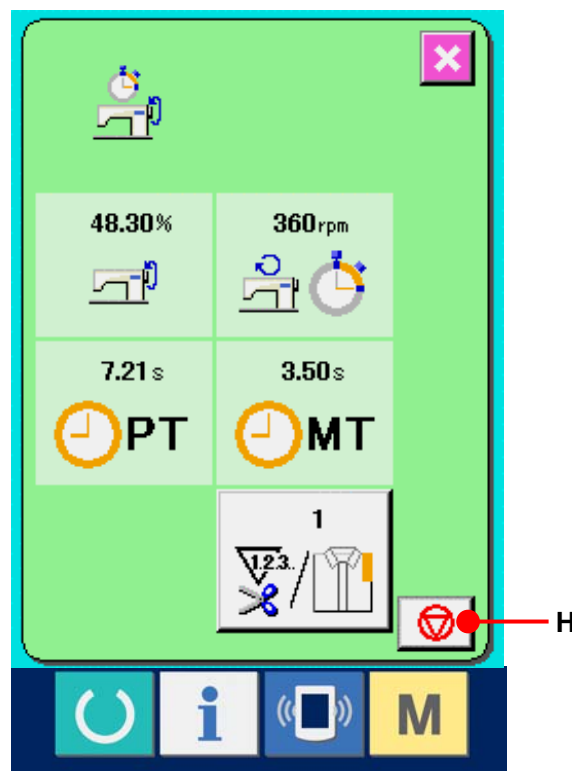


⑤ Arrêter le comptage

Afficher l'écran de mesure du travail comme il est indiqué en ① et ② [27-6 Visualisation des informations de mesure du travail.p.118.](#)

Pendant l'exécution de la mesure, le bouton ARRET  (H) s'affiche. Lorsqu'on appuie sur le bouton ARRET  (H), la mesure s'arrête.

Après l'arrêt, le bouton DEPART s'affiche sur la position du bouton ARRET. Pour continuer la mesure, appuyer à nouveau sur le bouton DEPART. La valeur mesurée n'est pas réinitialisée tant que l'on n'appuie pas sur le bouton EFFACER.

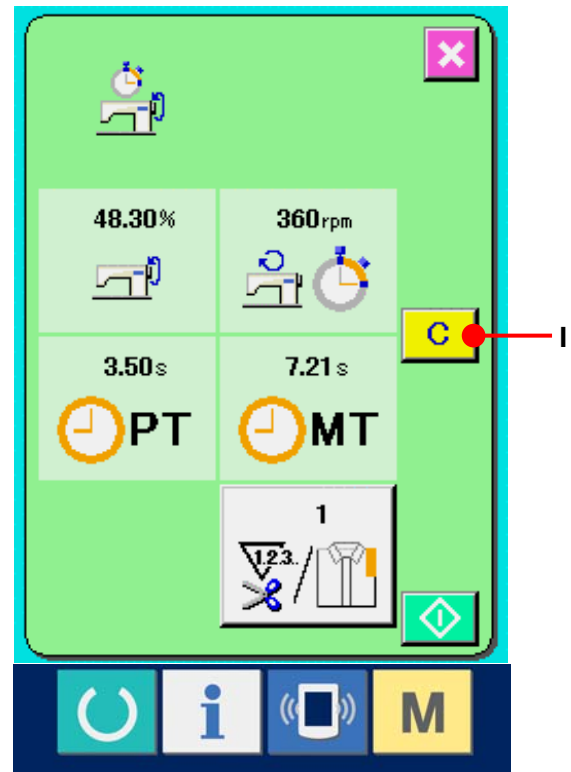


⑥ **Réinitialiser la valeur comptée.**

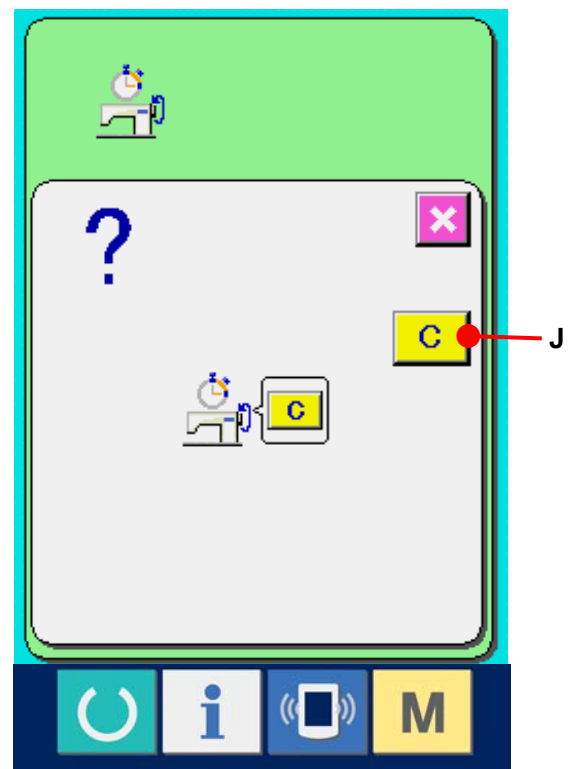
Pour réinitialiser la valeur comptée, placer le comptage à l'état d'arrêt et appuyer sur le bouton EFFACER **C** (I).

(Note : Le bouton EFFACER n'est affiché qu'à l'état d'arrêt.)

Lorsqu'on appuie sur le bouton EFFACER, l'écran de confirmation de réinitialisation s'affiche.

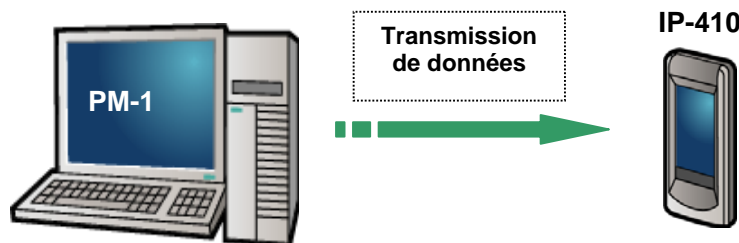


Lorsqu'on appuie sur le bouton EFFACER **C** (J) sur l'écran de confirmation de réinitialisation, la valeur comptée est réinitialisée.



28. FONCTION DE COUTURE D'ESSAI

Il est possible d'effectuer un essai de couture avec les données créées avec le PM-1 (logiciel de création et modification de données de couture) par la liaison directe de l'ordinateur et de la machine.



Raccorder l'ordinateur à l'IP-410 et transmettre les données créées avec le PM-1 à la machine à coudre. Lorsque l'IP-410 devient l'écran de saisie, l'écran de couture d'essai s'affiche automatiquement. Pour la procédure d'utilisation du PM-1, voir l'AIDE du PM-1 ou autre.

28-1 Exécution d'une couture d'essai

① Recevoir les données de couture d'essai depuis le PM-1.

Lors de la transmission des données de couture d'essai (données au format vectoriel) depuis le PM-1, l'écran ci-contre s'affiche et le schéma de pénétration de l'aiguille des données transmises apparaît au centre de l'écran. La couleur d'affichage du schéma de pénétration de l'aiguille diffère selon la valeur de tension du fil.

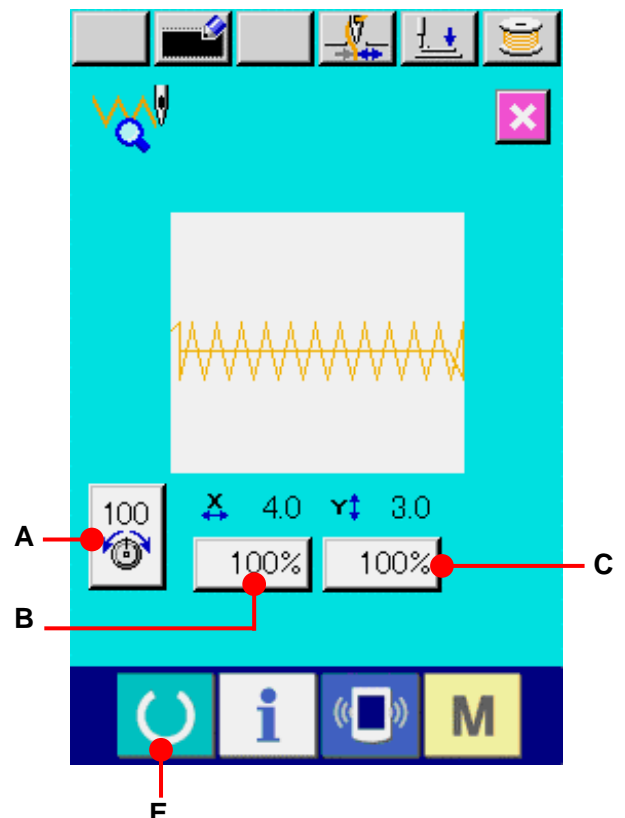
② Modifier les paramètres vectoriels.

Pour les données vectorielles transmises depuis le PM-1, les trois paramètres ci-dessous peuvent être spécifiés.

A : Tension du fil

B : Taux d'échelle X ou valeur de la taille réelle X

C : Taux d'échelle Y ou valeur de la taille réelle Y



- * Le passage entre la saisie du taux d'échelle et la saisie de la valeur de la taille réelle s'effectue avec le paramètre U64 de l'interrupteur logiciel.
→ Voir [23. CHANGEMENT DES DONNEES DE L'INTERRUPTEUR LOGICIEL.p.68.](#)

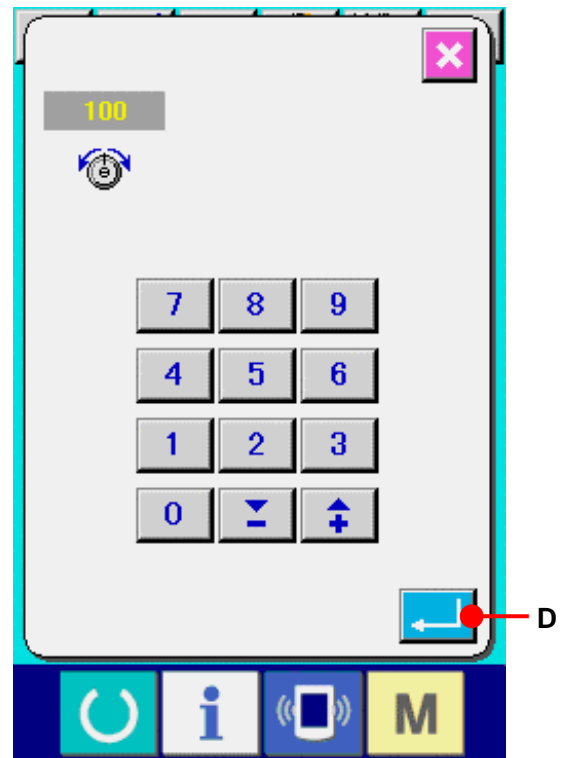
③ Modifier les données

Lorsqu'on appuie sur le bouton du paramètre à modifier (A à C), le pavé numérique s'affiche.


Saisir la valeur désirée.

Après la saisie, appuyer sur le bouton

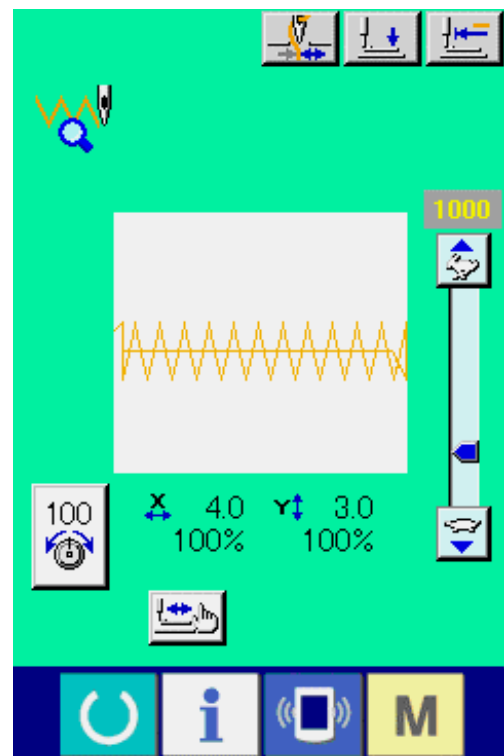
ENTREE  (D).




④ Exécuter une couture d'essai.

Lorsqu'on appuie sur la touche PRET 


(E) sur la page précédente, l'écran de couture d'essai s'affiche. La couture d'essai peut alors être exécutée.

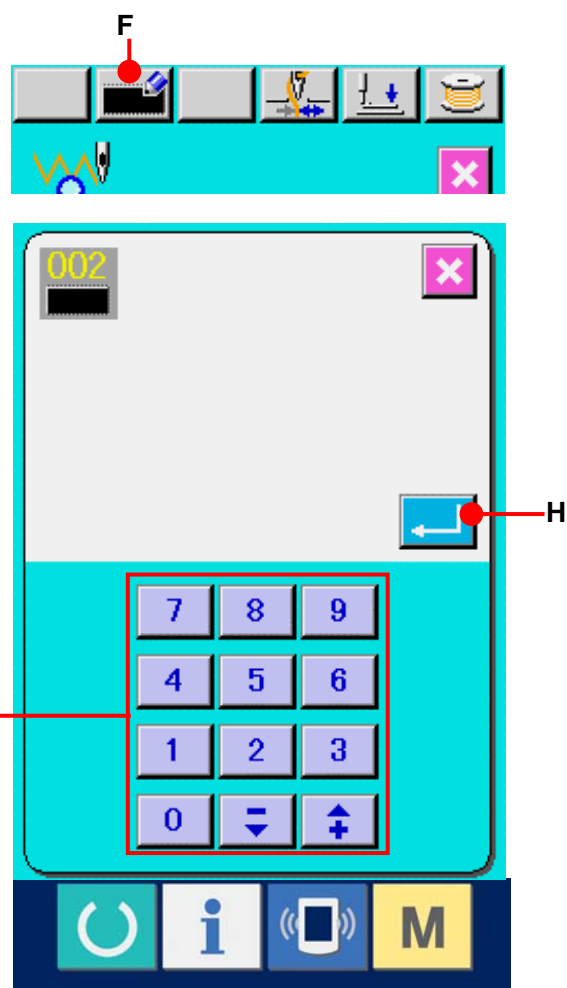


⑤ **Mémoriser les données dans la configuration utilisateur.**

Pour mémoriser les données de la couture d'essai dans la machine, appuyer sur le bouton MEMORISATION  (F) pour faire apparaître l'écran de mémorisation. Saisir le numéro de la configuration utilisateur que l'on désire mémoriser sur le pavé numérique (G).

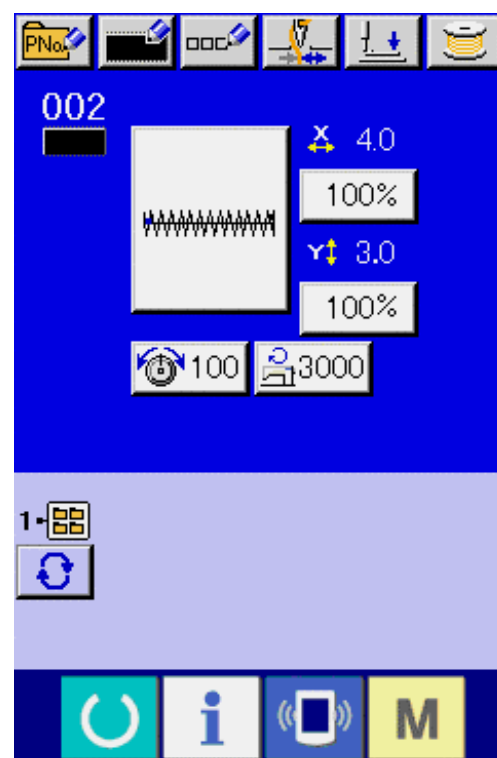
⑥ **Valider la mémorisation des données.**

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE  (H), l'écran de mémorisation se ferme et la mémorisation est terminée.













⑦ **Afficher l'écran de saisie.**

Après la mémorisation, l'écran de saisie s'affiche automatiquement.



29. LISTE DES COULEURS D'AFFICHAGE DES VALEURS DE TENSION DU FIL


Les couleurs d'affichage du schéma de points de pénétration de l'aiguille affiché diffèrent selon la valeur de tension du fil spécifiée pour les points de pénétration de l'aiguille. La couleur affichée pour la tension du fil est indiquée ci-dessous.

Valeur de tension du fil	Couleur d'affichage
0 à 20	 : Gris
21 à 40	 : Violet
41 à 60	 : Bleu
61 à 80	 : Bleu clair
81 à 100	 : Vert
101 à 120	 : Vert jaune
121 à 140	 : Orange
141 à 160	 : Rouge
161 à 180	 : Rose
181 à 200	 : Noir



30. AUTORISATION/INTERDICTION D'APPEL DES DONNEES DE CONFIGURATION


Il est possible d'empêcher qu'une configuration incorrecte soit appelée par erreur en interdisant l'appel des configurations inutiles. Ceci permet d'appeler et d'utiliser uniquement les configurations nécessaires.

① **Afficher l'écran de sélection des configurations standards.**

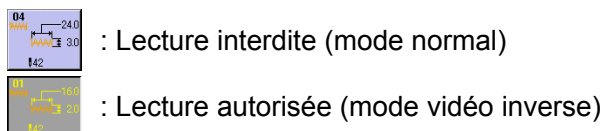
Lorsqu'on appuie sur la touche **M**, le bouton SELECTION DES CONFIGURATIONS STANDARDS  (A) s'affiche. Lorsqu'on appuie sur ce bouton, l'écran de sélection des configurations standards s'affiche.

② **Autorisation/interdiction d'appel**


Les configurations standards ayant été mémorisées apparaissent sur l'écran de sélection des configurations standards. Lorsqu'on appuie sur le bouton DEFILEMENT VERS LE HAUT HAUT/BAS   (B), la page change.

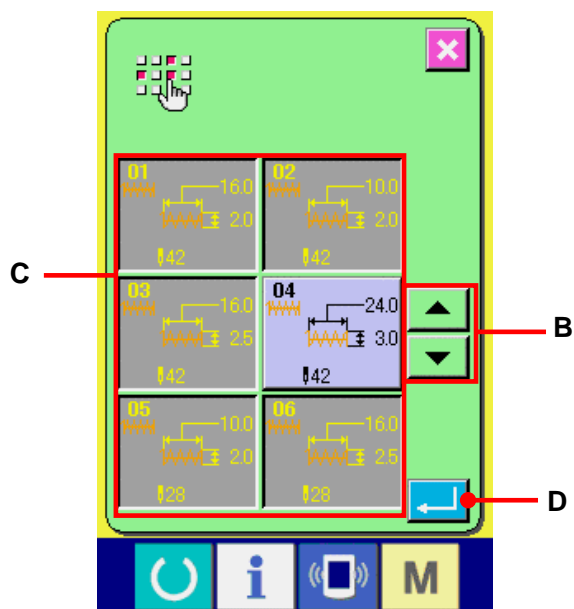
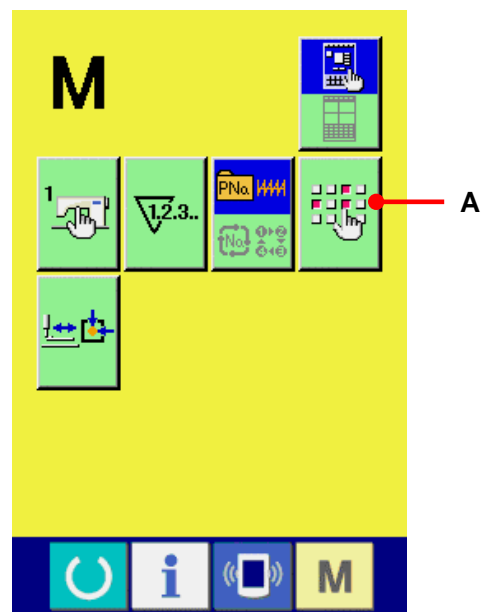
A chaque pression sur le bouton CONFIGURATION STANDARD  (C), l'affichage du bouton passe alternativement entre le mode normal et le mode vidéo inverse. En mode normal, la lecture des données est interdite. En mode vidéo inverse, la lecture des données est autorisée.

Toutefois, lorsqu'une configuration standard a déjà été utilisée, on ne peut plus passer du mode vidéo inverse au mode normal.




③ **Validation de l'autorisation/interdiction d'appel**

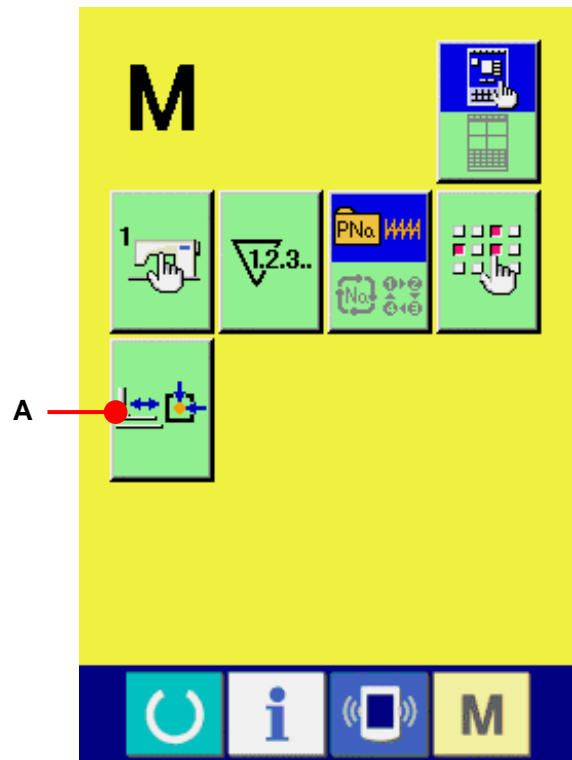
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE  (D), l'état autorisé/interdit est validé.



31. EXECUTION DU REGLAGE DE L'ORIGINE DU PRESSEUR


① Afficher l'écran de réglage de l'origine du presseur

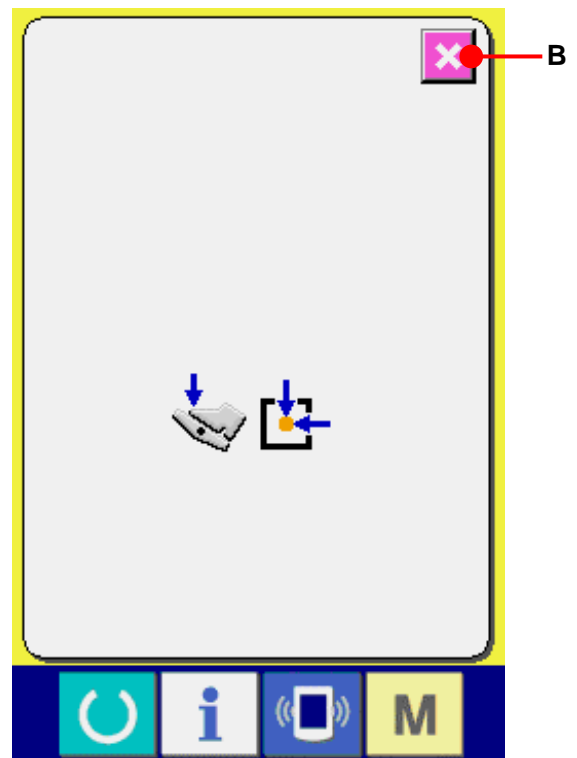
Lorsqu'on appuie sur la touche **M**, le bouton REGLAGE DE L'ORIGINE DU PRESSEUR  (A) s'affiche. Lorsque l'on appuie sur ce bouton, l'écran de réglage de l'origine du presseur est affiché à l'écran.



② Exécuter le réglage de l'origine du presseur


Exécuter la restitution de l'origine avec le bouton de démarrage.

Lorsque l'on appuie sur le bouton ANNULATION  (B), l'écran de réglage de l'origine du presseur est fermé et l'écran mode est affiché.





32. EXECUTION DU VERROUILLAGE TOUCHE

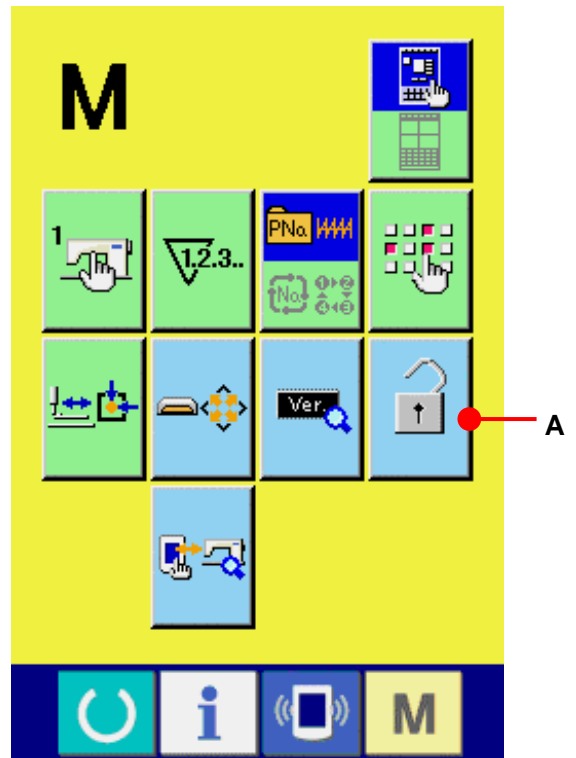
① Afficher l'écran de verrouillage touche.

Lorsque l'on appuie sur la touche **M** durant trois secondes, le bouton VERROUILLAGE TOUCHE  (A) est affiché à l'écran.



Lorsque l'on appuie sur ce bouton, l'écran de réglage du verrouillage touche est affiché.

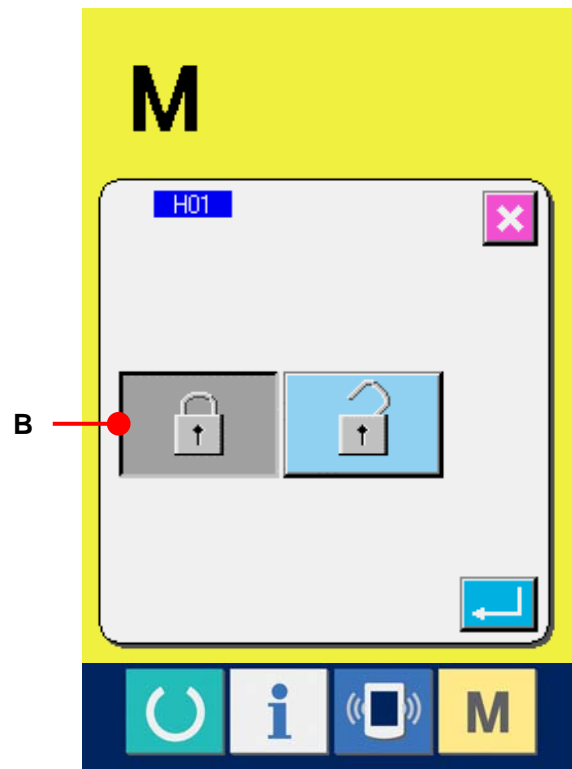
L'état de réglage actuel est affiché sur le bouton de verrouillage touche.

-  : Etat de non réglage verrouillage touche
-  : Etat de réglage verrouillage touche



② Sélectionner l'état de verrouillage et spécifier.

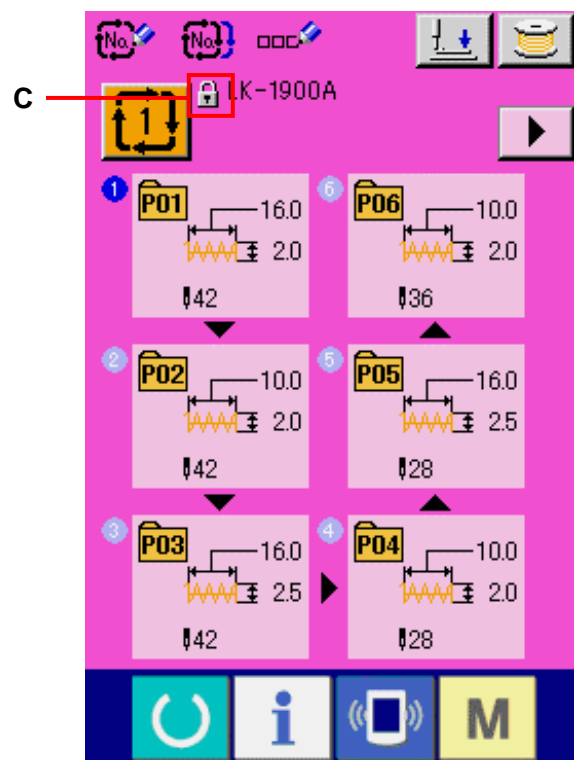
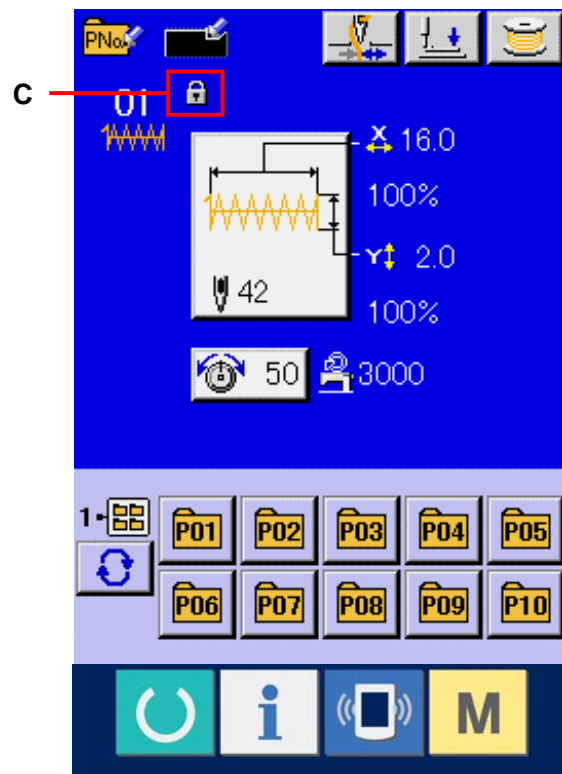
Sélectionner le bouton de l'ETAT VERROUILLAGE TOUCHE  (B) sur l'écran de réglage de verrouillage touche, et appuyer sur . Alors, l'écran de réglage verrouillage touche est fermé et l'état de verrouillage touche est obtenu.



③ Fermer l'écran mode et afficher l'écran de saisie de données.


Lorsque l'écran mode est fermé et l'écran de saisie de données est affiché, le pictogramme (C) indiquant l'état de verrouillage touche est affiché sur le côté droit de l'affichage du numéro de configuration.

En outre, seulement les boutons qui peuvent être utilisés en état de verrouillage touche sont affichés.

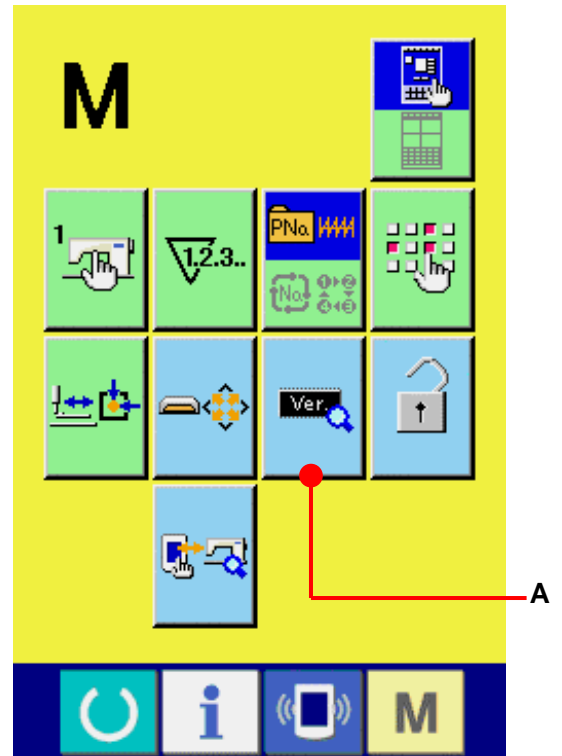


33. AFFICHAGE D'INFORMATION VERSION

① **Afficher l'écran d'information version.**

Lorsque l'on appuie sur la touche **M** durant trois secondes, le bouton INFORMATION VERSION  (A) est affiché à l'écran.

Lorsque l'on appuie sur ce bouton, l'écran d'information concernant la version est affiché.




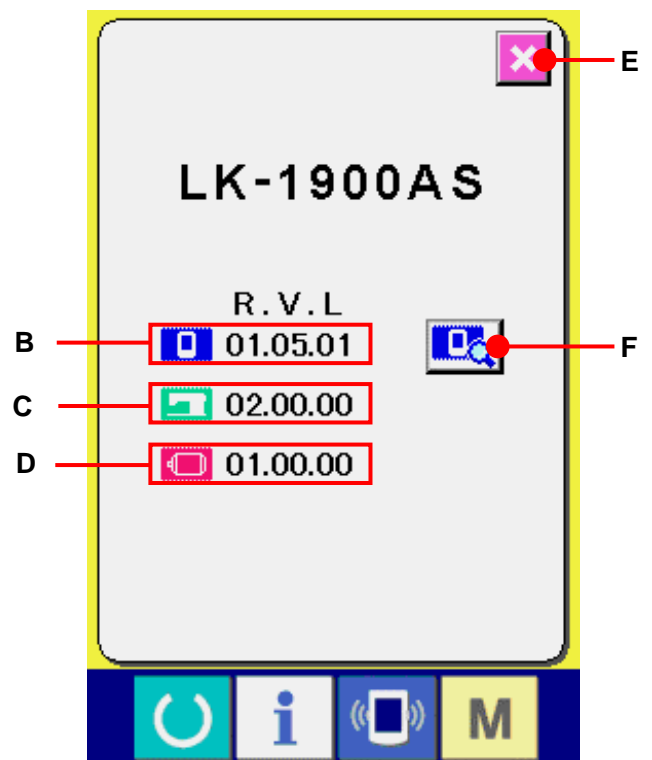
L'information concernant la version sur la machine à coudre que vous utilisez est affiché sur l'écran d'information version et il est possible de procéder à une vérification.

B : Information version sur le programme du panneau


C : Information version sur le programme principal

D : Information version sur le programme de l'arbre principal

Lorsque l'on appuie sur le bouton ANNULATION  (E), l'écran de d'information version est fermé et l'écran mode est affiché.




② **Afficher l'écran d'informations détaillées.**


Lorsqu'on appuie sur le bouton AFFICHAGE DE L'ECRAN D'INFORMATIONS DETAILLES  (F), l'écran d'informations détaillées du programme du panneau s'affiche.

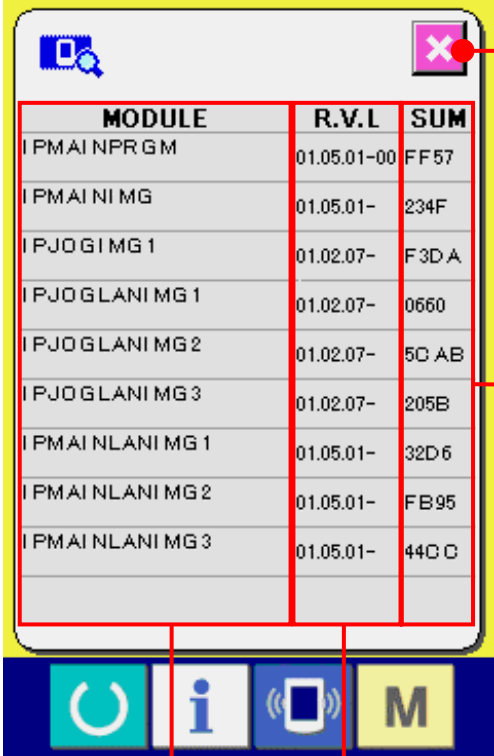
G : Désignation de module

H : RVL

I : Somme de contrôle

Lorsqu'on appuie sur le bouton ANNULER  (J), l'écran d'informations détaillées se ferme et l'écran d'information version s'affiche.

Lorsqu'on appuie sur la touche , l'écran d'informations détaillées se ferme et l'écran de saisie sélectionné s'affiche.




MODULE	R.V.L	SUM
IPMAI NPRGM	01.05.01-00	FF57
IPMAI NI MG	01.05.01-	234F
IPJOGI MG 1	01.02.07-	F3DA
IPJOGLANI MG 1	01.02.07-	0660
IPJOGLANI MG 2	01.02.07-	50AB
IPJOGLANI MG 3	01.02.07-	205B
IPMAI NLANI MG 1	01.05.01-	32D6
IPMAI NLANI MG 2	01.05.01-	FB95
IPMAI NLANI MG 3	01.05.01-	4400

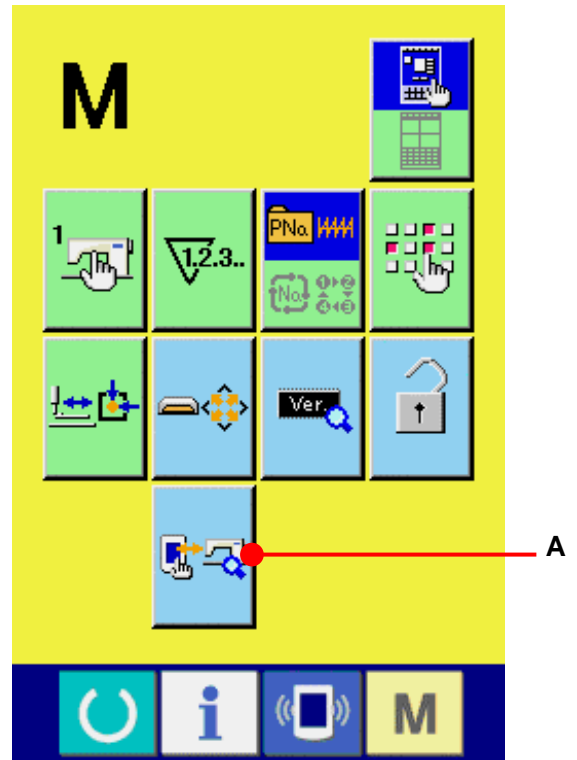
Labels: G points to the refresh icon, H points to the info icon, I points to the table, and J points to the close button.

34. UTILISATION DU PROGRAMME DE VERIFICATION

34-1 Pour afficher l'écran du programme de vérification

Lorsque l'on appuie sur la touche **M** durant trois secondes, le bouton du PROGRAMME DE VERIFICATION  (A) est affiché à l'écran.

Lorsque l'on appuie sur ce bouton, l'écran du programme de vérification est affiché.



Il y a 8 rubriques dans le programme de vérification comme indiqué ci-dessous.

I01 Ecran de compensation du panneau à effleurement

→ Se référer à la section [34-2 Exécution de la compensation du panneau à effleurement.p.134.](#)

I02 Vérification de l'écran d'affichage à cristaux liquides (LCD)

→ Se référer à la section [34-3 Exécution de la vérification de l'écran d'affichage à cristaux liquides \(LCD\).p.137.](#)

I03 Vérification des capteurs

→ Se référer à la section [34-4 Exécution de la vérification des capteurs.p.138.](#)

I04 Vitesse de la machine

→ Se référer à la section [34-5 Vérification du nombre de rotation du moteur principal.p.140.](#)

I05 Vérification de la sortie

→ Se référer à la section [34-6 Exécution de la vérification de sortie.p.141.](#)

I06 Réglage des origines X/Y

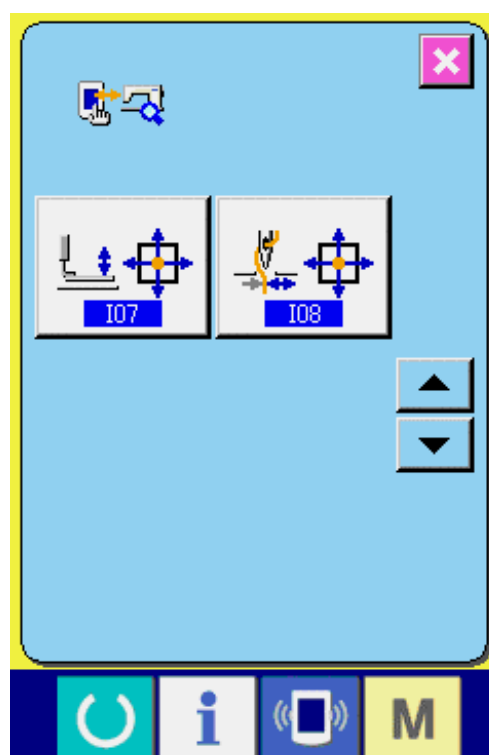
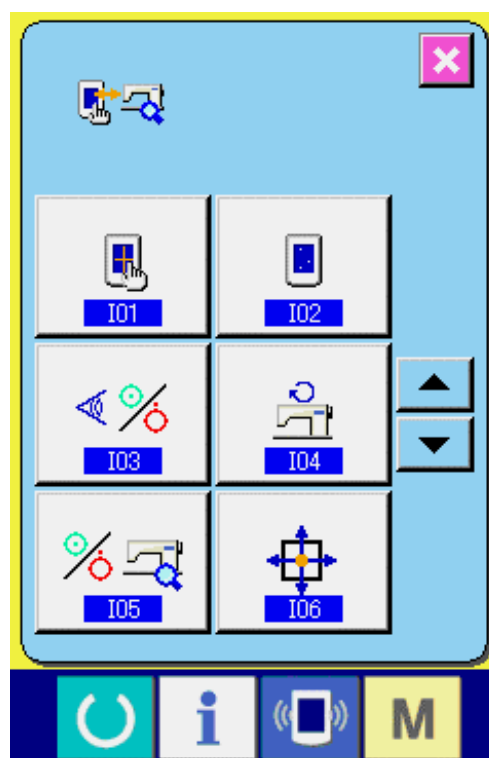
→ Se référer à la section [34-7 Exécution de la vérification des capteurs d'origine des moteurs X/Y.p.142.](#)

I07 Réglage du presseur et du coupe-fil

→ Se référer à la section [34-8 Exécution de la vérification des capteurs d'origine des moteurs du presseur / coupe-fil.p.143.](#)


I08 Réglage du pince-fil

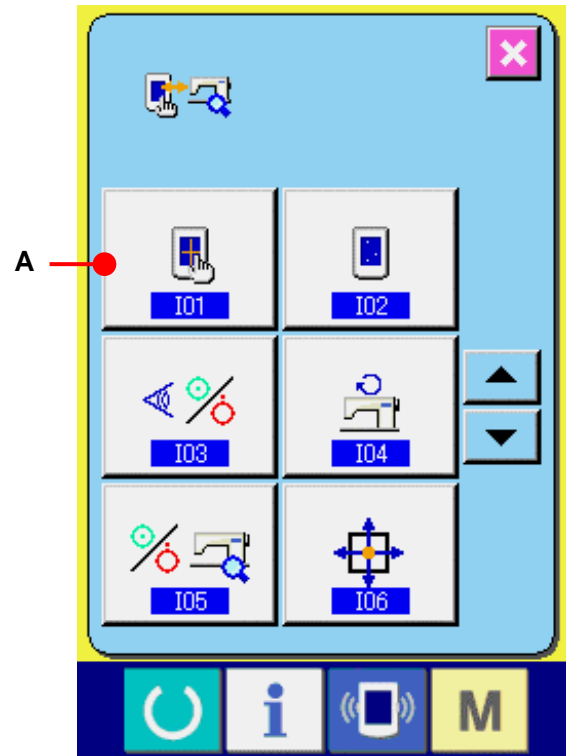
→ Se référer à la section [34-9 Exécution de la vérification du capteur d'origine du moteur du pince-fil.p.144.](#)




34-2 Exécution de la compensation du panneau à effleurement


① Affichage de l'écran de compensation du panneau à effleurement

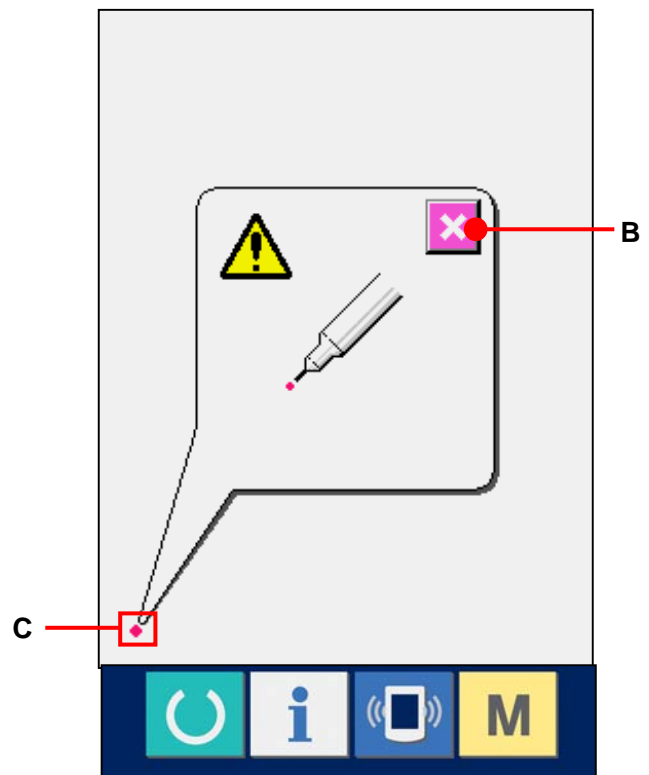
Lorsque l'on appuie sur le bouton de COMPENSATION DU PANNEAU A EFFLEUREMENT  (A) dans l'écran du programme de vérification, l'écran de compensation du panneau à effleurement est affiché à l'écran.



② Appuyer en bas et à gauche.

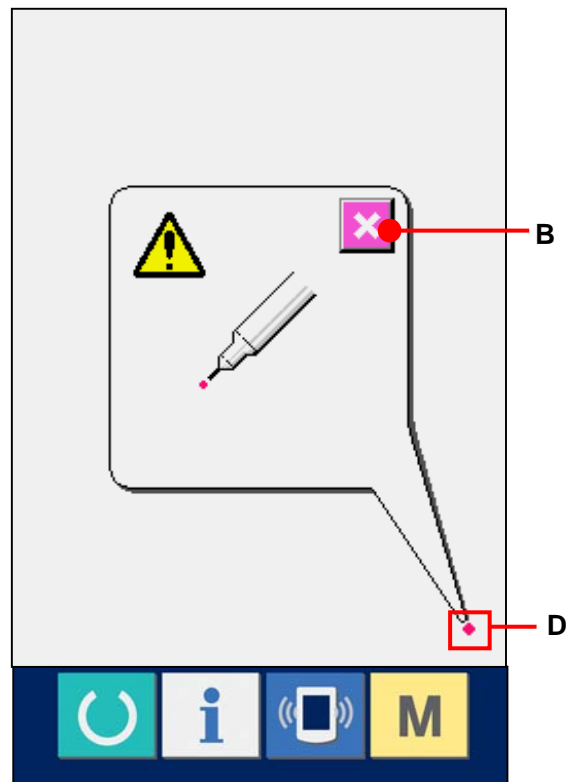
Appuyer sur le rond rouge  (C) situé en bas et à gauche de l'écran.

Lorsque vous avez achevé la compensation, veuillez appuyer sur le bouton ANNULATION  (B).



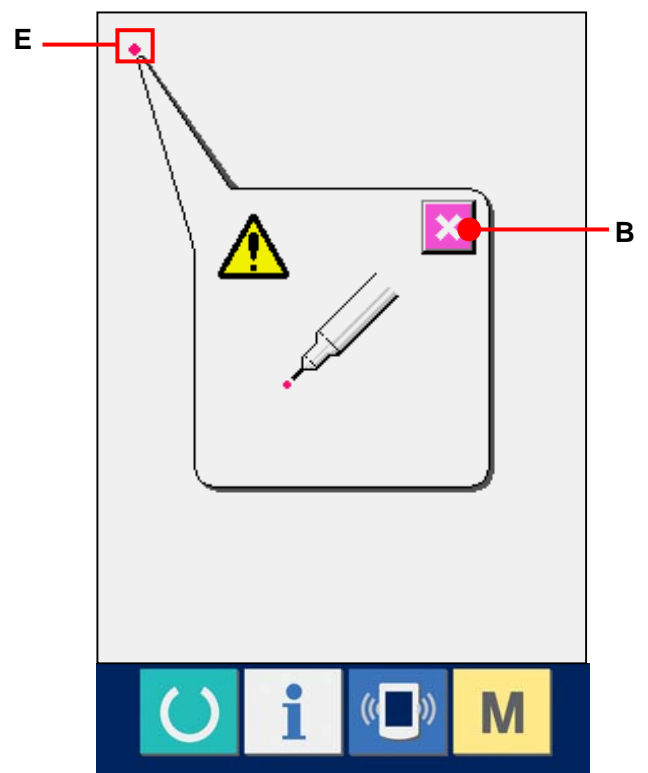
③ **Appuyer en bas et à droite.**

Appuyer sur le rond rouge ◆ (D) situé en bas et à droite de l'écran. Lorsque vous avez achevé la compensation, veuillez appuyer sur le bouton ANNULATION ✕ (B).



④ **Appuyer en haut et à gauche.**

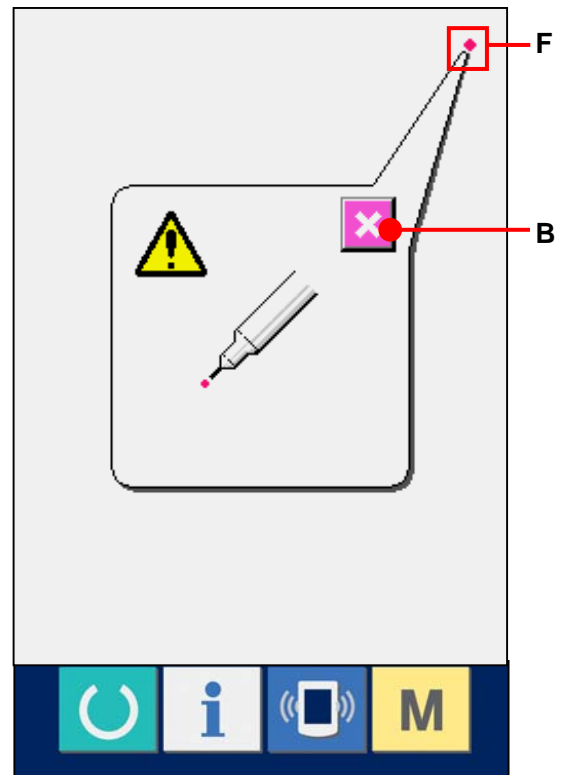
Appuyer sur le rond rouge ◆ (E) situé en haut et à gauche de l'écran. Lorsque vous avez achevé la compensation, veuillez appuyer sur le bouton ANNULATION ✕ (B).



⑤ **Appuyer en haut et à droite.**

Appuyer sur le rond rouge ◆ (F) situé en haut et à droite de l'écran.

Lorsque vous avez achevé la compensation, veuillez appuyer sur le bouton ANNULATION ✕ (B).



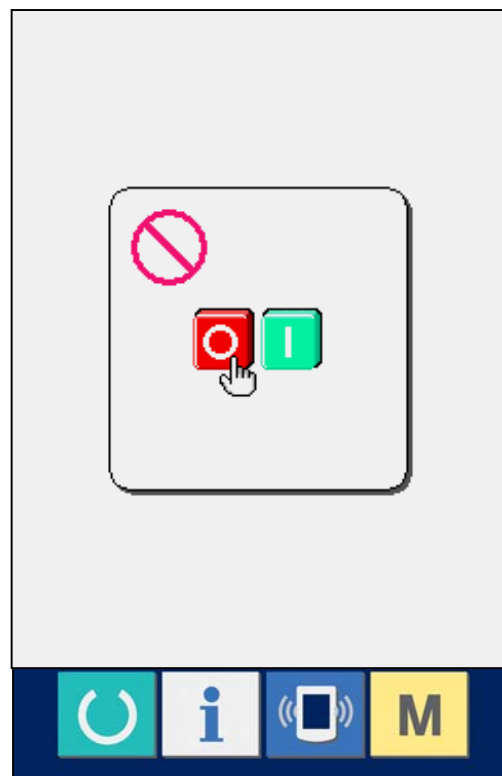
⑥ **Mémorisation des données**

Lorsque vous avez appuyé sur les quatre points, les données concernant la compensation sont mémorisées, et l'écran indiquant que le mode hors tension (OFF) est interdit apparaît à l'affichage.

Ne pas couper l'alimentation électrique de la machine, c'est-à-dire la mettre hors tension, lorsque cet écran apparaît à l'affichage.


Lorsque l'alimentation électrique est coupée, les données compensées ne sont pas mémorisées.

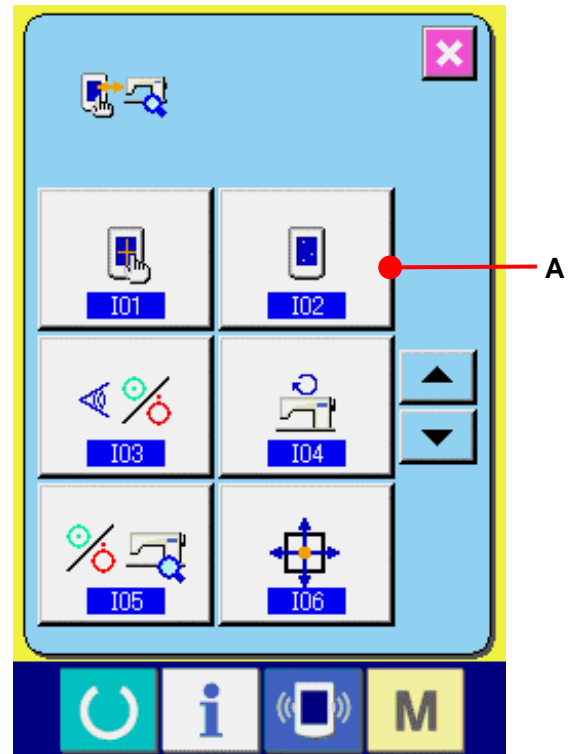
Lorsque la mémorisation s'achève, l'écran du programme de vérification est automatiquement affiché.



34-3 Exécution de la vérification de l'écran d'affichage à cristaux liquides (LCD)

① Afficher l'écran de Vérification de l'écran d'affichage à cristaux liquides (LCD)

Lorsque l'on appuie sur le bouton de VERIFICATION LCD  (A) sur l'écran du programme de vérification, l'écran de vérification de l'écran d'affichage à cristaux liquides (LCD) est affiché.



② Vérifier s'il n'y a pas d'omission de points sur l'écran LCD


Pour l'écran de vérification de l'écran LCD, l'écran est affiché avec une seule couleur. Vérifier l'affichage LCD.

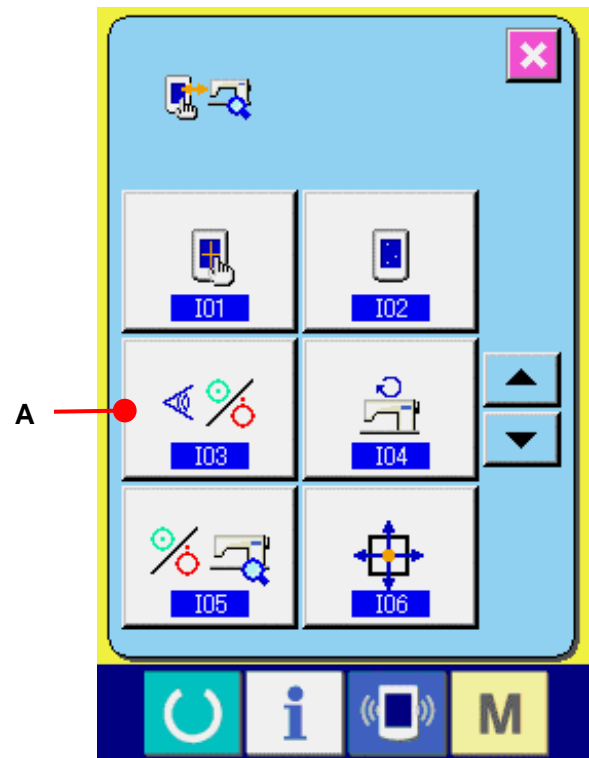
Après la vérification, appuyer sur un endroit approprié de l'écran. L'écran de vérification de l'écran LCD est fermé et l'écran du programme de vérification est affiché.



34-4 Exécution de la vérification des capteurs

① Afficher l'écran de vérification des capteurs

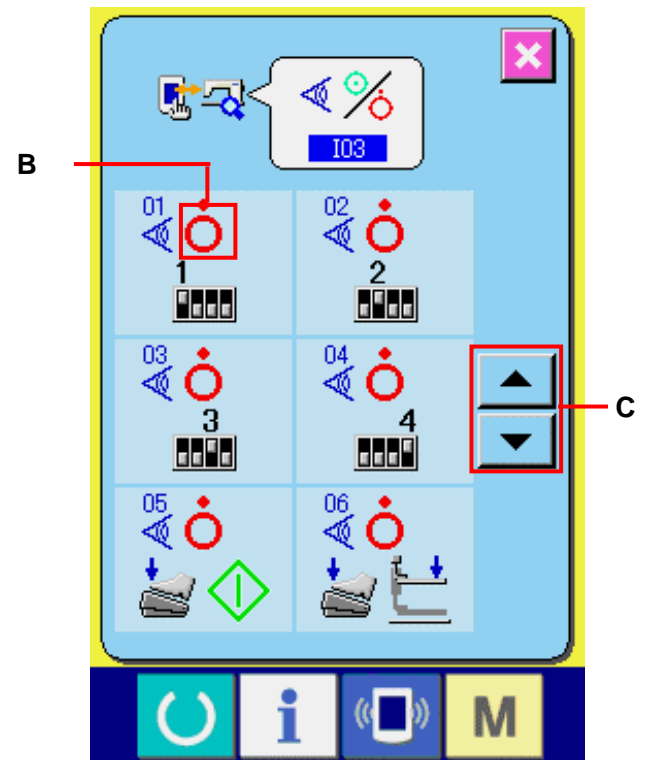
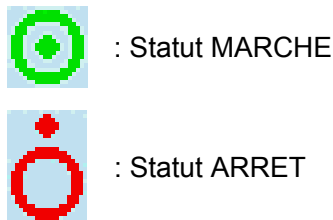
Lorsque l'on appuie sur le bouton de VERIFICATION CAPTEURS  (A) sur l'écran du programme de vérification, l'écran de vérification des capteurs est affiché.





② Exécution de la vérification des capteurs
















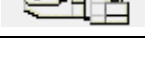
Le statut d'entrée des divers capteurs peut être vérifié sur l'écran de vérification des capteurs.

L'état d'entrée de chaque capteur est indiqué comme (B). L'affichage du statut MARCHE (ON) et du statut ARRET (OFF) est indiqué ci-dessous.



Appuyer sur le bouton DEFILEMENT VERS LE HAUT/BAS   (C) pour afficher les informations de capteur que l'on désire vérifier.

16 types de capteurs indiqués ci-dessous sont affichés.

No.	Pictogramme	Description du capteur
01		DIPSW2-1
02		DIPSW2-2
03		DIPSW2-3
04		DIPSW2-4
05		Interrupteur démarrage en option
06		Interrupteur presseur en option
07		Interrupteur presseur 2 en option
08		Interrupteur pédale (La valeur d'entrée pour la pédale est affichée.)
09		Point mort supérieur de l'aiguille (de 5° à 30°)
10		Point mort inférieur de l'aiguille (de 185° à 215°)
11		Position BAS de l'aiguille (de 80° à 123°)
12		Position HAUT de l'aiguille (de 40° à 62°)
13		TG (45 fois/rotation)
14		Référence d'entraînement (de 125° à 155°)
15		Phase Z du moteur principal (de 0° à 180°)
16		Interrupteur du basculement de la tête

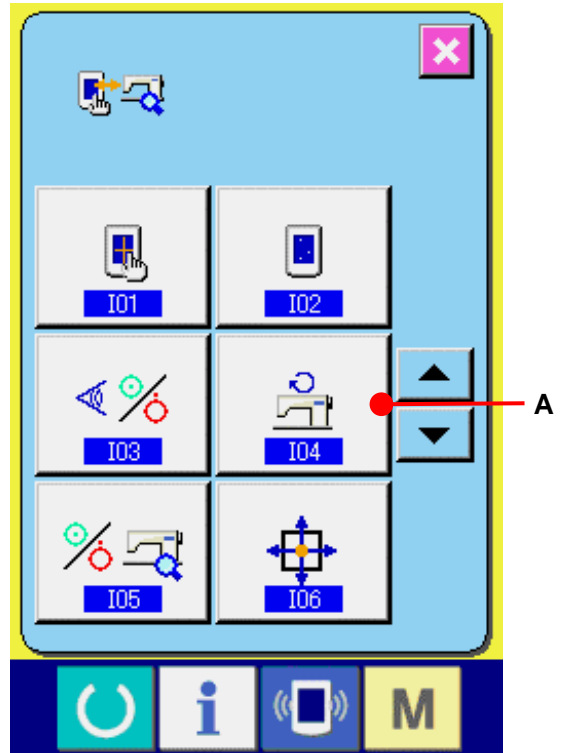
34-5 Vérification du nombre de rotation du moteur principal

① Afficher l'écran de vérification du nombre de rotation du moteur principal

Lorsque l'on appuie sur le bouton de VERIFICATION DU NOMBRE DE ROTATIONS DU MOTEUR PRINCIPAL



(A) sur l'écran du programme de vérification, l'écran de vérification du nombre de rotation du moteur principal est affiché.



② Faire tourner le moteur principal et vérifier la valeur observée

Le nombre de rotation peut être spécifié au moyen des boutons “-” / “+”



(B et C).

Lorsque l'on appuie sur la touche PRET (READY)



(D), on peut faire tourner le moteur de la machine à coudre avec le nombre de rotations qui a été spécifié. A ce moment-là, le nombre de rotations qui a été observé est affiché à

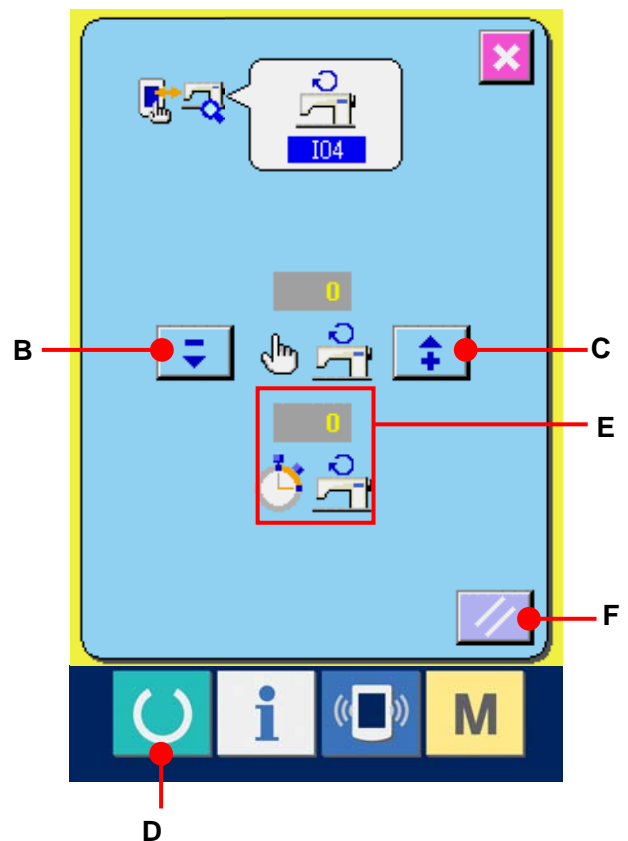


(E).

Lorsque l'on appuie sur le bouton de REINITIALISATION




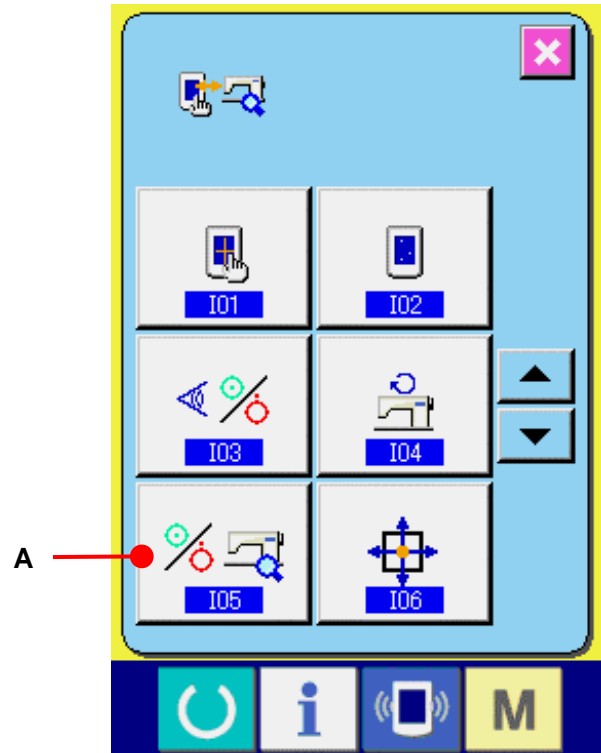
(F), la machine à coudre s'arrête.



34-6 Exécution de la vérification des sorties


① Afficher l'écran de vérification des sorties.

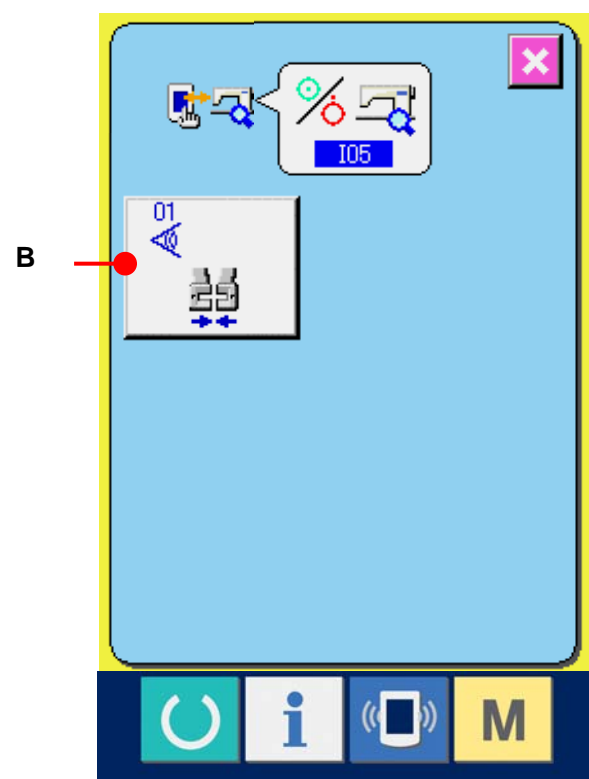
Lorsqu'on appuie sur le bouton VERIFICATION DES SORTIES  (A) sur l'écran du programme de vérification, l'écran de vérification des sorties s'affiche.



② Exécution de la vérification de sortie


Exécuter la vérification de sortie de l'aimant d'ouverture de tissu de LK-1901A.

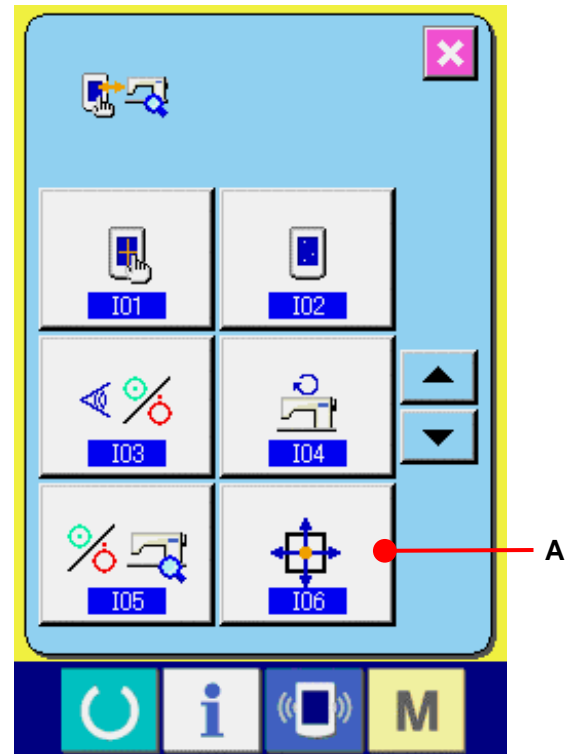
Appuyer sur le bouton de VERIFICATION SORTIE  (B). L'aimant d'ouverture du tissu en position MARCHE est sortie lorsque le bouton est maintenu appuyé.



34-7 Exécution de la vérification des capteurs d'origine des moteurs X/Y


① Afficher l'écran de vérification des capteurs d'origine des moteurs X/Y

Lorsque l'on appuie sur le bouton de VERIFICATION DES CAPTEURS D'ORIGINE DES MOTEURS X/Y  (A) sur l'écran du programme de vérification, l'écran de vérification des capteurs d'origine des moteurs X/Y est affiché à l'écran.



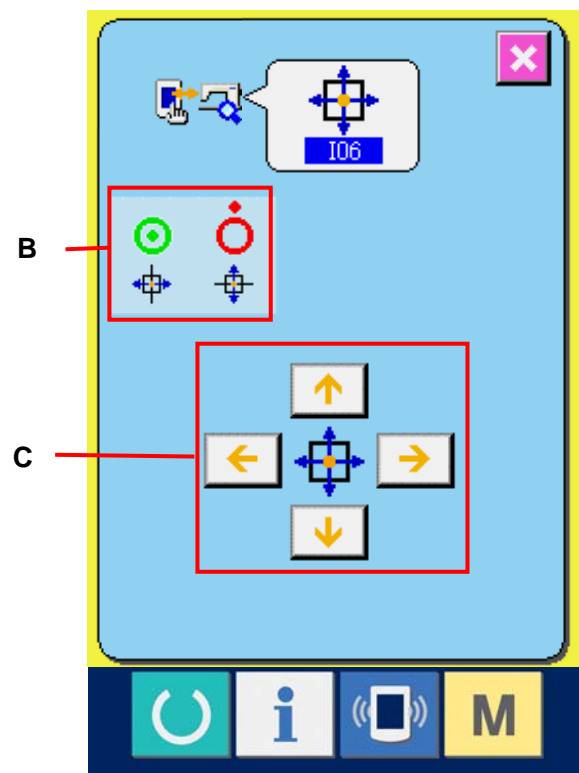
② Exécuter la vérification des capteurs d'origine des moteurs X/Y

Le statut MARCHE/ARRET du capteur est affiché à la position de B conformément au statut des capteurs d'origine X/Y.

Appuyer sur le bouton FLECHE  (C) et les moteurs X/Y sont actionnées à chaque fois de 0,1 mm dans la direction “+” / “-”.

(Attention) Les moteurs qui n'ont pas été sélectionnés sont actionnés également afin d'interpoler l'arc.

Exécuter la restitution d'origine des moteurs X/Y pour les deux arbres avec l'interrupteur de démarrage.



34-8 Exécution de la vérification des capteurs d'origine des moteurs du presseur / coupe-fil

① **Afficher l'écran de vérification des capteurs d'origine des moteurs du presseur / coupe-fil.**

Lorsque l'on appuie sur le bouton de VERIFICATION DES CAPTEURS D'ORIGINE DES MOTEURS OU PRESSEUR/COUPE-FIL (A) sur l'écran du programme de vérification, l'écran de vérification des capteurs d'origine presseur / coupe-fil est affiché.

② **Exécuter la vérification des capteurs d'origine presseur / coupe-fil.**

Effectuer le repérage de l'origine du moteur de presseur/coupe-fil avec l'interrupteur de départ. L'état activé/désactivé du capteur de coupe-fil est affiché sur la position (B) selon l'état du capteur de coupe-fil.

Le statut MARCHE/ARRET du capteur d'origine du presseur est affiché à la position de (C) conformément au statut du capteur d'origine du presseur.

Le moteur presseur / coupe-fil est actionné d'une impulsion à chaque fois avec les boutons "–" / "+" (D et E).

En outre, lorsque l'on appuie sur le bouton DEPLACEMENT POSITION NORMALE (F), le moteur du presseur / coupe-fil est actionné jusqu'à la position normale ci-dessous, et le pictogramme indiquant la position est affichée en gris.

G : Position HAUT du presseur

H : Position BAS du presseur (Position BAS au moment de l'opération de la pédale)

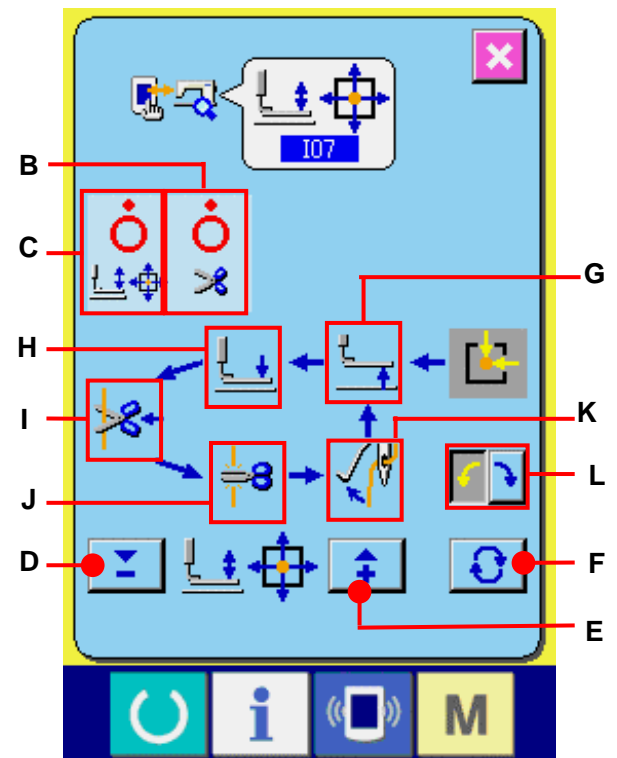
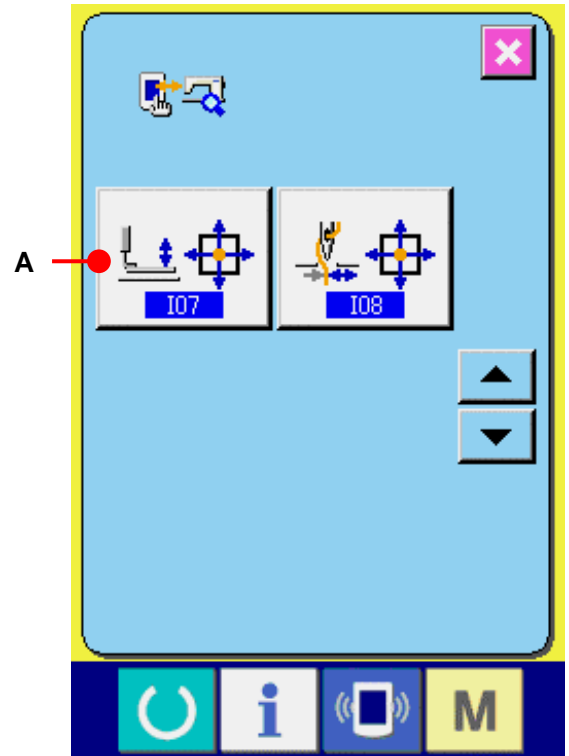
I : Position du coupe-fil

J : Position BAS du presseur (Position BAS après la coupe du fil)

K : Position du tire-fil


Lorsque l'on appuie sur le bouton ROTATION INVERSE (L), le moteur est actionné en sens inverse (rotation inverse).

(Attention) Les positions ci-dessus prennent effet après l'exécution du repérage de l'origine du presseur/moteur de coupe-fil avec l'interrupteur de départ.



34-9 Exécution de la vérification du capteur d'origine du moteur du pince-fil



① **Afficher l'écran de vérification du capteur d'origine du moteur du pince-fil.**


Lorsque l'on appuie sur le bouton de VERIFICATION DES CAPTEURS D'ORIGINE DES MOTEURS OU PRESSEUR/COUPE-FIL  (A) sur l'écran du programme de vérification, l'écran de vérification des capteurs d'origine presseur / coupe-fil est affiché.

② **Exécuter la vérification du capteur d'origine du moteur du pince-fil.**

Effectuer le repérage de l'origine du moteur de pince-fil avec l'interrupteur de départ. L'état activé/désactivé du capteur de pince-fil est affiché sur la position (B) selon l'état du capteur de pince-fil.

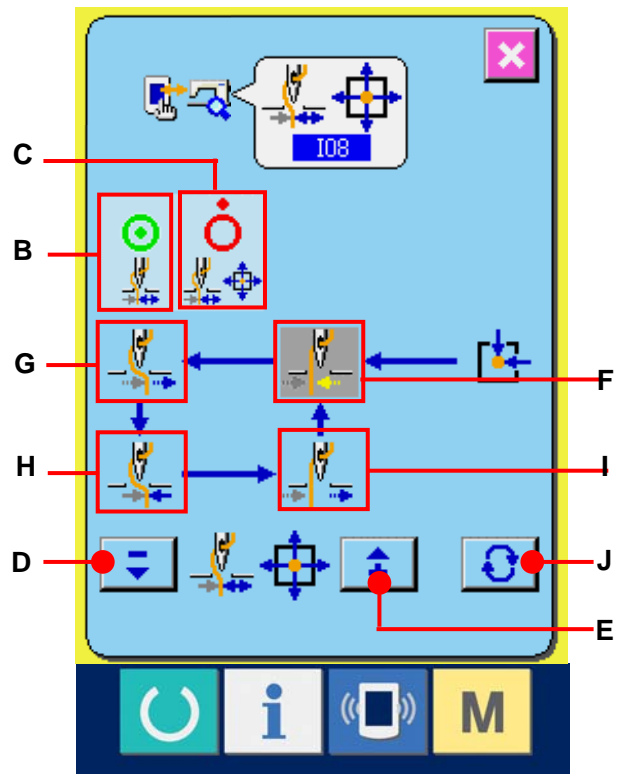
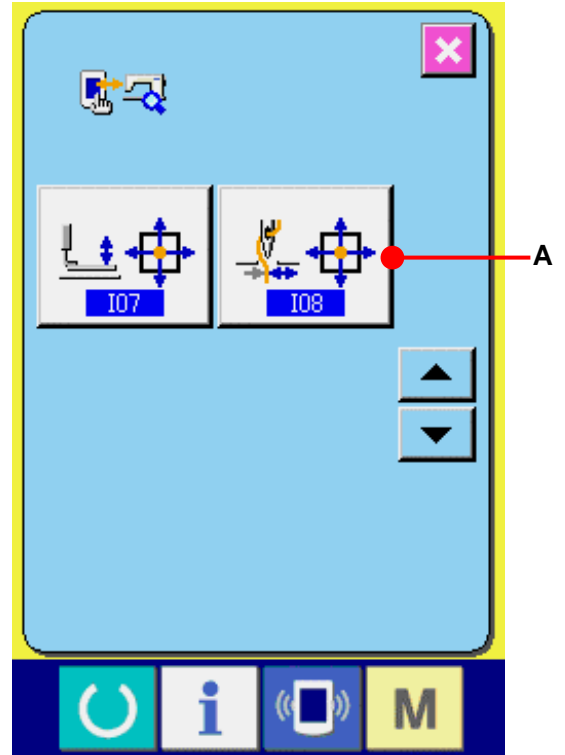
Le statut MARCHE/ARRET du capteur d'origine est affiché à la position de (C) conformément au statut du capteur d'origine du pince-fil.

Le moteur du pince-fil est actionné d'une impulsion à chaque fois avec les boutons “-” / “+”   (D et E).

Lorsqu'on appuie sur le bouton DEPLACEMENT SUR LA POSITION NORMALE  (J), le moteur de pince-fil est positionné sur les positions normales ci-dessous et le pictogramme indiquant la position change de couleur.

- F : Position d'attente (avant)
- G : Position courbure-fil
- H : Position pince-fil
- I : Position rétractée (côté arrière)

(Attention) Les positions indiquées ci-dessus sont activées après avoir exécuté la restitution de l'origine du moteur du pince-fil avec la touche de démarrage.








35. ECRAN DE COMMUNICATION DU NIVEAU DU PERSONNEL DE MAINTENANCE

Pour l'écran de communication, les types de données traitées du niveau habituel et du niveau du personnel de maintenance sont différents.

35-1 Données pouvant être traitées

Dans le cas du niveau du personnel de maintenance, il est possible d'utiliser 5 types de données différentes outre les deux types habituels.

Les formats de données respectifs sont indiqués ci-dessous.


Désignation de donnée		Extension	Description des données
Données de réglage		Désignation de modèle+00XXX.MSW Exemple) LK00001.MSW	Paramètres de l'interrupteur logiciel 1 et 2
Toutes les données de la machine		Désignation de modèle+00XXX.MSP Exemple) LK00001.MSP	Toutes les données mémorisées par la machine
Données de programme du panneau (*)		AP+RVL(6 chiffres).HED AP+RVL(6 chiffres).PXX AM+RVL(6 chiffres).IXX	Données de programme et données d'affichage du panneau
Données de programme principal (*)		MA+RVL(6 chiffres).PRG	Données du programme principal
Données de programme d'asservissement (*)		MT+RVL(6 chiffres).PRG	Données du programme d'asservissement

× × × : N° de fichier

* Pour les données du programme de panneau, les données du programme principal et les données du programme d'asservissement, voir le manuel d'installation de l'IP-410.

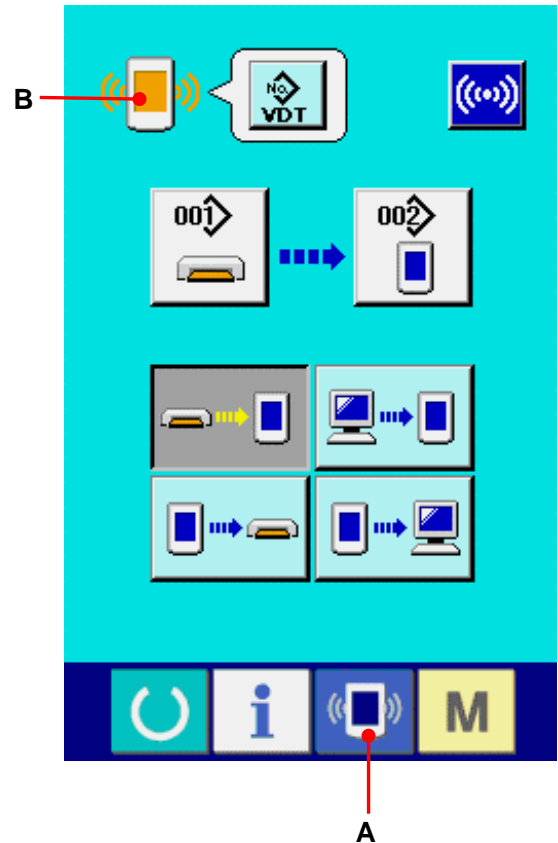
35-2 Affichage du niveau du personnel de maintenance

① Afficher l'écran de communication du niveau du personnel de maintenance.

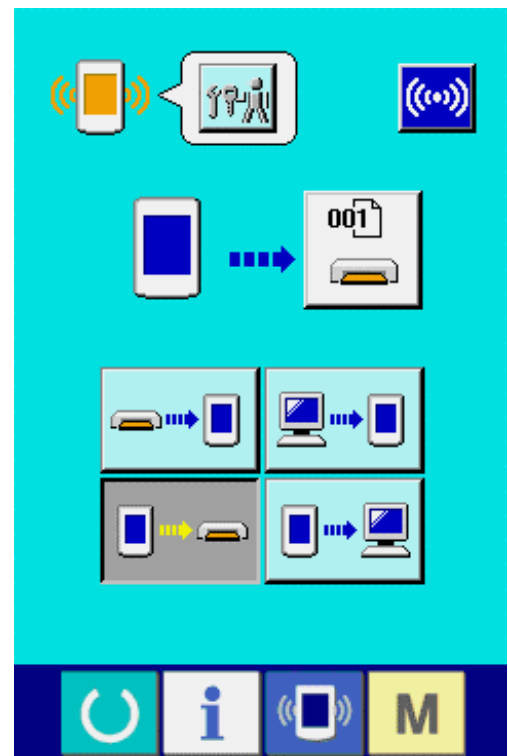
Lorsqu'on appuie pendant trois secondes sur la touche  (A), l'image en haut et à gauche devient orange (B) et l'écran de communication du niveau du personnel de maintenance s'affiche.

Pour la procédure d'utilisation, voir

[26-4 Réception de données,p.99.](#)





- * Lorsqu'on sélectionne les données de réglage ou toutes les données de la machine, l'affichage est comme celui de droite et il n'est pas nécessaire de spécifier le numéro du côté panneau.

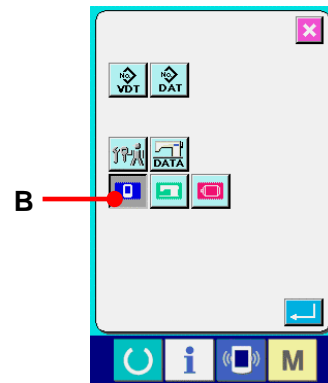
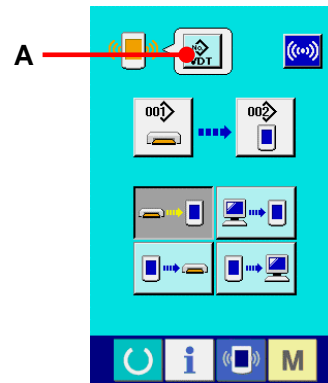


35-3 Réécriture du programme


① Sélectionner le type de données.



Lorsqu'on appuie sur le bouton TYPE DE DONNES  (A) sur l'écran de communications du niveau du personnel de maintenance, l'écran de sélection des données s'affiche.

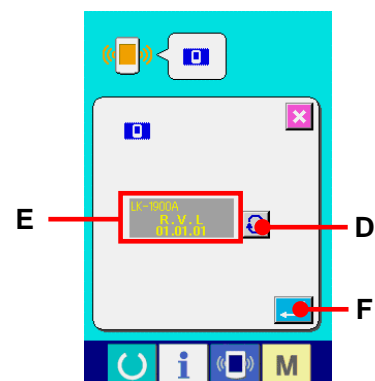
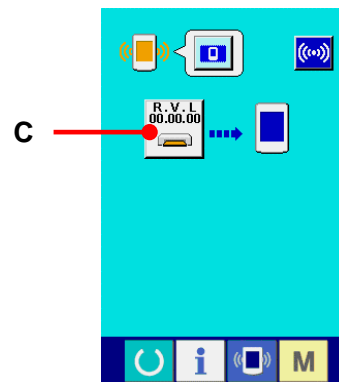
Sélectionner DONNEES DE PROGRAMME DU PANNEAU  (B).




② Sélectionner le fichier.

Lorsqu'on appuie sur le bouton SELECTION DE FICHIER  (C) sur l'écran de communications, l'écran de sélection de fichier s'affiche.

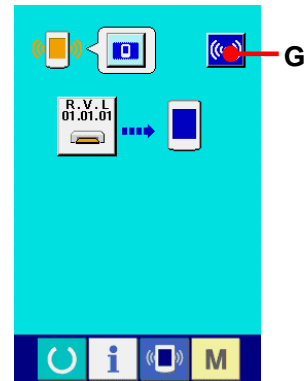
Appuyer sur le bouton APPEL DE FICHIER  (D), sélectionner TELECHARGER PROGRAMME (E) et appuyer sur le bouton ENTREE  (F).



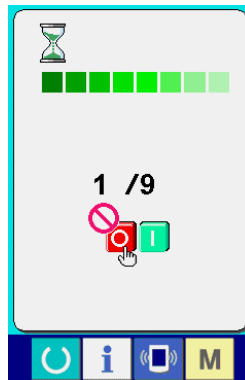
③ Démarrer la réécriture du programme.

Lorsqu'on appuie sur le bouton DEMARRAGE DE COMMUNICATION  (G), la réécriture du programme commence.

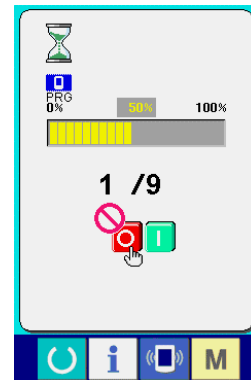
Attention : Ne pas couper l'alimentation ou fermer/ouvrir le couvercle de support d'enregistrement pendant cette opération. Ceci pourrait endommager l'unité principale.



Ecran de progression d'effacement des données



Ecran de progression d'écriture des données



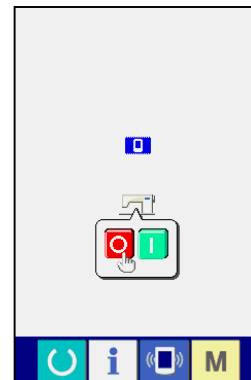
Lorsque l'écran de fin d'opération s'affiche, la modification de l'application est terminée.

Si l'écran d'anomalie d'écriture des données s'affiche, mettre rapidement la machine hors tension et recommencer la configuration après avoir vérifié les [Points de contrôle] ci-dessous.

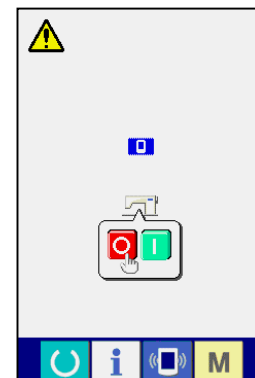
[Points de contrôle]

- 1) Couvercle de support d'enregistrement ouvert lors de la transmission des données depuis le support d'enregistrement.
- 2) Données du support d'enregistrement incorrectes.
- 3) Partie des contacts du support d'enregistrement sale. Contact défectueux

Ecran de fin




Ecran d'anomalie d'écriture des données

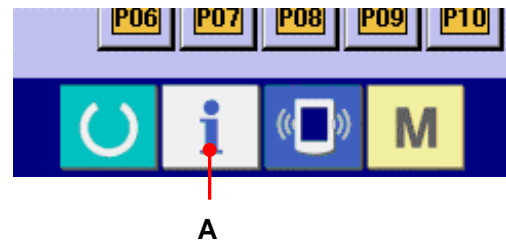


36. ECRAN D'INFORMATIONS DU NIVEAU DU PERSONNEL DE MAINTENANCE


36-1 Affichage du relevé d'erreur

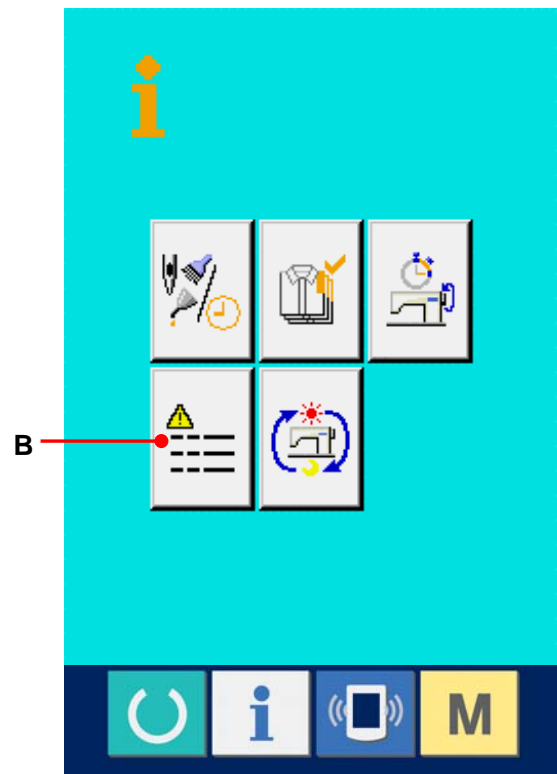
- ① **Afficher l'écran d'informations du niveau du personnel de maintenance.**

Lorsqu'on appuie sur le bouton INFORMATION  (A) de la section des boutons pendant trois secondes environ sur l'écran de saisie, l'écran d'informations du niveau du personnel de maintenance s'affiche. Dans le cas du niveau du personnel de maintenance, le pictogramme situé en haut et à gauche passe du bleu à l'orange et 5 boutons s'affichent.



- ② **Afficher l'écran de relevé d'erreur.**

Appuyer sur le bouton AFFICHAGE DE L'ECRAN DE RELEVÉ D'ERREUR  (B) sur l'écran d'informations. L'écran de relevé d'erreur s'affiche.




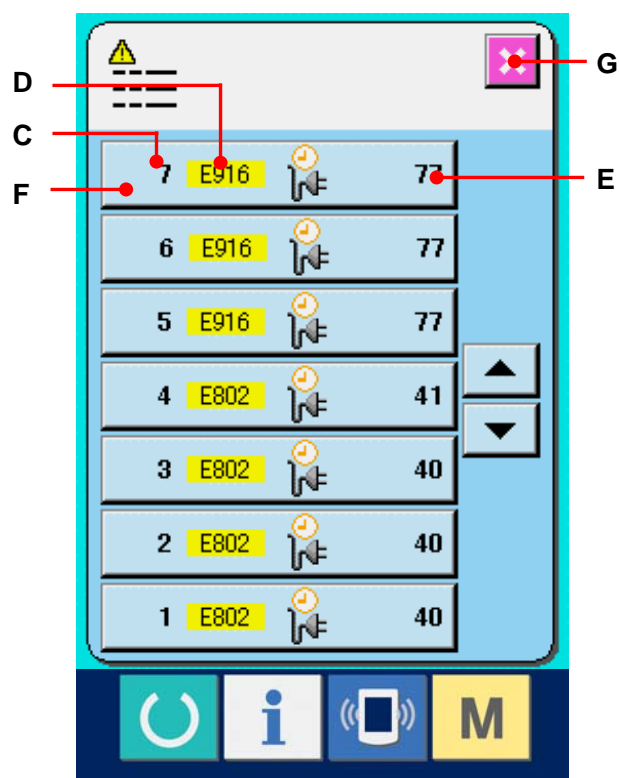
Le relevé d'erreur de la machine utilisée est affiché sur l'écran de relevé d'erreur. Il permet de vérifier l'erreur.

C : Ordre dans lequel l'erreur s'est produite.


D : Code d'erreur

E : Temps d'exécution actuel cumulé (heure) lors de la production de l'erreur.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ANNULER  (G), l'écran de relevé d'erreur se ferme et l'écran d'informations s'affiche.

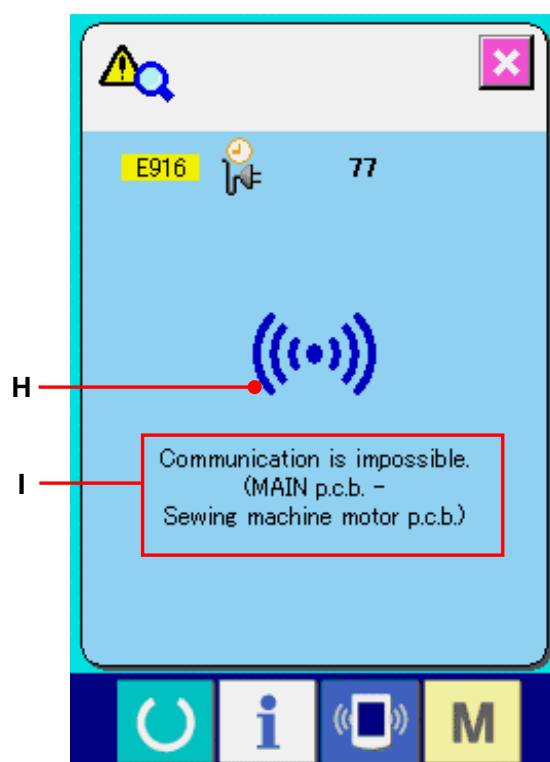


③ Afficher les détails de l'erreur.

Pour connaître les détails de l'erreur, appuyer sur le bouton ERREUR  (F) pour l'erreur désirée. L'écran de détails d'erreur s'affiche.


Le pictogramme (H) et la description de l'erreur (I) correspondant au code d'erreur sont affichés sur l'écran de détails d'erreur.

→ Pour le code d'erreur, voir [24. LISTE DES CODES D'ERREUR, p.81.](#)

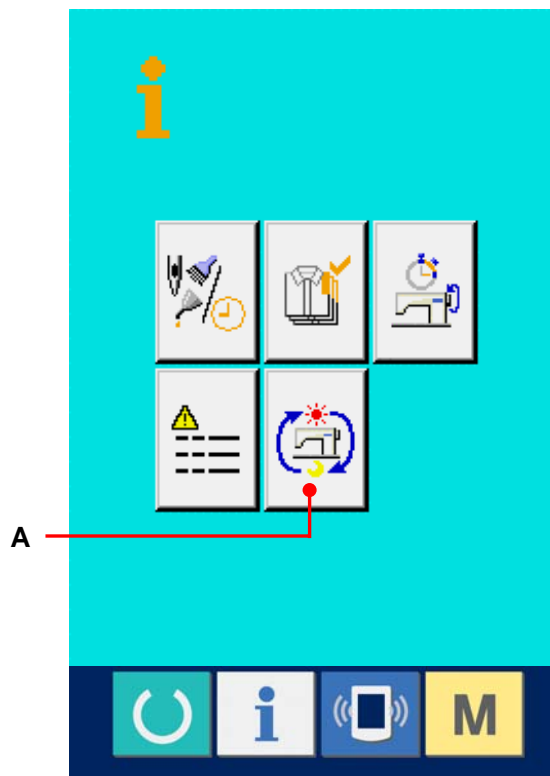


36-2 Affichage des informations de travail cumulées


① Affichage de l'écran d'informations de travail cumulées.

Lorsqu'on appuie sur le bouton INFORMATION  de la section des boutons pendant trois secondes environ sur l'écran de saisie, l'écran d'informations du niveau du personnel de maintenance s'affiche.

Dans le cas du niveau du personnel de maintenance, le pictogramme situé en haut et à gauche passe du bleu à l'orange et 5 boutons s'affichent.




② Affichage de l'écran d'informations de travail cumulées.

Appuyer sur le bouton AFFICHAGE DE L'ECRAN D'INFORMATIONS DE TRAVAIL CUMULEES  (A) sur l'écran d'informations. L'écran d'informations de travail cumulées s'affiche.

Les informations sur les 4 fois suivantes s'affichent sur l'écran d'informations de travail cumulées.

- B : Le temps de travail cumulé (heure) de la machine s'affiche.
- C : Le nombre de coupes de fil cumulé s'affiche.
- D : Le temps d'exécution actuel cumulé (heure) de la machine s'affiche.
- E : Le nombre de points cumulé s'affiche.
(Unité : X1.000 points)

Lorsqu'on appuie sur le bouton ANNULER  (F), l'écran d'informations de travail cumulées se ferme et l'écran d'informations s'affiche.

