

***FRANÇAIS***

**IP-110 TYPE F  
MANUEL D'UTILISATION**

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

# SOMMAIRE

1. INSTALLATION DU PANNEAU DE COMMANDE .....	1
2. RACCORDEMENT DU CORDON .....	1
3. PARAMETRES DE LA TETE DE MACHINE.....	2
4. PARAMETRAGE DE L'ANGLE DE LA TETE DE MACHINE (UNIQUEMENT LES MACHINES A COUDRE A MOTEUR A ENTRAINEMENT DIRECT)...	3
5. DESCRIPTION DU PANNEAU DE COMMANDE .....	4
5-1. Nomenclature et fonctions des différentes pièces .....	4
5-2. Réglage du contraste de l'écran du panneau de commande .....	6
5-3. Connexion de la touche d'aide à la production .....	6
5-4. Ecran de base.....	7
5-5. Comment utiliser le panneau de commande pour l'exécution des configurations de couture ....	9
(1) Configuration de points arrière .....	9
(3) Configuration de couture programmée .....	12
(4) Configuration de couture par cycles .....	16
6. COMPTEUR DE CANETTES .....	18
7. COMPTEUR DE PIÈCES .....	19
8. TOUCHE DE RÉ-EXÉCUTION DE LA COUTURE.....	19
9. TOUCHE DE COMPENSATION DES POINTS PAR LE RELEVAGE/ABAISSEMENT DE L'AIGUILLE .....	20
10. TOUCHE D'ACTIVATION/DÉSACTIVATION  DU CAPTEUR DE BORD DU TISSU ....	20
11. TOUCHE DE COUPE AUTOMATIQUE DU FIL  .....	20
12. TOUCHE DE COUTURE AUTOMATIQUE NON RÉPÉTITIVE (ONE-SHOT)  .....	20
13. TOUCHE D'INTERDICTION DE COUPE DU FIL  .....	21
14. PARAMETRAGE SIMPLIFIÉ DE FONCTION.....	22
15. PARAMETRAGE DE LA FONCTION DE VERROUILLAGE DE TOUCHE .....	23
16. PARAMETRAGE DES FONCTIONS.....	24
17. PARAMETRES D'ENTRÉE/DE SORTIE EN OPTION.....	29
18. COMMENT UTILISER LE COMPTEUR DE COUPE DU FIL.....	30
19. INITIALISATION DES DONNÉES DE PARAMETRAGE .....	31
20. INFORMATIONS.....	32
(1) Fonction de gestion de maintenance.....	32
(2) Fonction de mesure du travail.....	36
21. INTERFACE EXTERNE.....	38
22. AFFICHAGE D'ERREUR .....	38
22-1. Liste des codes d'erreur (Affichage de la boîte électrique).....	39



### AVERTISSEMENT :

Ce Mode d'emploi indique comment opérer le panneau de commande IP-110F. Veiller à lire et assimiler pleinement les "Précautions de sécurité" dans le Mode d'emploi de la SC-920 (boîte électrique) avant d'utiliser ce panneau de commande.

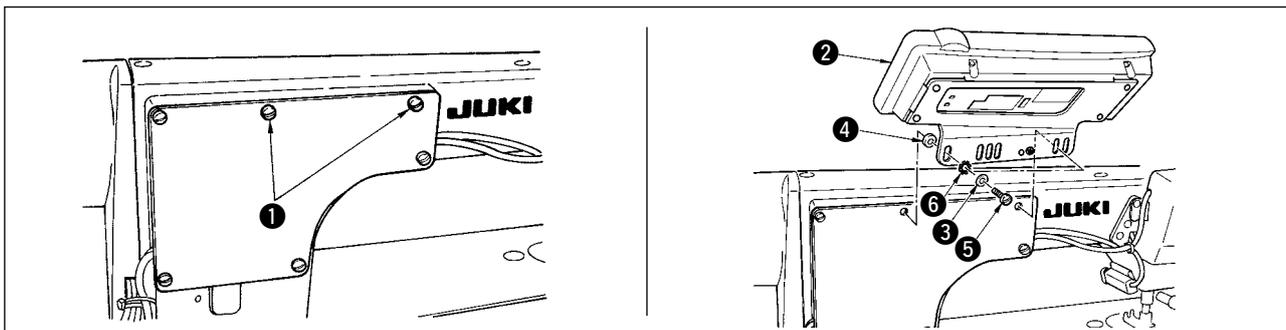
Ce produit étant un instrument de précision, veiller à ne pas l'asperger d'eau ou d'huile et à ne pas le soumettre à des chocs tels que chutes.

## 1. INSTALLATION DU PANNEAU DE COMMANDE



### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant d'effectuer cette opération.



- 1) Oter les vis de fixation de plaque latérale ① de la plaque latérale.
- 2) Installer le panneau de commande ② sur la tête de machine avec les vis ⑤, la rondelle ordinaire ③, la rondelle dentée ⑥ et le support en caoutchouc ④ fournis avec le panneau.



1. La DDL-9000B (Non disponible sur l'AK) est donnée comme un exemple de la procédure d'installation.
2. La vis de montage du panneau diffère selon la tête de machine utilisée. Voir le type de vis dans le tableau 1.

< Le tableau suivant indique les positions des orifices de montage de la platine de fixation à utiliser pour les différentes têtes de machine. >

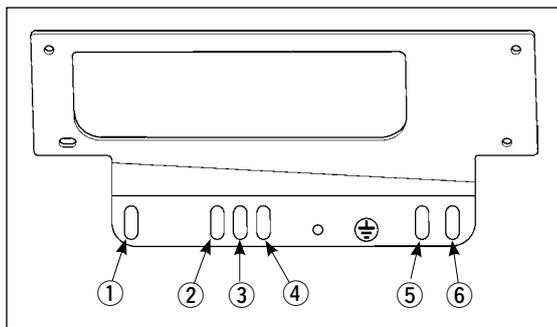
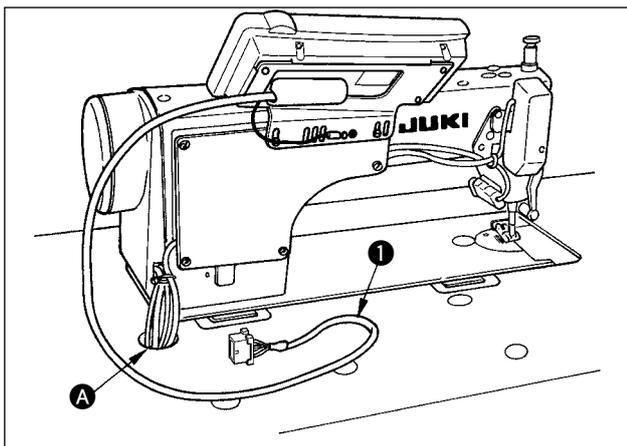


Tableau 1

	Orifice de montage	Vis	
DDL-9000A	① - ⑤	M5 X 12	Vis fournie comme accessoire avec le panneau
DDL-9000B	① - ⑤	M5 X 16	Vis fournie comme accessoire avec le panneau
DLN-9010	② - ⑤	3/16-28 L=14	Vis fournie comme accessoire avec le panneau
LH-3500A	② - ⑤	M5 X 14	Vis de fixation de plaque latérale

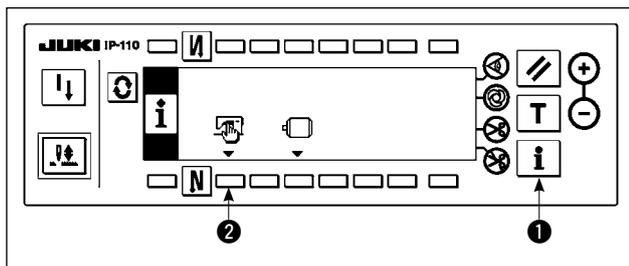
## 2. RACCORDEMENT DU CORDON



- 1) Faire passer le cordon ① du panneau de commande vers le dessous de la table à travers le trou A.
- 2) Consulter le Mode d'emploi de la SC-920 pour savoir comment raccorder le connecteur.

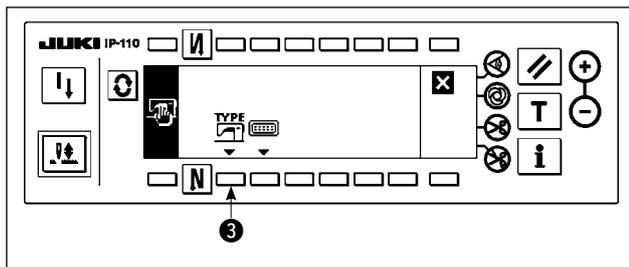
### 3. PARAMETRES DE LA TÊTE DE MACHINE

#### [Ecran de liste des paramètres de fonction]



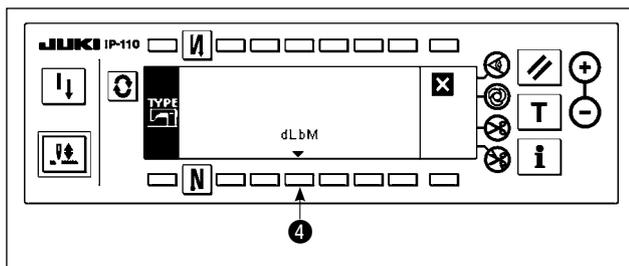
- 1) Placer l'interrupteur d'alimentation sur marche tout en maintenant la touche **1** enfoncée. L'écran de liste des paramètres de fonction s'affiche. Lorsqu'on appuie sur la touche **2**, l'écran de données communes de couture s'affiche.

#### [Ecran de données communes de couture]



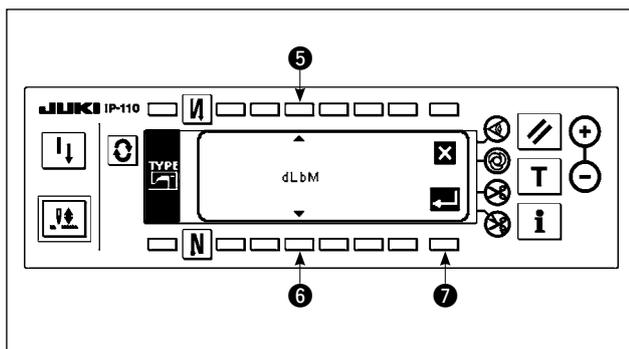
- 2) Lorsqu'on appuie sur la touche **3**, l'écran d'affichage du type de tête de machine s'affiche.

#### [Ecran d'affichage du type de tête de machine]



- 3) Le type de tête de machine qui a été sélectionné est affiché. Lorsqu'on appuie sur la touche **4**, le menu instantané de paramétrage du type de tête de machine s'affiche.

#### [Ecran du menu instantané de paramétrage du type de tête de machine]



- 4) Appuyer sur les touches **5** et **6** pour sélectionner la tête de machine souhaitée.
- \* Consulter les notices jointes "Précautions à suivre lors de la mise en service de la machine à coudre" ou "Liste des têtes de machine" pour connaître les types de tête de machine.
- 5) Une fois que le type de tête de machine est sélectionné, appuyer sur la touche **7**. L'écran d'affichage du type de tête de machine affiche le type de tête de machine sélectionnée. Placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt pour quitter le paramétrage de la tête de machine.

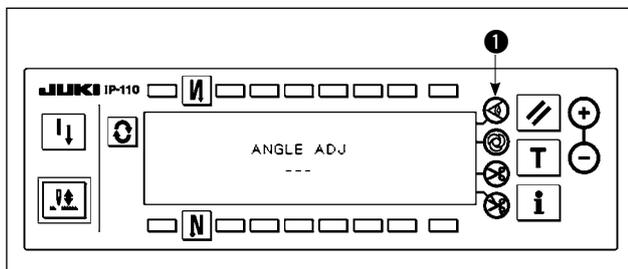
## 4. PARAMETRAGE DE L'ANGLE DE LA TETE DE MACHINE (UNIQUEMENT LES MACHINES A COUDRE A MOTEUR A ENTRAINEMENT DIRECT)



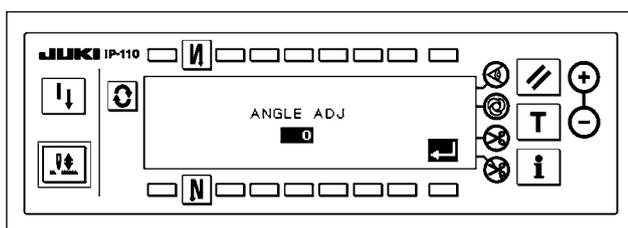
### AVERTISSEMENT :

Avant d'utiliser la tête de machine, veiller à régler l'angle de la tête de machine en procédant comme indiqué ci-dessous.

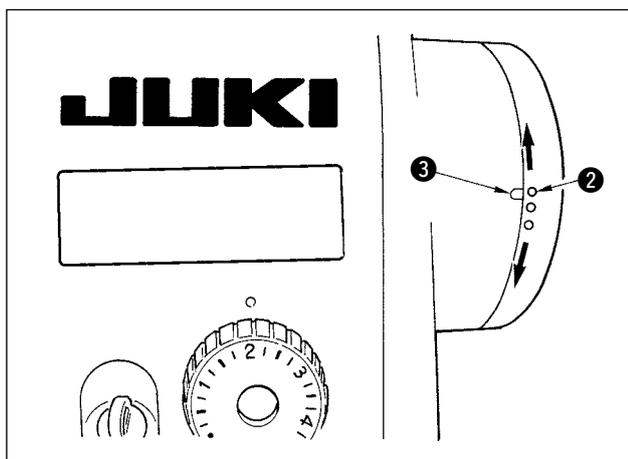
[Ecran de paramétrage de l'angle de la tête de machine]



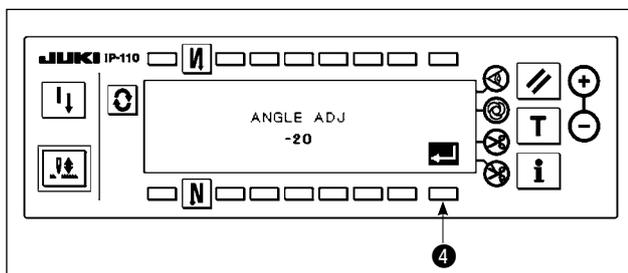
- 1) Placer l'interrupteur d'alimentation sur marche tout en maintenant la touche ❶ enfoncée. L'écran de paramétrage de l'angle de la tête de machine s'affiche.



- 2) Tourner manuellement le volant de la tête de machine jusqu'à ce que le signal de référence de l'axe principal soit détecté. L'angle transmis par le signal de référence de l'axe principal est affiché en vidéo inversé. (La valeur indiquée sur la figure est une valeur de référence.)



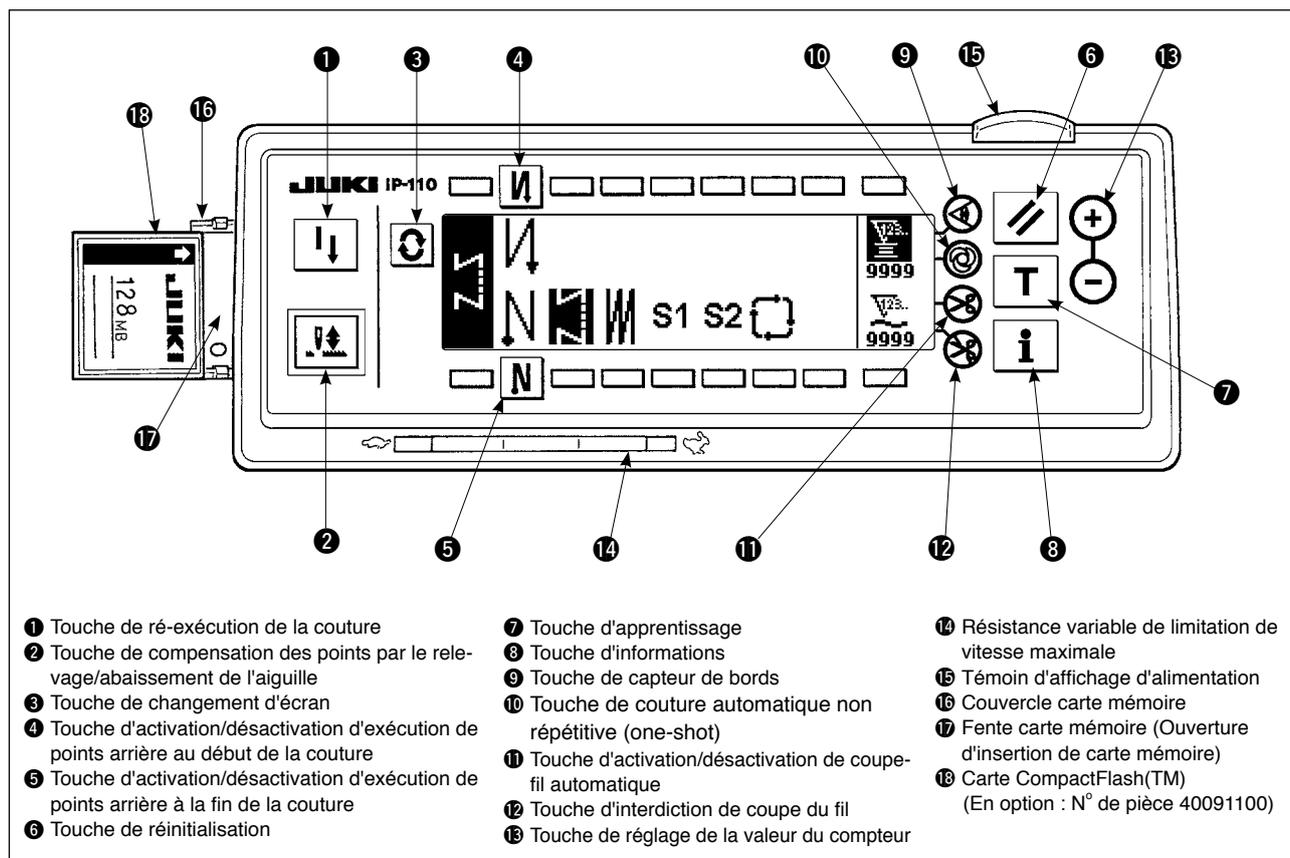
- 3) Dans cet état, aligner le point blanc ❷ du volant sur l'élément concave ❸ du couvercle du volant comme indiqué sur la figure.



- 4) Une fois que l'angle est détecté, appuyer sur la touche ❹. L'angle affiché en vidéo inversé s'affiche en vidéo normal et l'angle est remplacé par celui qui a été paramétré. Placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt pour quitter le paramétrage de l'angle.

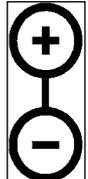
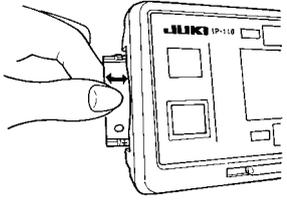
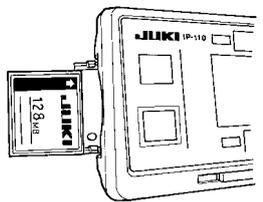
## 5. DESCRIPTION DU PANNEAU DE COMMANDE

### 5-1. Nomenclature et fonctions des différentes pièces

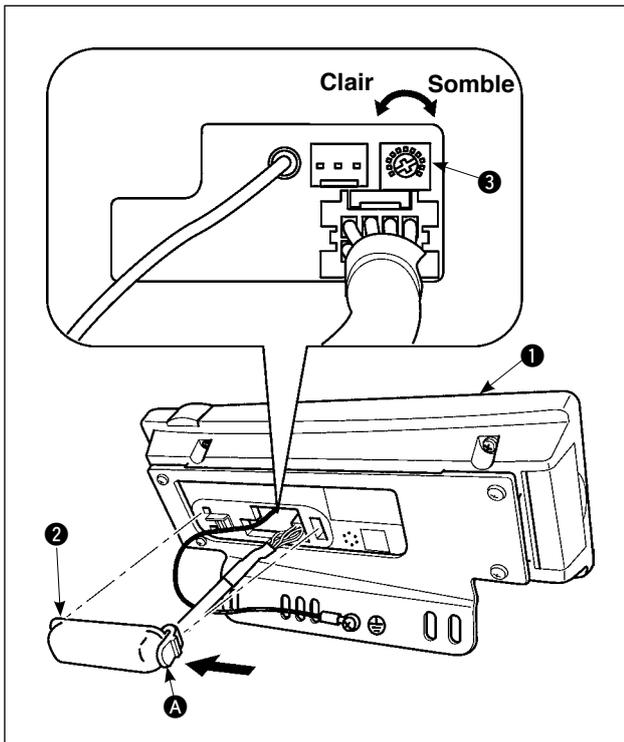


- |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>① Touche de ré-exécution de la couture</p> <p>② Touche de compensation des points par le relevage/abaissement de l'aiguille</p> <p>③ Touche de changement d'écran</p> <p>④ Touche d'activation/désactivation d'exécution de points arrière au début de la couture</p> <p>⑤ Touche d'activation/désactivation d'exécution de points arrière à la fin de la couture</p> <p>⑥ Touche de réinitialisation</p> | <p>⑦ Touche d'apprentissage</p> <p>⑧ Touche d'informations</p> <p>⑨ Touche de capteur de bords</p> <p>⑩ Touche de couture automatique non répétitive (one-shot)</p> <p>⑪ Touche d'activation/désactivation de coupe-fil automatique</p> <p>⑫ Touche d'interdiction de coupe du fil</p> <p>⑬ Touche de réglage de la valeur du compteur</p> | <p>⑭ Résistance variable de limitation de vitesse maximale</p> <p>⑮ Témoin d'affichage d'alimentation</p> <p>⑯ Couvercle carte mémoire</p> <p>⑰ Fente carte mémoire (Ouverture d'insertion de carte mémoire)</p> <p>⑱ Carte CompactFlash(TM)<br/>(En option : N° de pièce 40091100)</p> |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

<p>① Touche de ré-exécution de la couture</p> 	<p>Cette touche permet de reprendre la couture en cours après avoir remplacé le fil de canette lorsqu'il est épuisé pendant la couture programmée.</p>
<p>② Touche de compensation des points par le relevage/abaissement de l'aiguille</p> 	<p>Cette touche permet d'exécuter des points de compensation par le relevage/abaissement de l'aiguille. (On peut sélectionner l'exécution de points de compensation par le relevage/abaissement de l'aiguille ou l'exécution d'un point de compensation à l'aide du paramètre n° 22.)</p>
<p>③ Touche de changement d'écran</p> 	<p>Cette touche permet de changer d'écran.</p>
<p>④ Touche d'activation/désactivation d'exécution de points arrière au début de la couture</p> 	<p>Cette touche permet d'activer/désactiver l'exécution automatique de points arrière au début de la couture. * Cette touche ne peut pas être utilisée avec une machine sans dispositif d'exécution automatique de points arrière.</p>
<p>⑤ Touche d'activation/désactivation d'exécution de points arrière à la fin de la couture</p> 	<p>Cette touche permet d'activer/désactiver l'exécution automatique de points arrière à la fin de la couture. * Cette touche ne peut pas être utilisée avec une machine sans dispositif d'exécution automatique de points arrière.</p>
<p>⑥ Touche de réinitialisation</p> 	<p>Cette touche permet de spécifier la valeur du compteur de fil de canette ou du compteur de couture.</p>

<p>7 Touche d'apprentissage</p> 	<p>Cette touche permet de spécifier le nombre de points effectivement exécutés.</p>
<p>8 Touche d'informations</p> 	<p>Cette touche permet d'effectuer divers paramétrages.</p>
<p>9 Touche de capteur de bord du tissu</p> 	<p>Cette touche fonctionne lorsque le capteur de bord du tissu se trouve installé sur la machine. Permet d'activer et désactiver le capteur de bord du tissu pendant la couture.</p>
<p>10 Touche de couture automatique non répétitive (one-shot)</p> 	<p>Lorsque cette touche est à l'état activé lors de la couture programmée, la machine exécute automatiquement le nombre de points spécifié.</p>
<p>11 Touche d'activation/désactivation de coupe-fil automatique</p> 	<p>Lorsque cette touche est activée lors de l'utilisation du capteur de bord du tissu en configuration d'exécution de points arrière, le coupeur de fil coupe automatiquement le fil une fois que le nombre de points spécifié a été cousu.</p>
<p>12 Touche d'interdiction de coupe du fil</p> 	<p>Cette touche interdit toute coupe du fil. * Cette touche ne peut pas être utilisée avec une machine sans dispositif de coupe automatique du fil.</p>
<p>13 Touche de réglage de la valeur du compteur</p> 	<p>Cette touche permet de spécifier la valeur du compteur de fil de canette ou du compteur de pièces.</p>
<p>14 Résistance variable de limitation de vitesse maximale</p>	<p>Lorsqu'on déplace la résistance à gauche, la vitesse maximale est limitée.</p>
<p>15 Témoin d'affichage d'alimentation</p>	<p>Ce témoin s'allume lorsque l'interrupteur d'alimentation est sur marche.</p>
<p>16 Couvercle de fente carte mémoire</p> 	<p>Ce couvercle masque l'ouverture d'insertion de carte mémoire. Pour ouvrir le couvercle, placer le doigt dans l'encoche située sur son côté comme sur la figure et le pousser obliquement en arrière vers la gauche. * Certaines fonctions sont inopérantes lorsque le couvercle est ouvert. Ne pas fermer le couvercle lorsque la carte CompactFlash(TM) n'est pas complètement insérée.</p>
<p>17 Fente carte mémoire (Ouverture d'insertion de carte mémoire)</p> 	<p>Pour mettre la carte CompactFlash(TM) en place, la présenter avec la face de l'étiquette vers l'avant et insérer la partie avec un petit orifice (tourner l'encoche du bord vers l'arrière) dans le panneau. Pour retirer la carte CompactFlash(TM), la tenir entre les doigts et la sortir. * Ne pas insérer la carte CompactFlash(TM) dans la mauvaise direction car elle risquerait d'endommager le panneau ou d'être elle-même endommagée. Ne rien insérer d'autre qu'une carte CompactFlash(TM).</p>

## 5-2. Réglage du contraste de l'écran du panneau de commande

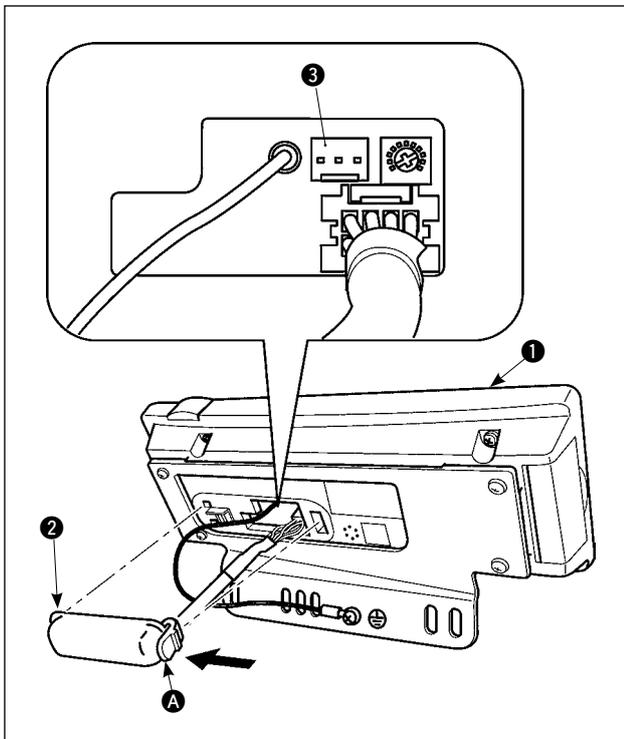


- 1) Pousser la pièce d'arrêt de la partie **A** du couvercle de sortie de cordon **2** située à l'arrière du panneau de commande **1** dans le sens de la flèche et retirer le couvercle.
- 2) Tourner la résistance variable de réglage de luminosité d'affichage **3** pour régler la luminosité (contraste) de l'écran LCD.



1. Pour ne pas risquer d'endommager le panneau de commande, ne pas toucher les circuits des cartes et les bornes des connecteurs.
2. Ne pas démonter le panneau de commande pour ne pas risquer de le casser.

## 5-3. Connexion de la touche d'aide à la production



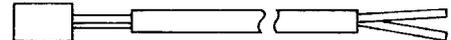
- 1) Pousser la pièce d'arrêt de la partie **A** du couvercle de sortie de cordon **2** située à l'arrière du panneau de commande **1** dans le sens de la flèche et retirer le couvercle.
- 2) Connecter le connecteur du câble de raccordement en option au connecteur CN105 **3** de la touche d'aide à la production.



Préparer l'interrupteur ou consulter le bureau d'affaires JUKI.

Câble de relais A en option (ensemble)  
N° de pièce JUKI 40008168

3 2 1

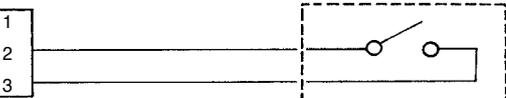


CN105

+5V

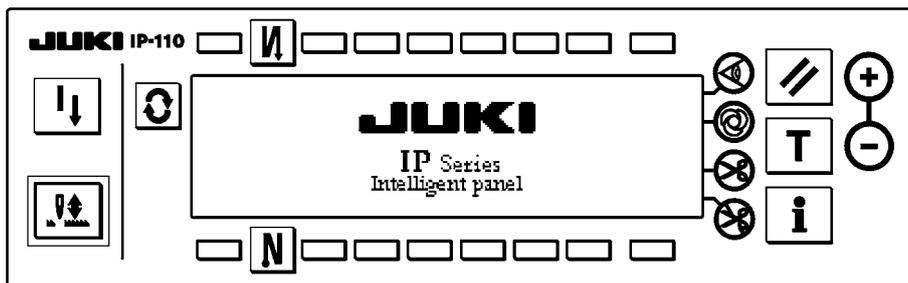
SW

GND



## 5-4. Ecran de base

L'écran WELCOME s'affiche juste après la mise sous tension.

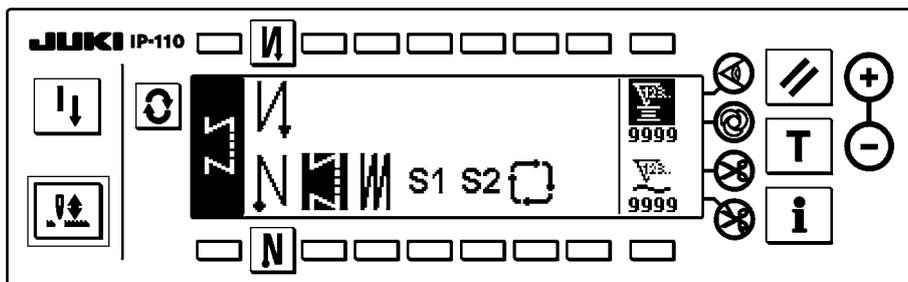


L'écran juste après l'écran WELCOME est l'écran de paramétrage de la configuration de couture qui était sélectionné lors de la mise hors tension précédente.

A chaque pression sur la touche **C**, l'écran change.

### ■ Ecran de la liste des configurations

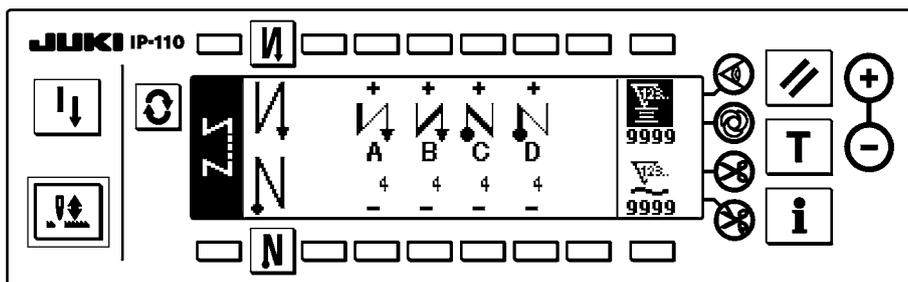
Permet de sélectionner les différentes formes.



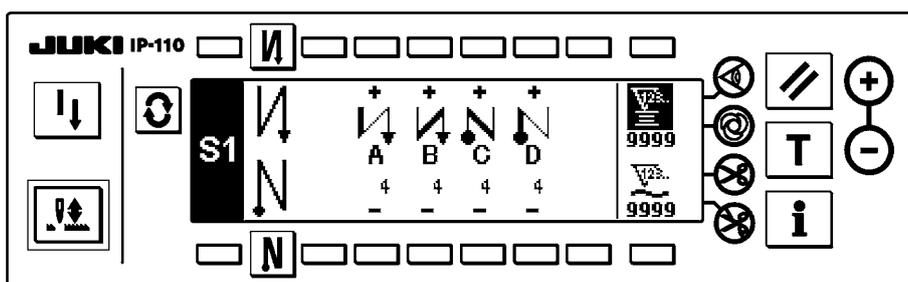
### ■ Ecran d'opérations de configuration

Permet de mémoriser, copier ou supprimer une configuration.

<Lorsqu'une configuration d'exécution de points arrière est sélectionnée>

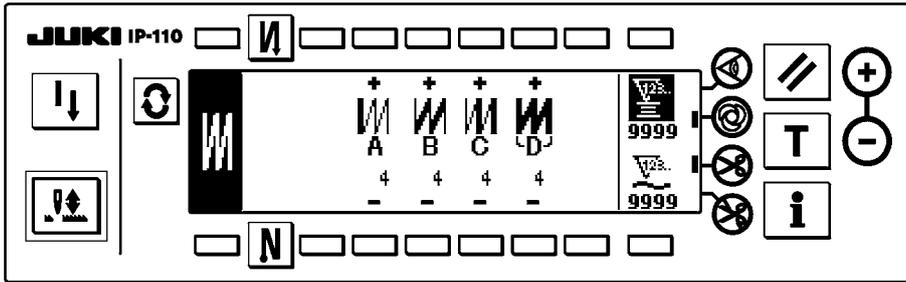


<Lorsqu'une configuration de couture programmée 1 est sélectionnée>



**■ Ecran de définition du nombre de points pour la couture de parties se chevauchant.**

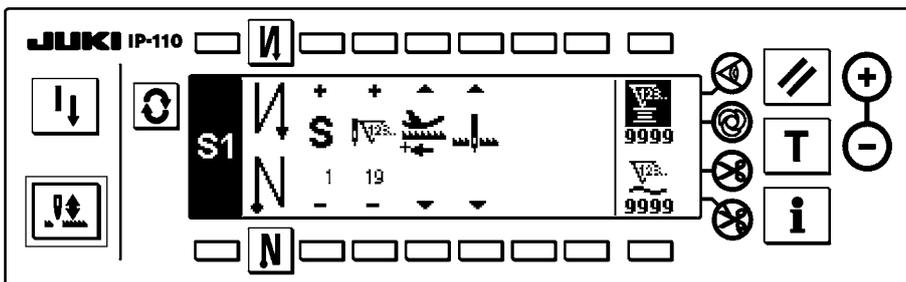
Permet de spécifier le nombre de points pour la couture de parties se chevauchant.



**■ Ecran de définition de la couture programmée**

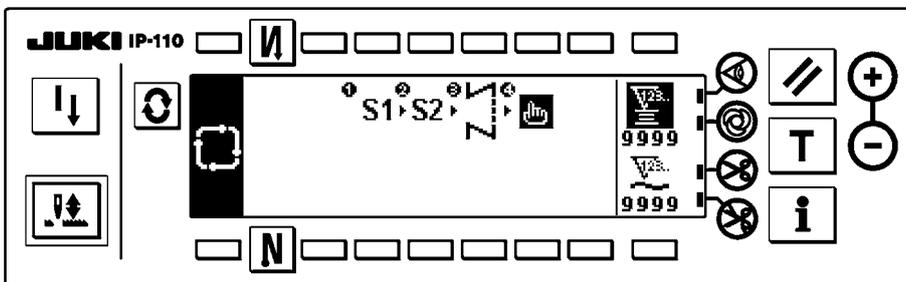
Permet de spécifier les différentes conditions de la couture programmée.

<Lorsque la configuration de couture programmée 1 est sélectionnée>



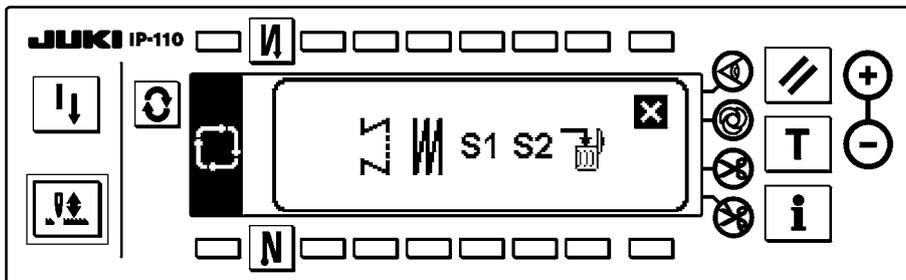
**■ Ecran de définition de la couture par cycles**

Permet de définir les étapes de la couture par cycles.



**■ Ecran local de définition de configuration de couture par cycles**

Permet de définir les configuration de la couture par cycles.

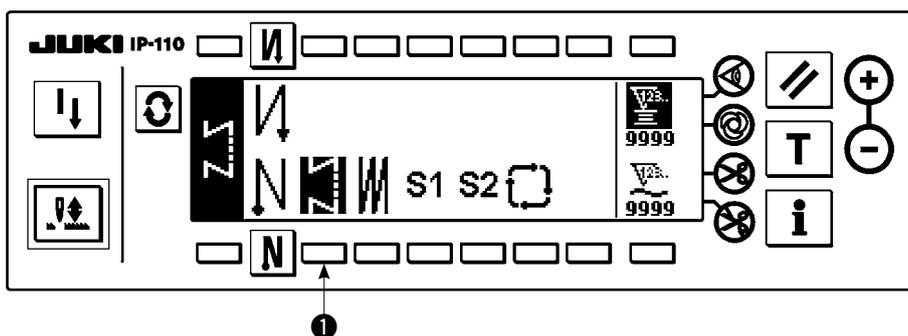


## 5-5. Comment utiliser le panneau de commande pour l'exécution des configurations de couture

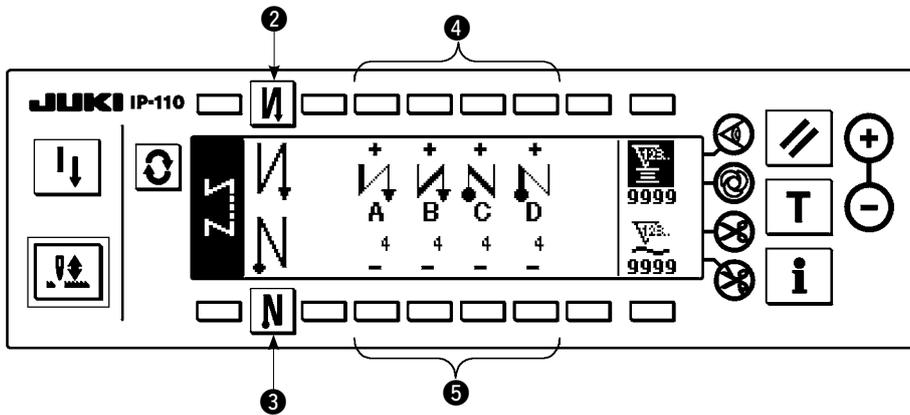
### (1) Configuration de points arrière

<b>N</b> ②	OFF	ON	OFF	ON
Configuration de couture				
<b>N</b> ③	OFF	OFF	ON	ON

Appuyez sur **C** pour afficher l'écran de la liste des configurations.

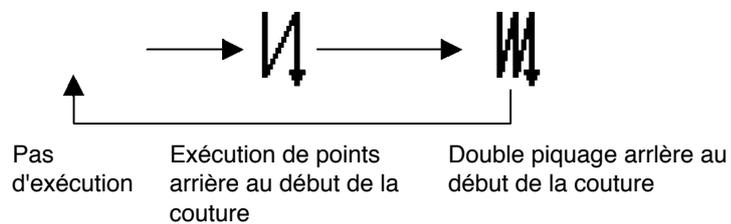


- 1) Appuyer sur la touche ① pour sélectionner la configuration d'exécution de points arrière. L'écran de définition du nombre de points arrière apparaît automatiquement. Il indique le nombre de points ayant déjà été défini.

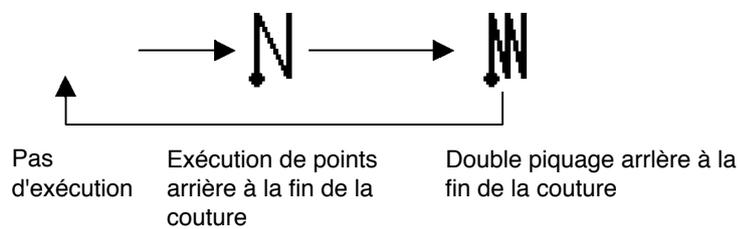


2) Pour changer le nombre de points, utiliser les touches ④ et ⑤ pour définir les nombres de points A à D.  
(Plage de définition du nombre de points :0 à 99 points)

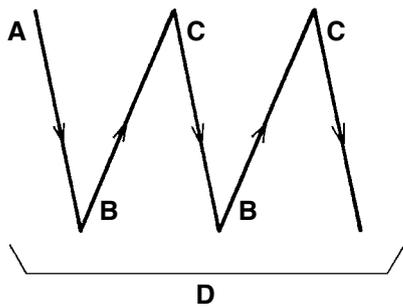
3) Appuyer sur la touche ② pour une exécution de points arrière au début de la couture.



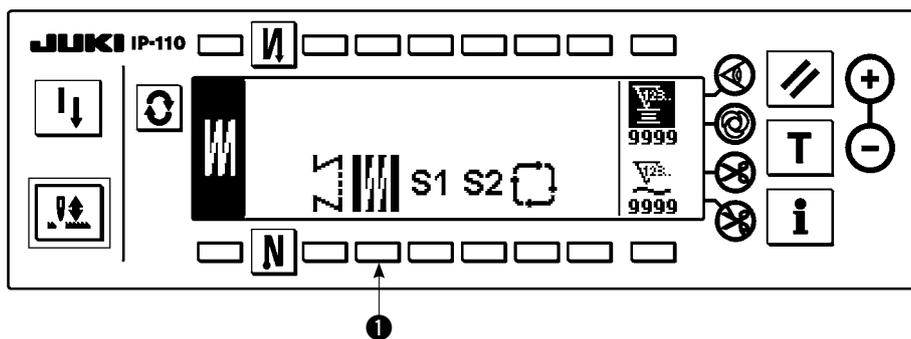
4) Appuyer sur la touche ③ pour spécifier une exécution de points arrière à la fin de la couture.



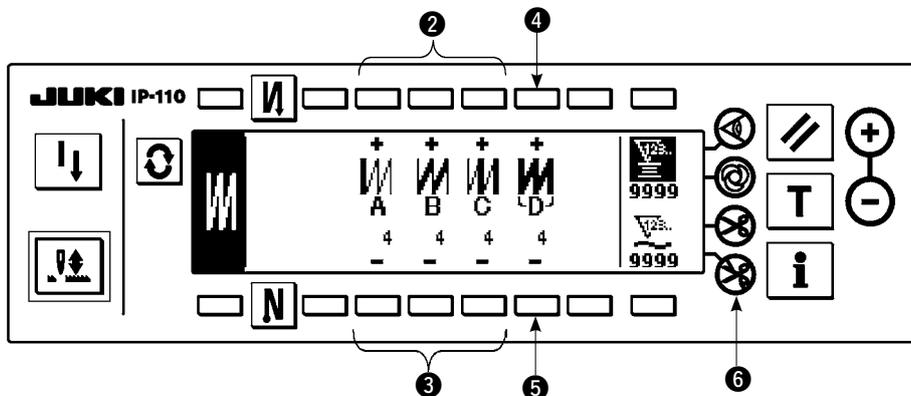
**(2) Configuration de couture de parties se chevauchant.**



Appuyer sur  pour afficher l'écran de la liste des configurations.



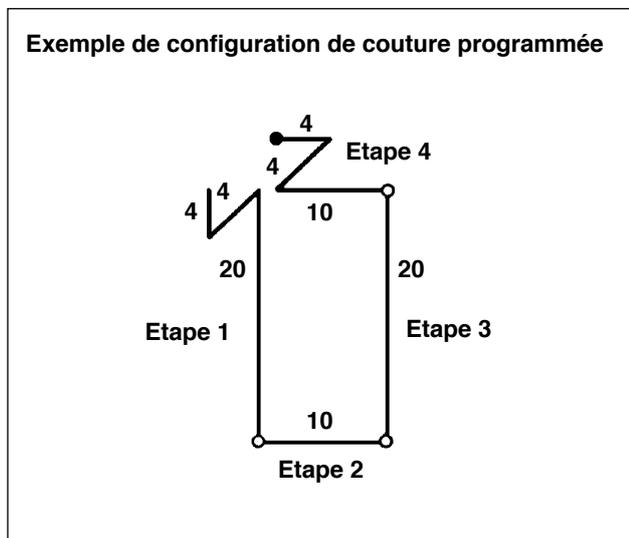
- 1) Appuyer sur la touche **1** pour sélectionner la configuration de couture de parties se chevauchant. L'écran de définition du nombre de points pour les perties se chevauchant apparaît automatiquement. Il indique le nombre de points ayant déjà été défini.



- 2) Pour changer le nombre de points, utiliser les touches **2** et **3** pour définir les nombres de points des opérations A à C. Pour changer le nombre d'exécutions d'opérations complètes, utiliser les touches **4** et **5** pour définir le nombre d'opérations D. (Plage des nombres de points A,B et C pouvant être changés : 0 à 19 points. Plage du nombre d'opérations D pouvant être changées : 0 à 9 fois)
- 3) Enfoncer une fois l'avant de la pédale. La machine exécute en boucle la couture normale et l'exécution de points arrière le nombre de fois spécifiée. La machine actionne automatiquement le coupe-fil et s'arrête, terminant ainsi la procédure de couture de parties se chevauchant. (La couture automatique non répétitive (one-shot) ne peut pas être désactivée.)
- 4) Lorsque la fonction d'interdiction de coupe du fil **6** est sélectionnée, la machine s'arrête avec l'aiguille relevée sans couper le fil à la fin des opérations de couture de parties se chevauchant.

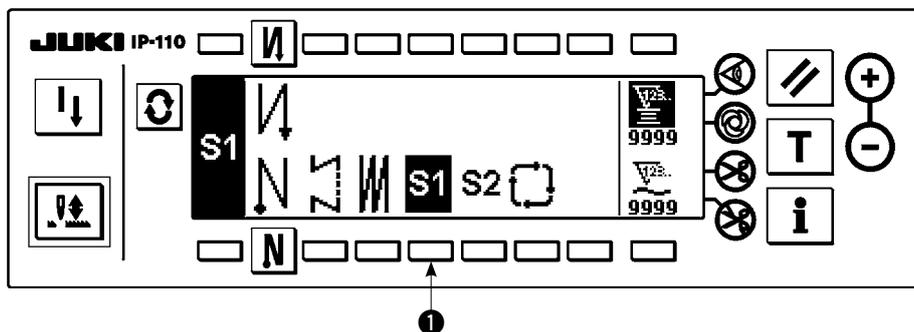
### (3) Configuration de couture programmée

Une couture à dimensions constantes peut être programmée avec jusqu' à 20 étapes. Les conditions de couture (nombre de points, mode d'arrêt avec l'aiguille relevée/abaissée, coupe automatique du fil, étapes de couture continue, relevage/abaissement du pied presseur et couture dans le sens normal/arrière) peuvent être spécifiées séparément pour chaque étape de couture. Si l'on spécifie un relevage du pied presseur, on doit également spécifier la durée pendant laquelle le pied presseur est relevé.



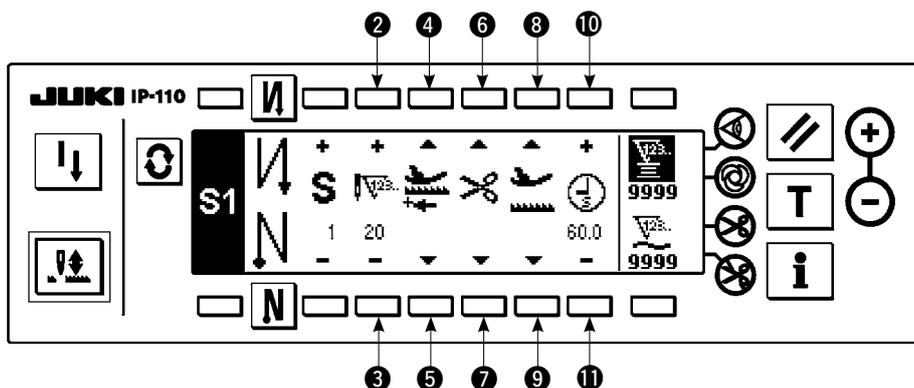
La procédure de programmation est décrite cidessous en prenant la configuration ci-contre comme exemple.

Appuyer sur pour afficher l'écran de la liste des configurations.



- 1) Appuyer sur la touche **1** pour sélectionner la configuration de couture programmée. L'écran de définition du nombre de points pour la couture programmée apparaît automatiquement. Il indique le nombre de points et les données de l'étape de couture 1 ayant déjà été définis.

[Etape 1]



- 1) S'assurer que l'étape 1 est affichée sur le panneau. Spécifier 20 comme nombre de points à l'aide des touches ② et ③.
- 2) Spécifier le sens normal comme sens d'entraînement à l'aide des touches ④ et ⑤.
- 3) Spécifier le mode d'arrêt avec l'aiguille abaissée à l'aide des touches ⑥ et ⑦.



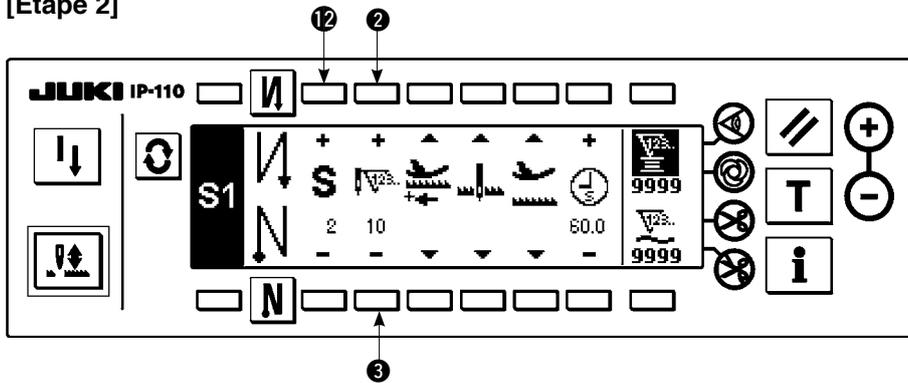
Si l'on spécifie 0 comme nombre de points ou si l'on sélectionne l'arrêt avec coupe automatique du fil ✂ comme mode d'arrêt, la machine ne passe pas à l'étape de couture suivante.

- 4) Spécifier la position haute du pied presseur lors de l'arrêt de la machine à l'aide des touches ⑧ et ⑨.  
(Si l'on désire spécifier une durée de relevage particulière pour le pied presseur, utiliser les touches ⑩ et ⑪. A l'état initial, la durée est de 60 secondes. Plage de réglage de la durée de relevage du pied presseur : 0,1 à 99,9 sec.)



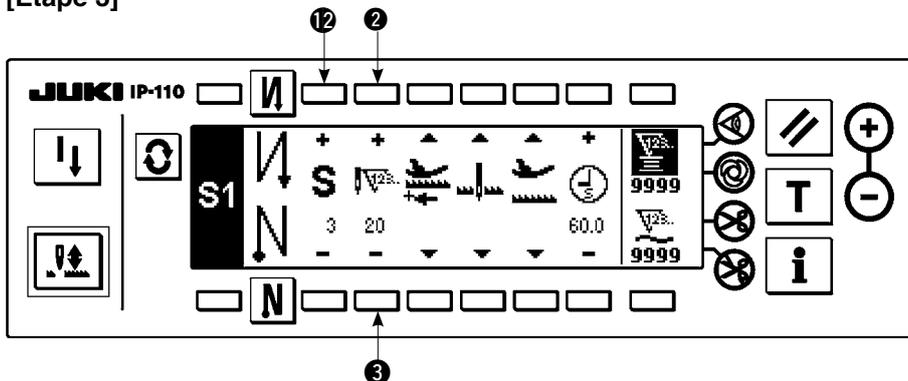
Les paramétrages effectués à l'aide des touches ⑧, ⑨, ⑩ et ⑪ sont uniquement disponibles si le paramètre du releveur automatique est activé (c.-à-d., FL ON).

[Etape 2]



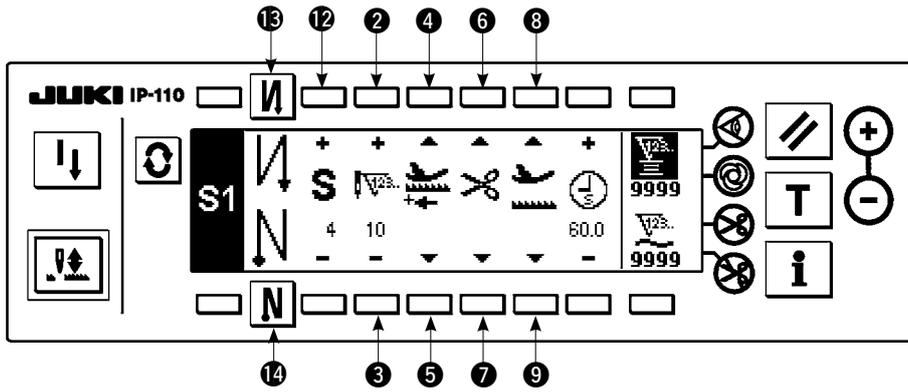
- 5) Appuyer une fois sur la touche ⑫ pour afficher l'étape 2.
- 6) Spécifier 10 comme nombre de points à l'aide des touches ② et ③.

[Etape 3]



- 7) Spécifier le sens normal comme sens d'entraînement, le mode d'arrêt avec l'aiguille abaissée et la position haute du pied presseur lors de l'arrêt de la machine comme pour l'étape 1.
- 8) Appuyer une fois sur la touche ⑫ pour afficher l'étape 3.
- 9) Spécifier 20 comme nombre de points à l'aide des touches ② et ③.
- 10) Spécifier le sens normal comme sens d'entraînement, le mode d'arrêt avec l'aiguille abaissée et la position haute du pied presseur lors de l'arrêt de la machine comme pour les étapes 1 et 2.

[Etape 4]



- 11) Appuyer une fois sur la touche 12 pour archer l'étape 4.
- 12) Spécifier 10 comme nombre de points à l'aide des touches 2 et 3.
- 13) Spécifier le sens normal comme sens d'entraînement à l'aide des touches 4 et 5.
- 14) Spécifier le mode d'arrêt avec coupe automatique du fil ✂ à l'aide des touches 6 et 7.
- 15) Spécifier la position haute du pied presseur lors de l'arrêt de la machine à l'aide des touches 8 et 9.
- 16) Sélectionner l'exécution de points arrière à l'aide des touches 13 et 14. Ceci termine la procédure de paramétrage des données.
- 17) Il est également possible de spécifier un double piquage arrière à l'aide des touches 13 et 14.

Après chaque étape, actionner la touche Touch-back. La machine tourne alors à petite vitesse (opération de compensation des points).

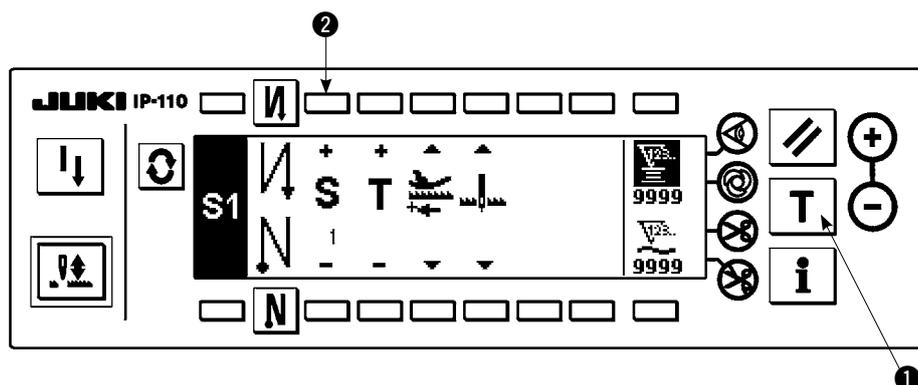
On peut programmer d'autres opérations de couture dans la configuration de couture programme 2 en procédant de la manière indiquée ci-dessus.

Dans le cas de la configuration 2, l'affichage du côté gauche de l'écran devient **S2**.

Lorsqu'on appuie sur la touche  sur l'écran de définition de couture programmée, l'écran de définition de nombre de points arrière s'affiche pour permettre de spécifier le nombre de points arrière lors d'une couture programmée. Le nombre de points de la couture programmée peut être spécifié séparément pour les configurations 1 et 2.

### < Mode d'apprentissage >

Le mode d'apprentissage permet de mémoriser le nombre de points exécutés lors de la couture réelle dans une étape d'une configuration de couture programmée.



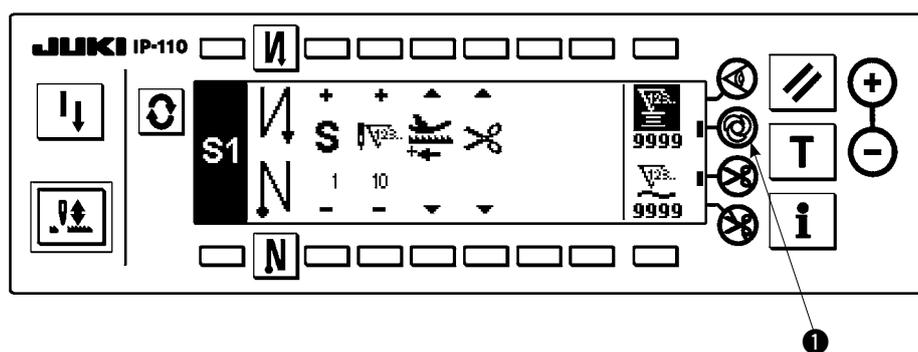
- 1) A l'écran de paramétrage de la couture programmée, appuyer sur la touche d'apprentissage ❶ pour passer en mode d'apprentissage.
- 2) L'indication **T** s'affiche dans la section de saisie du nombre de points. Elle signale que la machine est en mode d'apprentissage.
- 3) Appuyer sur l'avant de la pédale. La machine exécute la couture jusqu'au dernier point de l'étape actuelle.

**Attention** On ne peut pas saisir le nombre de points en tournant le volant à la main ou en actionnant l'interrupteur de relevage/abaissement de l'aiguille.

- 4) Ramener la pédale au neutre pour arrêter la machine. Le nombre de points exécuté s'affiche alors.
- 5) Passer à l'étape suivante à l'aide de la touche ❷ ou faire couper le fil à la machine. Ceci termine la saisie du nombre de points pour l'étape de couture 1.

### <Couture automatique non répétitive (one-shot)>

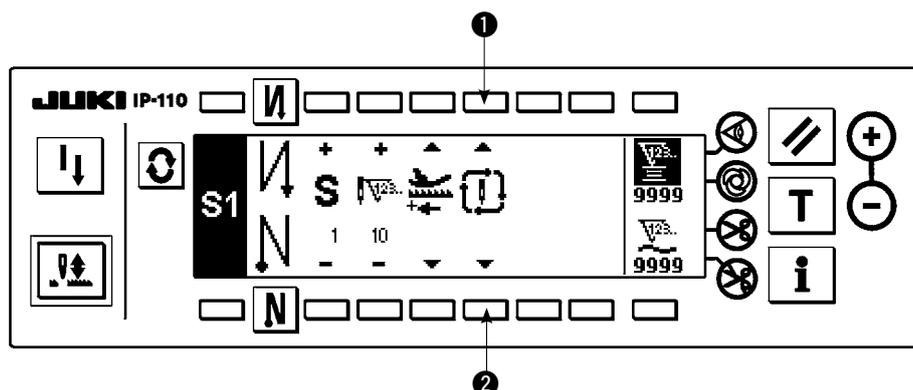
La fonction de couture automatique non répétitive (one-shot) permet de définir les étapes séparément.



- 1) A l'écran de définition de configuration de couture programmée, appuyer sur la touche de couture automatique non répétitive (one-shot) ❶ pour sélectionner la couture automatique non répétitive
- 2) Une marque s'affiche dans la section LCD de la touche pour signaler que la fonction de couture automatique non répétitive (one-shot) a été sélectionnée.
- 3) Lorsque la couture automatique non répétitive (one-shot) est sélectionnée, la machine poursuit automatiquement la couture jusqu'à la fin de l'étape lorsqu'elle commence à fonctionner.

### <Mode de couture continue>

Ce mode permet d'exécuter l'étape suivante après la fin de l'étape actuelle.



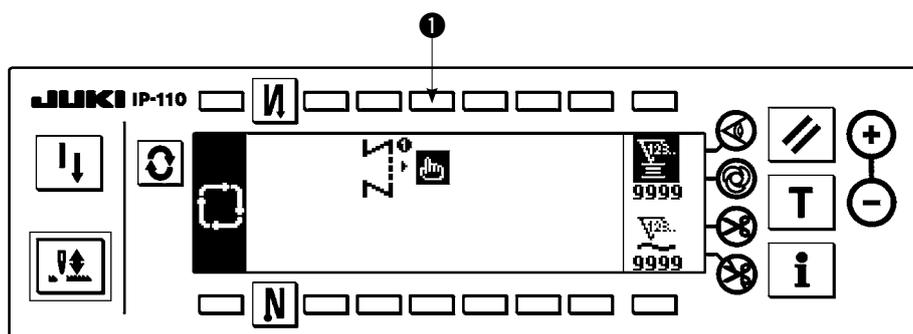
- 1) A l'écran de définition de configuration de couture programmée, sélectionner le mode de couture continue à l'aide des touches ❶ et ❷.
- 2) Tant que le mode de couture continue est sélectionné, on peut exécuter l'étape suivante du programme après l'étape actuelle en appuyant sur l'avant de la pédale.

### <Pour utiliser le panneau de commande avec le capteur de bord du tissu>

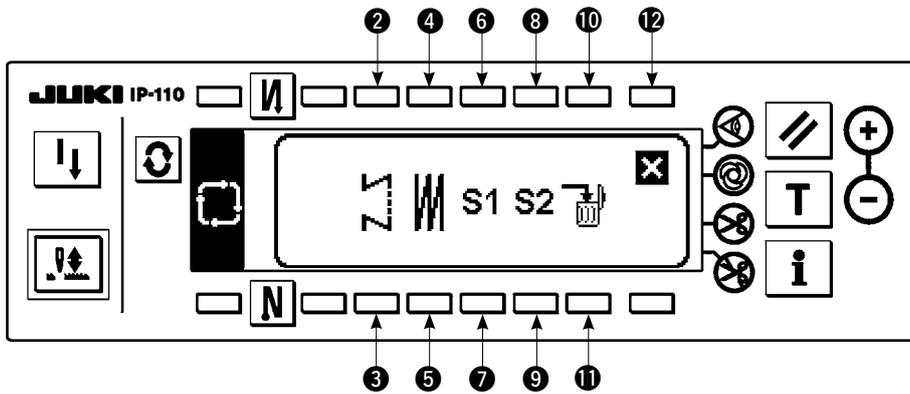
- Lorsque le panneau de commande est utilisé avec le capteur de bord du tissu, l'opération de couture s'effectue non pas par le nombre de points prédéterminé, mais par le signal d'entrée du capteur de bord du tissu.
- Lire attentivement le manuel d'utilisation du capteur de bord du tissu avant d'utiliser le capteur avec le panneau de commande.

### (4) Configuration de couture par cycles

Une configuration d'exécution de points arrière, une configuration de couture pour des parties se chevauchant, une configuration de couture programmée 1 et une configuration de couture programmée 2 peuvent être définies et exécutées comme on le désire. (Jusqu'à huit configurations différentes peuvent être spécifiées.)

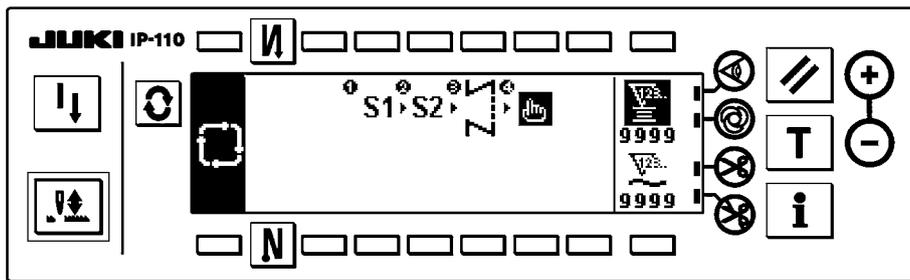


- 1) Appuyer sur la touche ❶ pour afficher l'écran local de définition de configuration de couture par cycles.

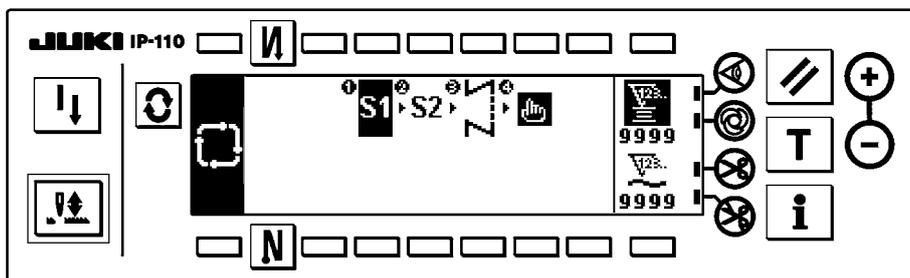


- Touches ② et ③ : Ces touches permettent de définir la configuration d'exécution de points arrière.
- Touches ④ et ⑤ : Ces touches permettent de définir la configuration de couture de parties se chevauchant.
- Touches ⑥ et ⑦ : Ces touches permettent de définir la configuration de couture programmée #1.
- Touches ⑧ et ⑨ : Ces touches permettent de définir la configuration de couture programmée #2.
- Touches ⑩ et ⑪ : Ces touches permettent de supprimer l'étape de modification.
- Touche ⑫ : L'écran de définition de la couture par cycles réapparaît.

**[Exemple de paramétrage]**



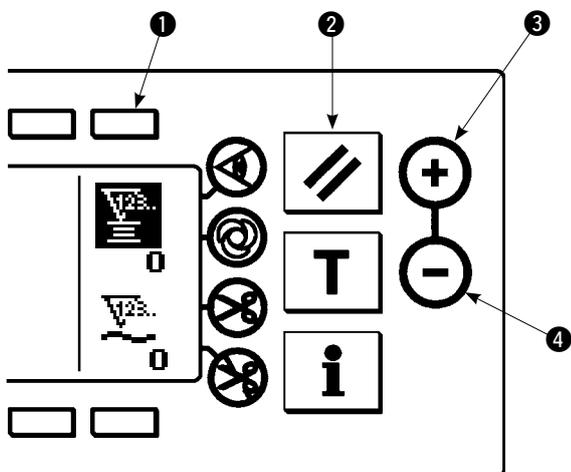
- 2) A chaque fois que le coupe-fil est actionné, la machine passe à la configuration suivante sélectionnée. (L'étape en cours d'exécution est indiquée en vidéo inversée.)



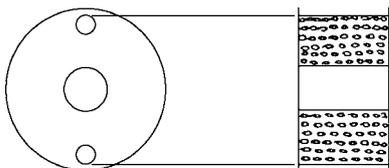
**Si le coupe-fil est actionné avant la fin de la configuration, la machine passe au programme suivant.**

## 6. COMPTEUR DE CANETTES

Le nombre de points cousu par la machine à coudre est détecté. Le nombre de points détecté est soustrait de la valeur préprogrammée sur le compteur (par unités du nombre de points préprogrammé avec la fonction No. 7 "Unité du comptage dégressif de fil de canette". Lorsque la valeur du compteur passe d'une valeur positive à une valeur négative (... → 1 → 0 → -1), l'avertisseur retentit (3 séries de 2 bips consécutifs) et une fenêtre s'affiche pour signaler à l'opérateur de remplacer la canette.



### Valuer initiale sur le compteur de fil de canette pour référence



- 1) Appuyer sur la touche ❶ pour sélectionner le compteur de fil de canette. Appuyer ensuite sur la touche de réinitialisation du compteur de fil de canette ❷ pour ramener l'indication du compteur à la valeur initiale, (la valeur initiale a été réglée à "0" en usine).



**Il n'est pas possible de réinitialiser le compteur de fil de canette pendant la couture. Dans c cas, actionner une fois le coupe-fil.**

- 2) Spécifier une valeur initiale à l'aide des touches de réglage de la valeur du compteur ❸ et ❹.

Le tableau ci-dessous indique, pour référence, les valeurs de réglage initiales lorsque la canette est bobinée jusqu'à l'orifice extérieur de la boîte à canette comme le représente la figure ci-contre.

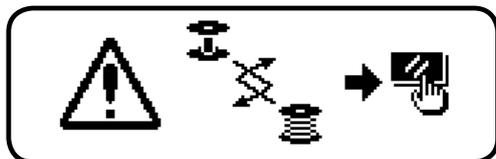
Fil utilisé	Longueur de fil bobiné sur la canette	Valeur du compteur de fil de canette
Fil de polyester n° 50	36 m	1200 (longueur des points : 3mm)
Fil de coton n° 50	31 m	1000 (longueur des points : 3mm)

Taux de tension du fil 100%

\* Dans la réalité, le compteur de fil de canette est affecté par l'épaisseur du tissu et par la vitesse de couture. Spécifier la valeur initiale du compteur de fil de canette selon les conditions d'utilisation.

- 3) Après avoir spécifié la valeur initiale, mettre la machine en marche.
- 4) Lorsqu'une valeur négative est indiquée sur le vibreur sonore produit trois bips et que l'écran local apparaît, remplacer le fil de canette.

### Ecran local d'invitation à remplacer le fil de canette



- 5) Après avoir remplacé correctement le fil de canette, appuyer sur la touche de réinitialisation du compteur de fil de canette ❷ pour ramener le compteur de fil de canette à la valeur initiale. Remettre alors la machine en marche.
- 6) Si la quantité restante de fil de canette est excessive ou si le fil de canette s'épuise avant que le compteur de fil de canette n'ait indiqué une valeur négative, spécifier correctement la valeur initiale à l'aide des touches de réglage de valeur du compteur ❸ et ❹.

Si la quantité restante de fil de canette est excessive ..... augmenter la valeur initiale à l'aide de la touche "+".

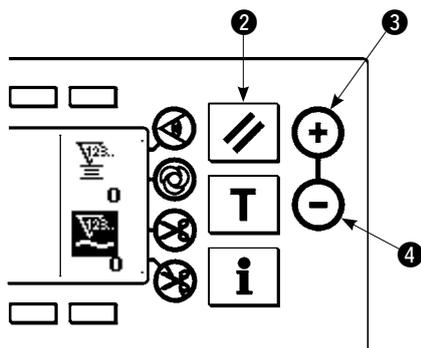
Si la quantité restante de fil de canette est insuffisante ..... diminuer la valeur initiale à l'aide de la touche "-".



1. La manière dont le fil est bobiné ou l'épaisseur du tissu peuvent entraîner une irrégularité de performance et il est alors nécessaire de spécifier un certain surplus pour la quantité de coupe du fil.
2. Si l'on utilise le compteur de fil de canette avec le capteur de quantité restante de fil de canette, le compteur de fil de canette indique le nombre de détections effectuées par le capteur.  
Avant d'utiliser le capteur de quantité restante de fil de canette, lire attentivement son manuel d'utilisation.

## 7. COMPTEUR DE PIÈCES

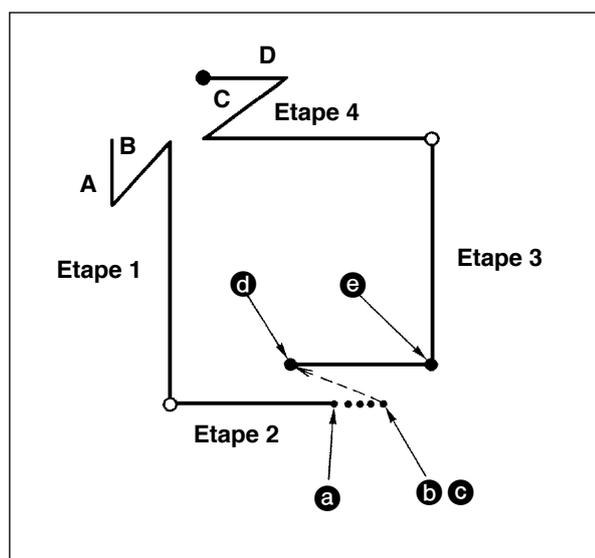
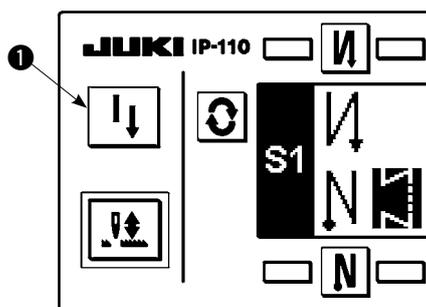
Le compteur de pièces compte le nombre de produits finis à chaque coupe du fil par la machine. (0 → 1 → 2 ..... → 9999)



On peut changer la valeur du compteur de pièces à l'aide des touches de définition de la valeur du compteur ③ et ④. Pour remettre la valeur du compteur de pièces à "0", appuyer sur la touche de réinitialisation du compteur ②.

## 8. TOUCHE DE RÉ-EXÉCUTION DE LA COUTURE

La touche de ré-exécution de la couture s'utilise lorsque le fil de canette est épuisé durant des opérations de couture programmée ou similaires.



- 1) Le fil de canette est épuisé durant les opérations de couture. **a**
- 2) Ramener la pédale au neutre pour arrêter la machine. Enfoncer l'arrière de la pédale pour actionner le coupe-fil. **b**
- 3) Activer la touche de ré-exécution de la couture **1**. **c**
- 4) Remplacer la canette. Entraîner légèrement le tissu en arrière sur la machine pour le ramener sur la position où la couture a été interrompue et pouvoir coudre par-dessus la couture finie à l'étape 2. **d**
- 5) Appuyer sur l'avant de la pédale jusqu'à ce que la position d'interruption **e** de l'étape 2 soit atteinte.
- 6) Réactiver la touche de ré-exécution de la couture **1** sur la position **e** où la couture a été interrompue. L'étape suivante est indiquée sur le panneau de commande. On peut alors recommencer la couture de la configuration de couture programmée.

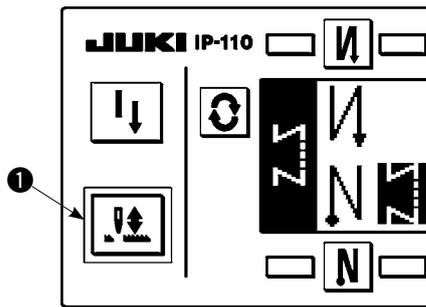
\* Si le fil d'aiguille se casse ou si une autre anomalie se produit lorsqu'on agit sur la touche de ré-exécution de la couture **1** lors des étapes (**d** → **e**) en mode de couture libre, ramener la pédale au neutre. Appuyer ensuite sur l'arrière de la pédale pour actionner le coupe-fil. Enfiler la tête de la machine et entraîner légèrement le tissu en arrière, puis appuyer sur la touche de ré-exécution de la couture **1**. Ceci permet à la machine de poursuivre la couture en mode de couture libre.

Utiliser ensuite le panneau de commande comme il est indiqué aux étapes 5) et 6) ci-dessus.



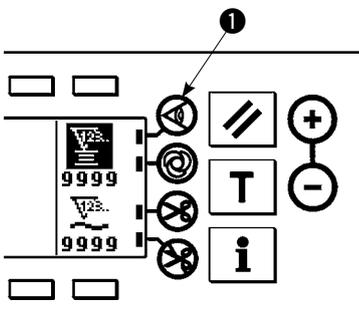
Pour revenir à la première étape de la configuration de couture programmée sans utiliser la touche de ré-exécution de la couture **1**, appuyer sur l'arrière de la pédale pour actionner le coupe-fil. Le panneau de commande indique alors l'étape 1. On peut alors reprendre la couture depuis la première étape de la configuration de couture programmée.

## 9. TOUCHE DE COMPENSATION DES POINTS PAR LE RELEVAGE/ABAISSEMENT DE L'AIGUILLE



A chaque fois que l'on appuie sur la touche de compensation des points par le relevage/abaissement de l'aiguille ❶, l'aiguille remonte si elle se trouve sur sa position la plus basse ou s'abaisse si elle se trouve sur la position la plus haute. Ceci compense le point par la moitié de la longueur des points prédéterminée. Noter, toutefois, que la machine ne tourne pas continuellement à petite vitesse même si l'on maintient cette touche enfoncée. Noter également que la touche de compensation des points par le relevage/abaissement de l'aiguille est inopérante après que l'on a tourné le volant à la main. La coupe du fil n'est possible que lors de la compensation des points après que l'on a appuyé une fois sur l'avant de la pédale.

## 10. TOUCHE D'ACTIVATION/DÉSACTIVATION ❶ DU CAPTEUR DE BORD DU TISSU

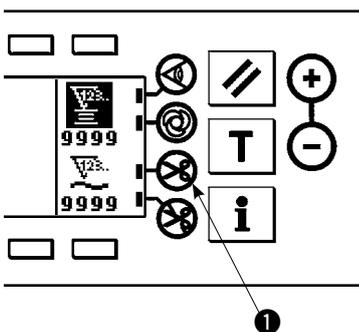


- Lorsque le capteur de bord du tissu ❶ est poussé, il passe entre l'état activé et l'état désactivé.
- Lorsque le capteur de bord du tissu en option est raccordé au panneau de commande, la touche d'activation/désactivation du capteur de bord du tissu fonctionne.
- Si le capteur de bord de tissu est spécifié, la machine s'arrête automatiquement ou coupe le fil lorsque le capteur détecte le bord du tissu.



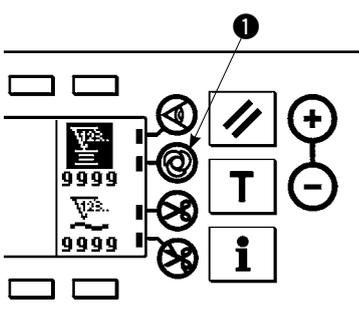
Si le capteur de bord du tissu est utilisé avec le panneau de commande, lire attentivement son manuel d'utilisation à l'avance.

## 11. TOUCHE DE COUPE AUTOMATIQUE DU FIL ❶



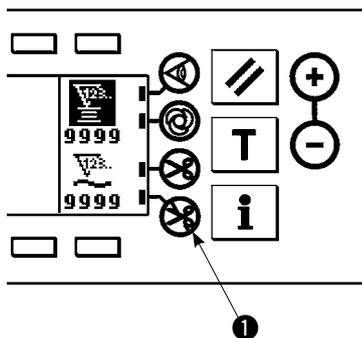
- Lorsqu'on appuie sur la touche de coupe automatique du fil ❶, la coupe automatique du fil passe entre l'état activé et l'état désactivé.
- Lorsque le capteur du bord de tissu est activé en configuration d'exécution de points arrière, cette touche est activée pour activer automatiquement le coupeur de fil lorsque le bord du tissu est détecté. (Si l'exécution automatique de points arrière (pour la fin de la couture) est choisie, le coupe-fil est actionné après l'exécution automatique de points arrière (pour la fin de la couture).)

## 12. TOUCHE DE COUTURE AUTOMATIQUE NON RÉPÉTITIVE (ONE-SHOT) ❶



- Lorsqu'on appuie sur la touche de couture automatique non répétitive (One-shot) ❶, la couture automatique non répétitive (One-shot) passe entre l'état activé et l'état désactivé.
- Cette touche s'utilise en mode de couture à dimensions constantes, en mode de couture rectangulaire ou pour une opération où l'utilisation du capteur de bord du tissu est spécifiée. Elle commande l'exécution d'une couture automatique à la vitesse spécifiée jusqu'à la fin de l'étape en une seule opération.

### 13. TOUCHE D'INTERDICTION DE COUPE DU FIL



- Lorsqu'on appuie sur la touche d'interdiction de coupe du fil  1, l'interdiction de coupe du fil passe entre l'état activé et l'état désactivé.
- Cette touche s'utilise pour désactiver temporairement la fonction de coupe du fil. Les autres fonctions de la machine ne sont pas affectées par cette touche. (Si l'on a spécifié une exécution automatique de points arrière (pour la fin de la couture), la machine exécute automatiquement des points arrière à la fin de la couture.)
- Si l'on a active à la fois la touche de coupe automatique du fil  et la touche d'interdiction de coupe du fil , la machine ne coupe pas le fil, mais s'arrête avec son aiguille relevée.

## 14. PARAMETRAGE SIMPLIFIE DE FONCTION

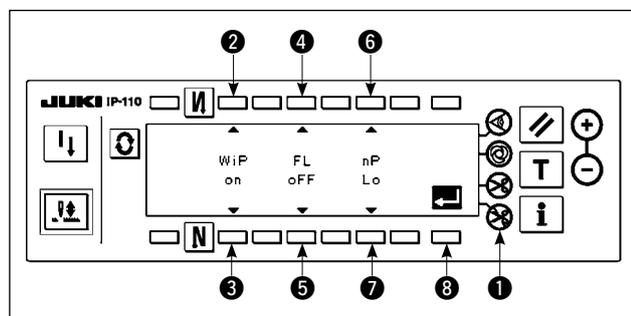


### AVERTISSEMENT :

Si le solénoïde est utilisé en mode d'entraînement pneumatique, il risque de claquer. Veiller soigneusement à éviter de sélectionner un paramètre incorrect pour le dispositif de relevage du pied presseur.

Il est possible de simplifier certains paramètres de fonction.

### [Ecran de paramétrage simplifié de fonction]



- 1) Placer l'interrupteur d'alimentation sur marche tout en maintenant la touche d'interdiction de coupe du fil ❶ enfoncée. L'écran de paramétrage simplifié de fonction s'affiche. Le contenu affiché à l'écran correspond au paramétrage actuel.
- 2) Pour modifier les paramètres de fonction, appuyer sur les touches ❷ et ❸, ❹ et ❺ ou ❻ et ❼.

\* Fonction de tire-fil (WiP): Touches ❷ et ❸

Cette fonction active le tire-fil.

oFF : Le tire-fil n'est pas activé après la coupe du fil.

on : Le tire-fil est activé après la coupe du fil (paramétrage standard à la livraison)

\* Releveur automatique (FL): Touches ❹ et ❺

Cette fonction active la fonction de releveur automatique lorsque le dispositif de relevage du pied presseur (AK) est installé sur la machine à coudre.

Il est possible de sélectionner le mode d'entraînement solénoïde (+33 V) ou le mode d'entraînement pneumatique (+24 V) pour le dispositif de relevage du pied presseur. La tension de la source d'entraînement (CN37) bascule sur +33 V ou + 24 V selon le mode d'entraînement sélectionné.

oFF : Le releveur automatique n'est pas activé. (paramétrage standard à la livraison)

(Le pied presseur ne se relève pas automatiquement lorsque le programme de couture est terminé.)

on S : Le releveur automatique est activé. (Mode d'entraînement solénoïde [+33 V])

on A : Le releveur automatique est activé. (Mode d'entraînement pneumatique [+24 V])

\* Fonction de changement de position d'aiguille à l'arrêt de la machine à coudre (nP): Touches ❻ et ❼

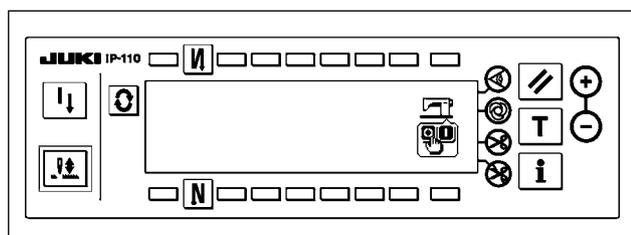
Il est possible de changer la position de l'aiguille à l'arrêt de la machine à coudre.

Lo : En position basse à l'arrêt (paramétrage standard à la livraison)

UP : En position haute à l'arrêt

- 3) Une fois le paramétrage terminé, appuyer sur la touche ❸. L'écran du message demandant de placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt s'affiche.

### [Ecran du message demandant de placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt]



- 4) Placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt pour quitter le paramétrage simplifié de fonction.

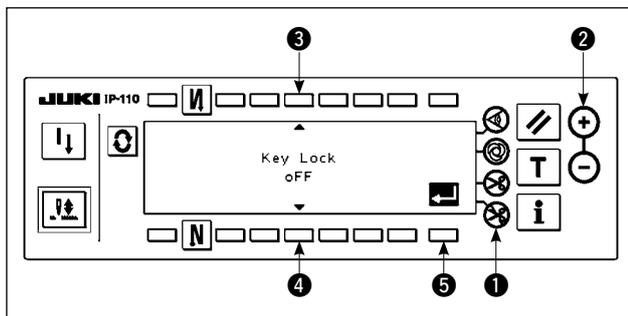


Si "on" (auto-releveur activé) est sélectionné alors que le releveur automatique n'est pas installé, le démarrage de la machine est momentanément retardé au début de la couture. En outre, la touche unique d'entraînement arrière (Touch-back) peut être désactivée. Pour éviter ces problèmes, veiller à sélectionner "oFF" (auto-releveur désactivé) lorsque le releveur automatique n'est pas installé.

## 15. PARAMETRAGE DE LA FONCTION DE VERROUILLAGE DE TOUCHE

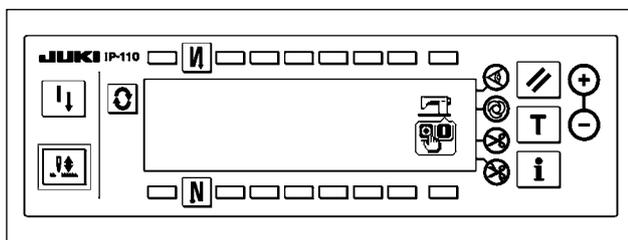
Afin d'éviter de paramétrer le nombre de points ou le paramétrage détaillé des étapes (A, B, C et D), il est possible de verrouiller le réglage courant des touches de paramétrage de fonction. (Même en mode de verrouillage de touche, il n'est pas possible de modifier les configurations ou le compteur de cannettes.)

### [Ecran de paramétrage de la fonction de verrouillage de touche]



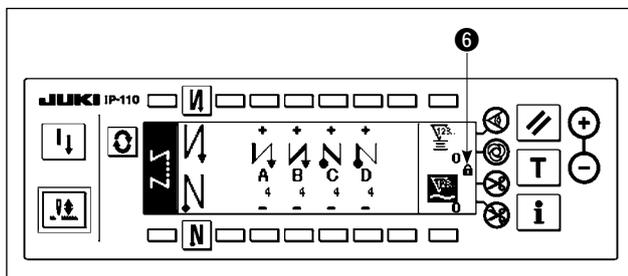
- 1) Placer l'interrupteur d'alimentation sur marche tout en maintenant simultanément la touche d'interdiction de coupe du fil ❶ et la touche de paramétrage de la valeur du compteur (+) ❷ enfoncées. L'écran de paramétrage de la fonction de verrouillage de touche s'affiche. Les paramètres affichés à l'écran correspondent au paramétrage actuel de la fonction de verrouillage de touche.
- 2) Appuyer sur les touches ❸ ou ❹ pour régler la fonction de verrouillage de touche sur "on" (fonction de verrouillage de touche activée) ou "oFF" (fonction de verrouillage de touche désactivée [paramétrage standard à la livraison]).
- 3) Une fois le paramétrage terminé, appuyer sur la touche ❺. L'écran du message demandant de placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt s'affiche.

### [Ecran du message demandant de placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt]



- 4) Placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt pour quitter le paramétrage simplifié de fonction.

### [Ecran de paramétrage du nombre de points arrière] (Exemple d'affichage)



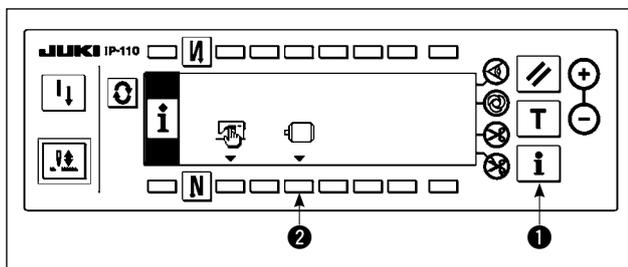
- 5) Lorsque la fonction de verrouillage de touche est réglée sur "on" (fonction de verrouillage de touche activée), l'icône de touche ❻ est affichée à l'écran.

## 16. PARAMETRAGE DES FONCTIONS

Il est possible de programmer les fonctions de la machine à coudre et de modifier le nombre de points et le nombre de rotations.

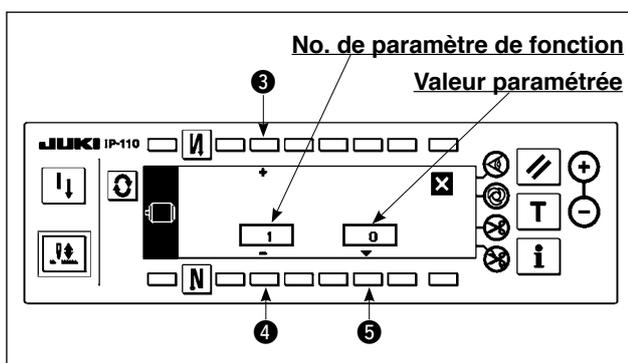
Consulter le mode d'emploi de la SC-920 pour savoir comment modifier les paramètres des fonctions et leurs détails.

### [Ecran de la liste des paramètres des fonctions]



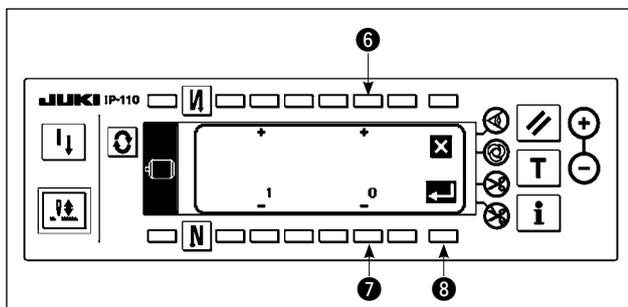
- 1) Placer l'interrupteur d'alimentation sur marche tout en maintenant la touche **1** enfoncée. L'écran de la liste des paramètres des fonctions s'affiche. Lorsqu'on appuie sur la touche **2**, l'écran d'affichage des paramètres de fonction s'affiche.

### [Ecran d'affichage des paramètres des fonctions]



- 2) Pour passer au numéro de paramètre de fonction suivant ou précédent, appuyer sur les touches **3** ou **4**.
- 3) Une fois que le numéro de paramètre de fonction souhaité est sélectionné, appuyer sur la touche **5**. Le menu instantané des paramètres des fonctions s'affiche.

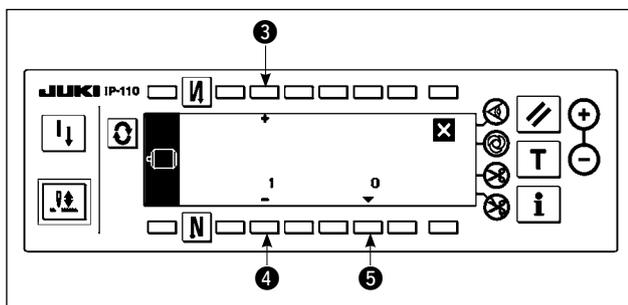
### [Menu instantané des paramètres des fonctions]



- 4) Pour passer au numéro de paramètre de fonction suivant ou précédent, appuyer sur les touches **6** ou **7**.
  - 5) Une fois que la valeur a été modifiée, appuyer sur la touche **8**. L'écran d'affichage des paramètres des fonctions s'affiche en indiquant la valeur modifiée.
  - 6) Placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt pour quitter le paramètre de fonction.
- \* Pour modifier deux différents numéros de paramètre de fonction ou davantage, répéter les étapes 2) à 5) de la procédure ci-dessus selon la nécessité.

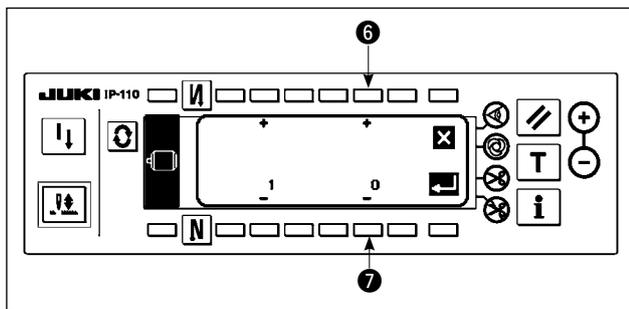
(Exemple) [Pour changer le nombre de points 0 sur 3 avec la fonction de départ en douceur (paramètre de fonction No. 1)]

### [Ecran d'affichage des paramètres des fonctions]

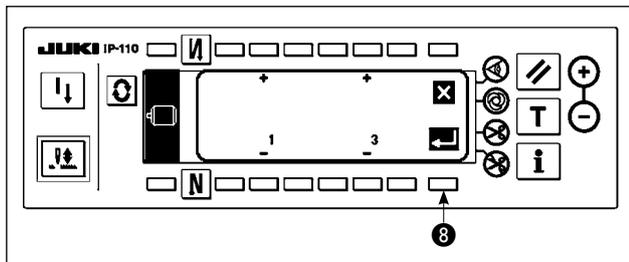


- 1) Appuyer sur les touches **3** et **4** pour sélectionner le paramètre de fonction No. 1.
- 2) Appuyer sur la touche **5**. Le menu instantané des paramètres des fonctions s'affiche.

### [Menu instantané des paramètres des fonctions]

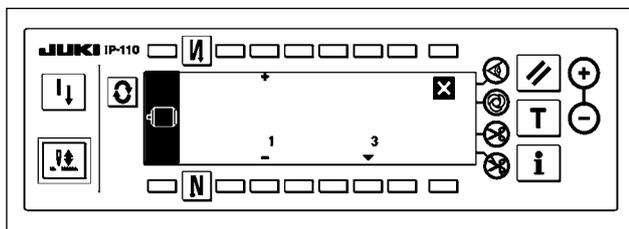


- 3) Appuyer sur les touches **6** et **7** pour modifier la valeur sur 3.



- 4) Appuyer sur la touche **8**. L'écran d'affichage des paramètres des fonctions s'affiche.

### [Ecran d'affichage des paramètres des fonctions]



- 5) La valeur modifiée s'affiche sur l'écran d'affichage des paramètres des fonctions.
- 6) Placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt pour quitter les paramètres des fonctions.



Consulter le mode d'emploi pour connaître la liste des paramètres des fonctions et leurs détails.

## Liste des paramètres des fonctions

N°	Paramètre	Description	Plage de réglage	Paramétrage tel qu'affiché
1	Fonction de départ en douceur	Nombre de points exécutés à petite vitesse lorsque la fonction de départ en douceur est utilisée au début de la couture 0 : Fonction de départ en douceur désactivée 1 à 9 : Nombre des points exécutés en mode de départ en douceur	0 à 9 (points)	1 0
2	Fonction de capteur d'extrémité du tissu	Ce paramètre n'est pas utilisé sur l'IP-110F.	0/1	2 0
3	Fonction de coupe du fil commandée par le capteur d'extrémité du tissu	Ce paramètre n'est pas utilisé sur l'IP-110F.	0/1	3 0
4	Nombre de points pour le capteur d'extrémité du tissu	Ce paramètre n'est pas utilisé sur l'IP-110F.	0 à 19 (points)	4 5
5	Fonction de réduction de papillotement	Fonction de réduction de papillotement 0 : Fonction de réduction de papillotement désactivée 1 : La fonction de réduction de papillotement est activée.	0/1	5 0
6	Fonction de comptage de fil de canette	Fonction de comptage de fil de canette 0 : Fonction de comptage de fil de canette désactivée 1 : Fonction de comptage de fil de canette activée	0/1	6 1
*	Unité du comptage dégressif de fil de canette	Unité du comptage dégressif de fil de canette 0 : 1 comptage/10 points 1 : 1 comptage/15 points 2 : 1 comptage/20 points 3 : 1 comptage/coupe du fil	0 à 2	7 0
*	Vitesse d'exécution de points arrière	Vitesse de couture lors de l'exécution de points arrière	150 à 3.000 (sti/min)	8 1900
9	Fonction d'interdiction de coupe du fil	Ce paramètre n'est pas utilisé sur l'IP-110F.	0/1	9 0

\* Ne pas changer les valeurs définies par défaut pour les fonctions marquées d'un astérisque (\*) car elles sont destinées à la maintenance. En changeant la valeur par défaut d'une fonction, on risquerait de causer une anomalie de la machine ou d'en affecter les performances. S'il est nécessaire de changer la valeur par défaut de ces fonctions, acheter le Manuel du technicien et en suivre les instructions.

	N°	Paramètre	Description	Plage de réglage	Paramétrage tel qu'affiché	
	10	Position d'arrêt de la barre à aiguille lorsque la machine s'arrête	Position de la barre à aiguille lors de l'arrêt de la machine 0 : Position inférieure prédéterminée 1 : Position supérieure prédéterminée	0/1	<b>10</b>	<b>0</b>
	11	Bip de validation d'opération sur le panneau de commande	Bip de validation d'opération sur le panneau de commande 0 : Emission du bip de validation d'opération désactivée 1 : Emission du bip de validation d'opération activée	0/1	<b>11</b>	<b>1</b>
*	13	Fonction d'interdiction du démarrage à la fin du comptage du fil de canette	Fonction d'interdiction du démarrage à la fin du comptage du fil de canette 0 : A la fin du comptage (-1 ou moins) Fonction d'interdiction du démarrage de la machine désactivée 1 : A la fin du comptage (-1 ou moins) Fonction d'interdiction du démarrage de la machine activée 2 : Lorsque le comptage est désactivé (-1 ou moins), la fonction d'interdiction forcée de départ de la machine est activée.	0 à 2	<b>13</b>	<b>0</b>
	14	Compteur de cycles de couture	Fonction de comptage des cycles de couture (nombre d'opérations de couture terminées) 0 : Fonction de comptage des cycles de couture désactivée 1 : Fonction de comptage des cycles de couture activée (La coupe du fil est activée à chaque fois) 2 : Avec la fonction d'entrée de touche de compteur de couture	0 à 2	<b>14</b>	<b>1</b>
	15	Fonction de tire-fil après coupe du fil	Pour activer ou désactiver la fonction de tire-fil après coupe du fil. 0 : Tire-fil après coupe du fil désactivé 1 : Tire-fil après coupe du fil activé	0/1	<b>15</b>	<b>1</b>
	21	Fonction de relevage du presseur au neutre	Permet d'activer/désactiver le relevage du pied presseur lorsque la pédale est au neutre. 0 : La fonction de relevage automatique du presseur au neutre est désactivée. 1 : La fonction de relevage automatique du presseur est activée.	0/1	<b>21</b>	<b>0</b>
	22	Fonction d'interrupteur de compensation par le relevage/abaissement de l'aiguille	Pour changer de type de compensation par le relevage/abaissement de l'aiguille. 0 : Compensation par le relevage/abaissement de l'aiguille 1 : Compensation par un point	0/1	<b>22</b>	<b>0</b>
	25	Coupe du fil après avoir tourné le volant à la main	Pour activer ou désactiver la coupe du fil après avoir remonté ou abaissé l'aiguille depuis la position basse ou haute en tournant le volant à la main. 0 : Coupe du fil activée lorsqu'on tourne le volant à la main 1 : Coupe du fil désactivée lorsqu'on tourne le volant à la main	0/1	<b>25</b>	<b>1</b>
	29	Durée d'aspiration du solénoïde d'exécution de points d'arrêt	Cette fonction permet de spécifier la durée d'aspiration du solénoïde d'exécution de points d'arrêt. 50 à 500 ms	50 à 500 (ms)	<b>29</b>	<b>70</b>
	30	Fonction d'exécution de points arrière sur une position intermédiaire	Fonction d'exécution de points arrière sur une position intermédiaire de la couture 0 : Fonction d'exécution de points arrière sur une position intermédiaire désactivée 1 : Fonction d'exécution de points arrière sur une position intermédiaire activée	0/1	<b>30</b>	<b>0</b>
	31	Nombre de points arrière exécutés sur une position intermédiaire	Nombre de points arrière exécutés sur une position intermédiaire de la couture	0 à 19 (points)	<b>31</b>	<b>4</b>
	32	Condition d'exécution de points arrière sur une position intermédiaire lorsque la machine est arrêtée	Condition de l'exécution de points arrière sur une position intermédiaire de la couture lorsque la machine est arrêtée 0 : Fonction désactivée lorsque la machine est arrêtée 1 : Fonction activée lorsque la machine est arrêtée	0/1	<b>32</b>	<b>0</b>
	33	Fonction de coupe du fil à la fin de l'exécution de points arrière sur une position intermédiaire	Fonction de coupe du fil à la fin de l'exécution de points arrière sur une position intermédiaire 0 : Fonction de coupe du fil automatique à la fin de l'exécution de points arrière sur une position intermédiaire désactivée 1 : Fonction de coupe du fil automatique à la fin de l'exécution de points arrière sur une position intermédiaire activée	0/1	<b>33</b>	<b>0</b>
*	35	Vitesse de fonctionnement lent	Vitesse minimale commandée par la pédale (La valeur MAX varie selon la tête de machine.)	150 à MAX (sti/min)	<b>35</b>	<b>200</b>
*	36	Vitesse lors de la coupe du fil	Vitesse lors de la coupe du fil (La valeur MAX varie selon la tête de machine.)	100 à MAX (sti/min)	<b>36</b>	<b>420</b>
	37	Vitesse de départ en douceur	Vitesse au début de la couture (départ en douceur) (La valeur MAX varie selon la tête de machine.)	100 à MAX (sti/min)	<b>37</b>	<b>800</b>
	38	Vitesse de couture pas à pas	Vitesse de couture pas à pas (La valeur maximale dépend de la vitesse de couture maximale de la tête de la machine.)	150 à MAX (sti/min)	<b>38</b>	<b>2500</b>
*	39	Course de la pédale au début de la rotation	Course entre la position neutre de la pédale et la position de début de rotation de la machine (course de la pédale)	10 à 50 (0,1 mm)	<b>39</b>	<b>30</b>
*	40	Partie de petite vitesse de la pédale	Course entre la position neutre de la pédale et la position de début d'accélération de la machine (course de la pédale)	10 à 100 (0,1 mm)	<b>40</b>	<b>60</b>
*	41	Position de début de relevage du pied presseur par la pédale	Course entre la position neutre de la pédale et la position de début de relevage du pied presseur par la pédale (course de la pédale)	- 60 à -10 (0,1mm)	<b>41</b>	<b>-21</b>

\* Ne pas changer les valeurs définies par défaut pour les fonctions marquées d'un astérisque (\*) car elles sont destinées à la maintenance. En changeant la valeur par défaut d'une fonction, on risquerait de causer une anomalie de la machine ou d'en affecter les performances. S'il est nécessaire de changer la valeur par défaut de ces fonctions, acheter le Manuel du technicien et en suivre les instructions.

	N°	Paramètre	Description	Plage de réglage	Paramétrage tel qu'affiché	
*	42	Position de départ d'abaissement du pied presseur	Position de départ d'abaissement du pied presseur Course par rapport au neutre	8 à 50 (0,1 mm)	<b>42</b>	<b>10</b>
*	43	Course de pédale 2 pour le début de la coupe du fil	Course entre la position neutre de la pédale et la position 2 de début de coupe du fil par la pédale (lorsque la fonction de relevage du pied presseur est activée) (course de la pédale)	- 60 à -10 (0,1 mm)	<b>43</b>	<b>-51</b>
*	44	Course de la pédale pour atteindre la vitesse maximale	Course entre la position neutre de la pédale et la position où la machine atteint sa vitesse maximale (course de la pédale)	10 à 150 (0,1 mm)	<b>44</b>	<b>150</b>
*	45	Correction du neutre de la pédale	Valeur de correction du neutre du capteur de pédale	-15 à 15	<b>45</b>	<b>0</b>
*	47	Temps de maintien du relevage du pied presseur	Temps limite d'attente pour le relevage du dispositif de releveur automatique à solénoïde	10 à 600 (seconde)	<b>47</b>	<b>60</b>
*	48	Course de pédale 1 pour le début de la coupe du fil	Course entre la position neutre de la pédale et la position de début de coupe du fil (pédale standard) (course de la pédale)	- 60 à - 10 (0,1 mm)	<b>48</b>	<b>-35</b>
	49	Durée d'abaissement du pied presseur	Durée d'abaissement du pied presseur après que la pédale a été enfoncée. (Le début de la rotation de la machine est retardé pendant ce temps.)	0 à 250 (10 ms)	<b>49</b>	<b>140</b>
	50	Sélection de la spécification de la pédale	Modifier le paramétrage selon la pédale spécifiée. 0 : KFL 1 : PFL	0/1	<b>50</b>	<b>1</b>
	51	Correction de la phase d'excitation du solénoïde d'exécution de points arrière au début de la couture	Correction du début d'excitation du solénoïde d'exécution de points arrière lors de l'exécution de points arrière au début de la couture	- 36 à 36 (10°)	<b>51</b>	<b>-8</b>
	52	Correction de la phase de désexcitation du solénoïde d'exécution de points arrière au début de la couture	Correction de la phase de désexcitation du solénoïde d'exécution de points arrière lors de l'exécution de points arrière au début de la couture	- 36 à 36 (10°)	<b>52</b>	<b>10</b>
	53	Correction de la phase de désexcitation du solénoïde d'exécution de points arrière à la fin de la couture	Correction de la phase de désexcitation du solénoïde d'exécution de points arrière lors de l'exécution de points arrière à la fin de la couture	- 36 à 36 (10°)	<b>53</b>	<b>15</b>
	55	Relevage du pied presseur après la coupe du fil	Fonction de relevage du pied presseur après la coupe du fil 0 : Fonction de relevage automatique du pied presseur après la coupe du fil désactivée 1 : Fonction de relevage automatique du pied presseur après la coupe du fil activée	0/1	<b>55</b>	<b>1</b>
	56	Rotation arrière pour le relevage de l'aiguille après la coupe du fil	Fonction de rotation arrière pour le relevage de l'aiguille après la coupe du fil 0 : Fonction de rotation arrière pour le relevage de l'aiguille après la coupe du fil désactivée 1 : Fonction de rotation arrière pour le relevage de l'aiguille après la coupe du fil activée	0/1	<b>56</b>	<b>0</b>
	58	Fonction de maintien en position haute/basse prédéterminée de la barre à aiguille	Fonction de maintien de la position supérieure/inférieure prédéterminée de la barre à aiguille 0 : Fonction de maintien de la position supérieure/inférieure prédéterminée de la barre à aiguille désactivée 1 : Fonction de maintien de la position supérieure/inférieure prédéterminée de la barre à aiguille (force de maintien faible). 2 : Fonction de maintien de la position supérieure/inférieure prédéterminée de la barre à aiguille (force de maintien moyenne). 3 : Fonction de maintien de la position supérieure/inférieure prédéterminée de la barre à aiguille (force de maintien forte).	0 à 3	<b>58</b>	<b>0</b>
	59	Fonction de sélection de la commande automatique/manuelle de la pédale pour l'exécution de points arrière au début de la couture	Cette fonction permet de spécifier la vitesse d'exécution de points arrière au début de la couture. 0 : La vitesse dépend de l'actionnement de la pédale, etc. 1 : La vitesse dépend de la vitesse d'exécution de points arrière spécifiée (N° 8).	0/1	<b>59</b>	<b>1</b>
	60	Fonction d'arrêt juste après l'exécution de points arrière au début de la couture	Fonction à la fin de l'exécution des points arrière au début de la couture 0 : Fonction d'arrêt momentané de la machine à la fin de l'exécution des points arrière au début de la couture désactivée 1 : Fonction d'arrêt momentané de la machine à la fin de l'exécution des points arrière au début de la couture activée	0/1	<b>60</b>	<b>0</b>

\* Ne pas changer les valeurs définies par défaut pour les fonctions marquées d'un astérisque (\*) car elles sont destinées à la maintenance. En changeant la valeur par défaut d'une fonction, on risquerait de causer une anomalie de la machine ou d'en affecter les performances. S'il est nécessaire de changer la valeur par défaut de ces fonctions, acheter le Manuel du technicien et en suivre les instructions.

	N°	Paramètre	Description	Plage de réglage	Paramétrage tel qu'affiché		
	64	Sélection de la vitesse des points de condensation ou des points d'arrêt d'extrémité	Vitesse initiale lors de l'exécution de points de condensation ou de points d'arrêt d'extrémité	0 à 250 (sti/min)	<b>64</b>	<b>180</b>	
	70	Fonction d'abaissement lent du pied presseur	Permet d'activer/désactiver la fonction d'abaissement lent du pied presseur. 0 : Le pied presseur descend rapidement. 1 : Le pied presseur descend lentement.	0/1	<b>70</b>	<b>0</b>	
	71	Fonction de piquage double arrière	Ce paramètre n'est pas utilisé sur l'IP-110F.	0/1	<b>71</b>	<b>1</b>	
	72	Fonction de sélection au démarrage de machine	Spécifie la limite actuelle au démarrage de la machine. 0 : Normale (la limite actuelle est appliquée au démarrage) 1 : Rapide (la limite actuelle n'est pas appliquée au démarrage)	0/1	<b>72</b>	<b>0</b>	
	73	Fonction nouvelle tentative	Cette fonction est utilisée lorsque l'aiguille ne peut pas traverser le tissu. 0 : Normal 1 : Fonction nouvelle tentative activée	0/1	<b>73</b>	<b>1</b>	
	76	Fonction de couture pas à pas	Ce paramètre n'est pas utilisé sur l'IP-110F.	0/1	<b>76</b>	<b>0</b>	
	*	84	Durée d'aspiration du solénoïde de relevage du presseur du mouvement initial	Durée du mouvement d'aspiration du solénoïde de relevage du presseur	50 à 500 (ms)	<b>84</b>	<b>140</b>
	87	Fonction de sélection de la courbe de la pédale	Sélection de la courbe de la pédale (amélioration de la commande fine de la pédale)	0/1/2	<b>87</b>	<b>0</b>	
	90	Fonction d'arrêt en position HAUTE du mouvement initial	Permet d'activer ou désactiver la fonction d'arrêt automatique en position HAUTE après la mise sous tension. 0 : Désactivée 1 : Activée	0/1	<b>90</b>	<b>1</b>	
	91	Fonction d'interdiction de compensation après la rotation manuelle du volant	Fonction de compensation de points lorsqu'on tourne le volant à la main lors de l'exécution d'une couture à dimensions constantes 0 : Fonction de compensation de points activée 1 : Fonction de compensation de points désactivée	0/1	<b>91</b>	<b>1</b>	
	92	Fonction de diminution de la vitesse à la fin de l'exécution des points arrière au début de la couture	Fonction de diminution de vitesse à la fin de l'exécution de points arrière au début de la couture 0 : Pas de diminution de vitesse 1 : Diminution de vitesse	0/1	<b>92</b>	<b>0</b>	
	93	Fonction ajoutée à l'interrupteur de compensation des points par relevage/abaissement de l'aiguille	Changement du fonctionnement de l'interrupteur de compensation par le relevage/abaissement de l'aiguille après la mise sous tension ou la coupe du fil 0 : Normal (exécution d'une compensation de points par le relevage/abaissement de l'aiguille seulement) 1 : Une compensation d'un point n'est exécutée que lorsque le changement ci-dessus est effectué (arrêt supérieur / arrêt supérieur).	0/1	<b>93</b>	<b>0</b>	
	94	Fonction d'exécution ininterrompue de la couture continue + couture pas à pas	Cette fonction n'arrête pas la machine en combinant l'exécution ininterrompue de la couture continue et la couture pas à pas à l'aide de la fonction de couture programmée disponible sur le panneau de commande IP. 0 : Normal (La machine s'arrête à la fin d'une étape.) 1 : La machine ne s'arrête pas à la fin d'une étape et passe directement à l'étape suivante.	0/1	<b>94</b>	<b>0</b>	
	96	Réglage de la vitesse maximale	Vitesse maximale à laquelle la tête de la machine peut être réglée (La valeur MAX varie selon la tête de machine.)	150 à MAX (sti/min)	<b>96</b>	<b>4000</b>	
	103	Délai jusque la désactivation du refroidisseur d'aiguille	Spécifie le délai entre l'arrêt de la machine et la désactivation à l'aide de la fonction d'activation du refroidisseur d'aiguille.	100 bis 2000 (ms)	<b>103</b>	<b>500</b>	
	120	Correction de l'angle de référence de l'arbre principal	Permet de corriger l'angle de référence de l'arbre principal.	-50 à 50	<b>120</b>	<b>-23</b>	
	121	Correction de l'angle de départ en position HAUTE	Permet de corriger l'angle de départ en position HAUTE.	-15 à 15	<b>121</b>	<b>5</b>	
	122	Correction de l'angle de départ en position BASSE	Permet de corriger l'angle de départ en position BASSE.	-15 à 15	<b>122</b>	<b>0</b>	
	124	Paramètre de fonction d'économie d'énergie en attente	Pour économiser la consommation d'électricité lorsque la machine est en attente. 0: Le mode d'économie d'énergie n'est pas activé. 1: Le mode d'économie d'énergie est activé.	0/1	<b>124</b>	<b>0</b>	

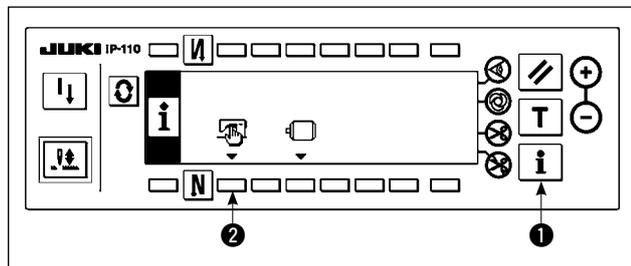
\* Ne pas changer les valeurs définies par défaut pour les fonctions marquées d'un astérisque (\*) car elles sont destinées à la maintenance. En changeant la valeur par défaut d'une fonction, on risquerait de causer une anomalie de la machine ou d'en affecter les performances. S'il est nécessaire de changer la valeur par défaut de ces fonctions, acheter le Manuel du technicien et en suivre les instructions.

## 17. PARAMETRES D'ENTREE/DE SORTIE EN OPTION

La fonction d'entrée/de sortie en option sert à émettre les signaux attribués aux connecteurs et à commander certaines opérations simples de la machine à coudre en attribuant telle ou telle fonction aux connecteurs d'entrée/de sortie de la SC-920 (boîte électrique).

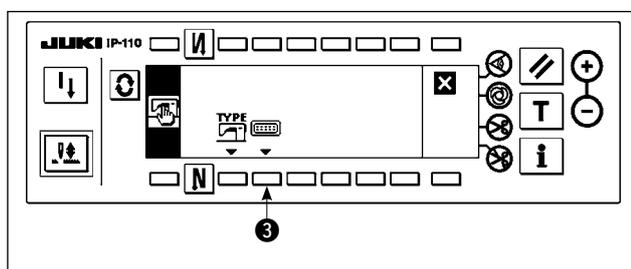
Pour plus de détails, consulter le Mode d'emploi de la SC-920.

### [Ecran de la liste des paramètres des fonctions]



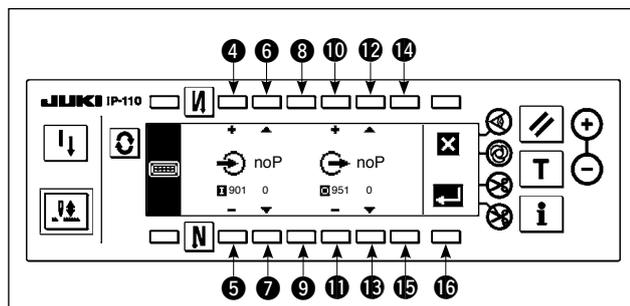
- 1) Placer l'interrupteur d'alimentation sur marche tout en maintenant la touche **1** enfoncée. L'écran de la liste des paramètres des fonctions s'affiche. Lorsqu'on appuie sur la touche **2**, l'écran des données communes de couture s'affiche.

### [Ecran des données communes de couture]



- 2) Lorsqu'on appuie sur la touche **3**, l'écran de paramétrage d'entrée/de sortie en option s'affiche.

### [Ecran de paramétrage d'entrée/de sortie en option]



- Pour attribuer une fonction au connecteur d'entrée
- 3) Appuyer sur les touches **4** et **5** pour sélectionner le numéro d'entrée en option correspondant au numéro de broche du connecteur d'entrée.
  - 4) Appuyer sur les touches **6** et **7** pour sélectionner le numéro de code de fonction et l'abréviation de la fonction d'entrée.
  - 5) Appuyer sur les touches **8** et **9** pour sélectionner l'état (L: Activé lorsque Bas est entré, ou H: Activé lorsque Haut est entré) de la fonction d'entrée sélectionnée. Si le code de fonction No. 0 est sélectionné, il est inutile de sélectionner l'état.

· Pour attribuer une fonction au connecteur de sortie

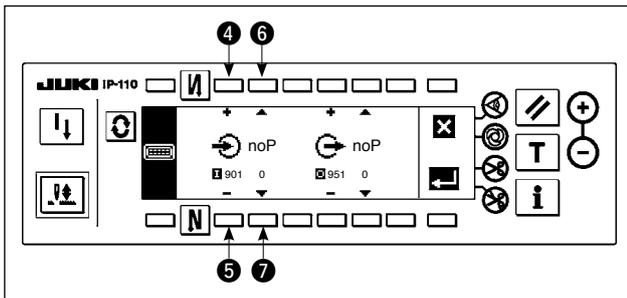
- 6) Appuyer sur les touches **10** et **11** pour sélectionner le numéro de sortie en option correspondant au numéro de broche du connecteur de sortie.
- 7) Appuyer sur les touches **12** et **13** pour sélectionner le numéro de code de fonction et l'abréviation de la fonction de sortie.
- 8) Appuyer sur les touches **14** et **15** pour sélectionner l'état (L: Bas est sorti lorsque Bas est activé, ou H: Haut est sorti lorsque Haut est activé) de la fonction d'entrée sélectionnée. Si le code de fonction No. 0 est sélectionné, il est inutile de sélectionner l'état de sortie.
- 9) Une fois le paramétrage terminé, appuyer sur la touche **16**. L'écran de données communes de couture s'affiche.
- 10) Placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt pour quitter le paramétrage de fonction.



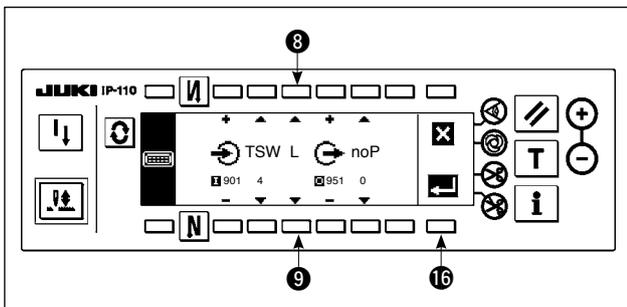
Consulter le Mode d'emploi de la SC-920 pour connaître les numéros des connecteurs d'entrée/de sortie et les numéros de broche ainsi que le lien entre ces numéros et le numéro affiché.

(Exemple) [Pour attribuer la fonction de coupe du fil au connecteur d'entrée (CN48,1)]

**[Ecran de paramétrage d'entrée/de sortie en option]**

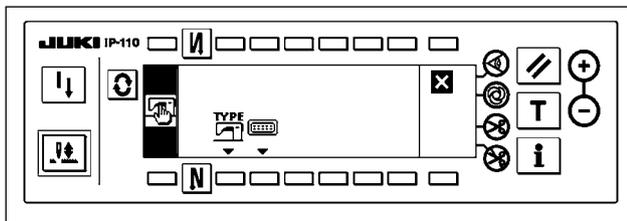


- 1) Appuyer sur les touches 4 et 5 pour sélectionner l'affichage de l'entrée No. 901 qui correspond au connecteur d'entrée (CN48, 1.)
- 2) Appuyer sur les touches 6 et 7 pour sélectionner le code de fonction No. 4 et l'abréviation "TSW" de la fonction d'entrée.



- 3) Appuyer sur les touches 8 et 9 pour sélectionner l'état de la fonction d'entrée. Paramétrer le code d'état d'entrée "L" si le coupeur de fil est activé lorsque le signal d'entrée est Bas, ou "H" si le coupeur de fil est activé lorsque le signal est Haut.
- 4) Appuyer sur la touche 16. L'écran de données communes de couture s'affiche.

**[Ecran de données communes de couture]**



- 5) Placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt pour quitter le paramétrage de fonction.

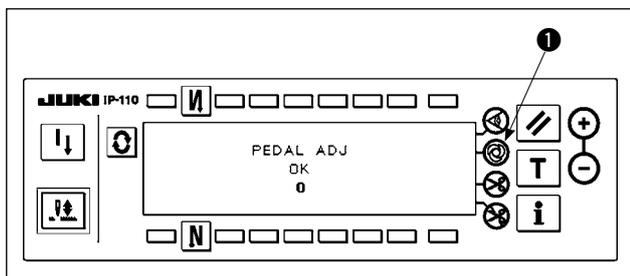


Consulter le Mode d'emploi de la SC-920 pour connaître les numéros des connecteurs d'entrée/de sortie et les numéros de broche ainsi que le lien entre ces numéros et le numéro affiché.

## 18. COMMENT UTILISER LE COMPTEUR DE COUPE DU FIL

Lorsque des pièces telles que le capteur et le ressort de la pédale ont été remplacées, veiller à exécuter la procédure suivante.

**[Ecran de compensation automatique du point neutre du capteur de la pédale]**



- 1) Placer l'interrupteur d'alimentation sur marche tout en maintenant la touche couture automatique non répétitive (one-shot) 1 enfoncée. L'écran de compensation automatique du point neutre du capteur de la pédale s'affiche.
- 2) Lorsque le point neutre du capteur de la pédale est correctement corrigé, le message "OK" et la valeur de compensation (la valeur de compensation "0" indiquée sur la figure à gauche est une valeur de référence) s'affichent et l'avertisseur retentit (un (1) bip court).
- 3) Placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt pour quitter le paramétrage de fonction.

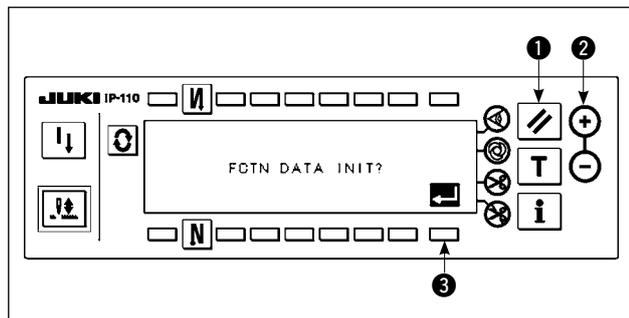


1. Si la pédale est enfoncée à la mise sous tension, il n'est pas possible d'exécuter la compensation correcte. Ne jamais poser le pied ou autre sur la pédale. Un avertissement sonore (deux sons séparés, c.-à-d., deux bips) retentissent et ni le message "OK" ni la valeur de compensation ne sont affichés.
2. Si un message ou une valeur autre que "OK" ou que la valeur de compensation s'affichent, consulter le Manuel de l'ingénieur.

## 19. INITIALISATION DES DONNEES DE PARAMETRAGE

Il est possible de rétablir les valeurs standard des données de paramétrage des fonctions.

### [Ecran d'initialisation des données de paramétrage des fonctions]

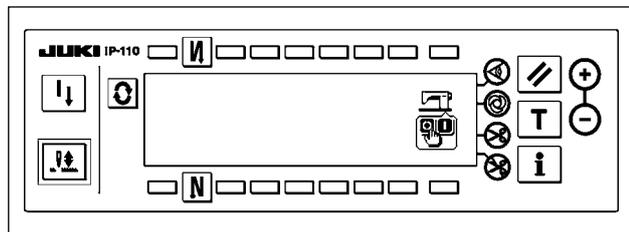


- 1) Placer l'interrupteur d'alimentation sur marche tout en maintenant simultanément la touche d'initialisation ❶ et la touche de valeur du compteur (+) ❷ enfoncées. L'écran d'initialisation des données de paramétrage des fonctions s'affiche.
- 2) Lorsqu'on appuie sur la touche ❸, la procédure consistant à rétablir les valeurs standard des données de paramétrage des fonctions (initialisation) est exécutée.
- 3) Une fois la procédure terminée (environ une seconde plus tard), l'avertisseur retentit (trois bips séparés, c.-à-d., bip, bip, bip) et l'écran demandant de placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt s'affiche.



**Ne pas mettre la machine hors tension en cours d'initialisation. Cela risque d'endommager le programme de l'unité principale.**

### [Ecran demandant de placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt]



- 4) Placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt pour quitter l'initialisation.

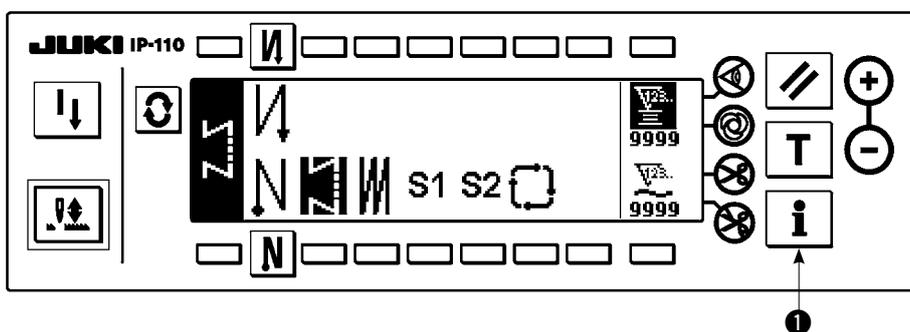


1. La valeur de compensation du point neutre du capteur de la pédale est également initialisée lorsque l'initialisation est exécutée. Il est donc nécessaire d'exécuter impérativement la compensation automatique du point neutre du capteur de la pédale avant d'utiliser la machine à coudre.  
(Consulter "[18. Compensation automatique du point neutre du capteur de la pédale](#)" p. 30.)
2. La valeur de réglage de l'angle de la tête de machine est également initialisée lorsque l'initialisation est exécutée. Il est donc nécessaire d'exécuter impérativement le réglage de l'angle de la tête de machine avant d'utiliser la machine à coudre.  
(Consulter "[4. Paramétrage de l'angle de la tête de machine](#)" p.3.)
3. Les données de couture programmées sur le panneau de commande ne sont pas initialisées lors de l'initialisation.

## 20. INFORMATIONS

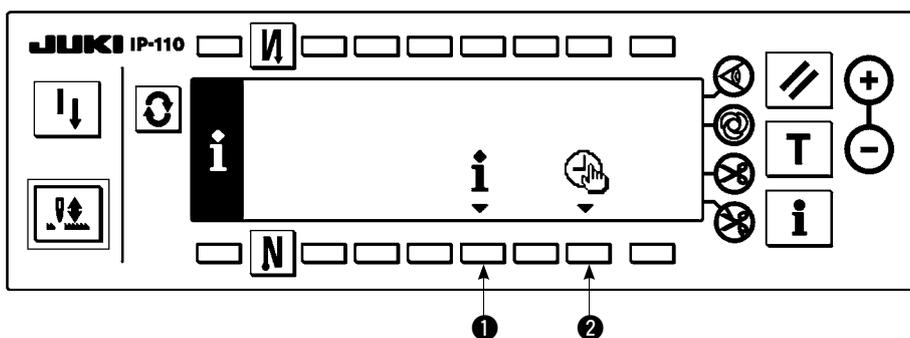
Il est possible de paramétrer ou vérifier diverses données sur l'écran d'information.

### Niveau opérateur



- 1) Mettre la machine sous tension.
- 2) Appuyer sur la touche ❶ pour afficher l'écran d'informations.

### ■ Ecran d'informations (niveau opérateur)



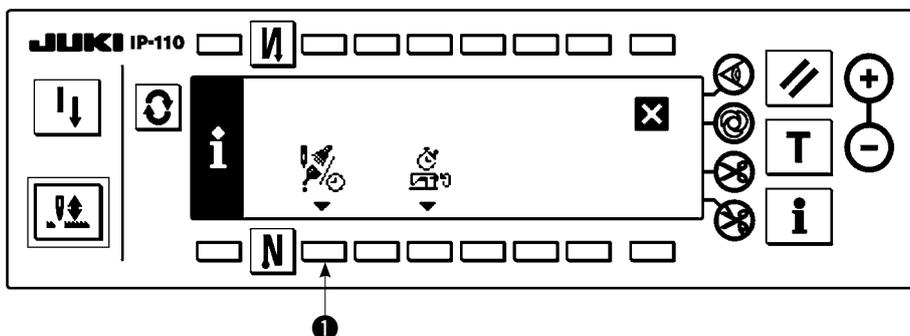
- ❶ : Informations de gestion de couture
- ❷ : Paramétrage de la date et de l'heure

### ● Informations de gestion de couture

Les informations de gestion de couture comprennent la fonction de gestion de maintenance et la fonction de mesure du travail.

#### (1) Fonction de gestion de maintenance

##### ■ Ecran de fonction de gestion de couture

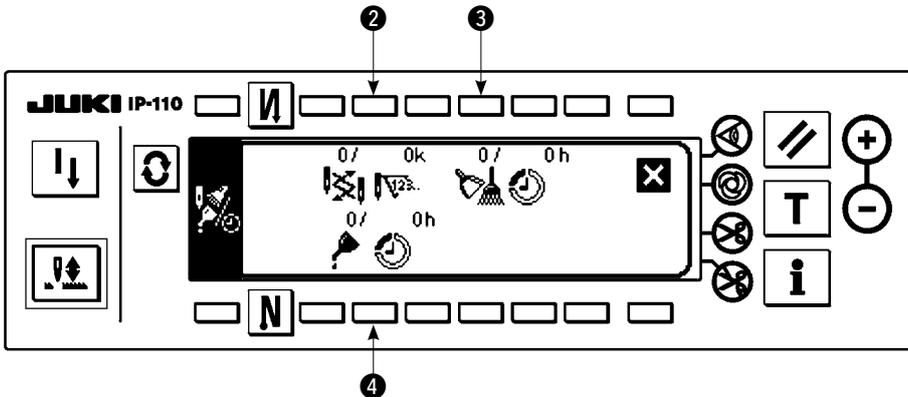


- 1) Appuyer sur la touche ❶ pour afficher l'écran de fonction de gestion de maintenance.

**■ Ecran de la fonction de maintenance**

Il est possible de paramétrer la période du remplacement de l'aiguille, la période du nettoyage et la période de la vidange d'huile sur l'affichage permanent des valeurs numériques ou l'avertissement de l'arrivée à terme de la période programmée.

Pour plus de détails, consulter le Manuel de l'ingénieur.



**[Explication des différents éléments]**

- ② Délai de remplacement de l'aiguille ..... Unité : x 1.000 points
- ③ Délai de nettoyage..... Unité : Heure
- ④ Délai de renouvellement de l'huile ..... Unité : Heure

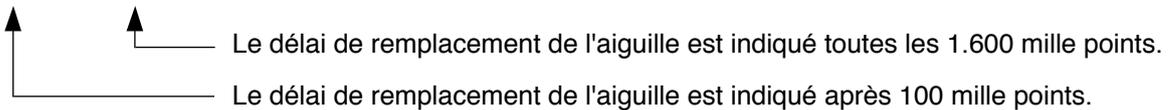
**[Explication du contenu de l'affichage]**

(Numérateur / dénominateur)

\* Nombre de points restants jusqu'à \* mille points / \* \* mille points

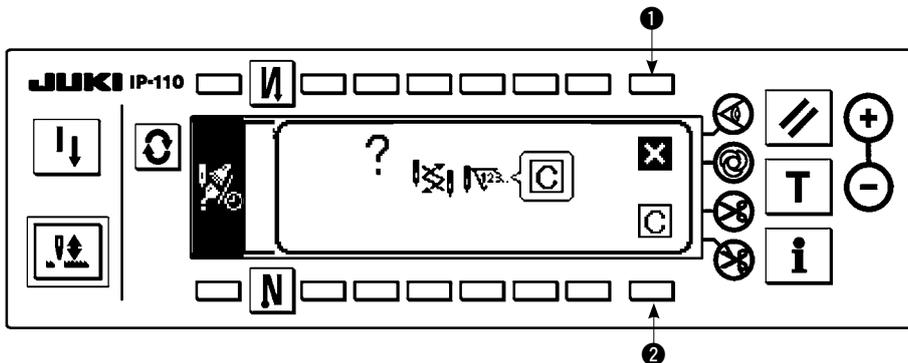
Exemple) Remplacement de l'aiguille

100 / 1600 k



Lorsqu'on appuie sur les touches ②, ③ et ④, l'écran de vérification d'effacement s'affiche.

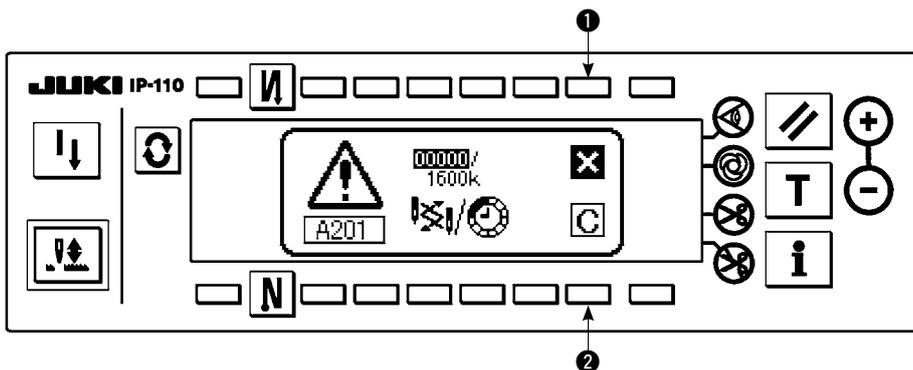
**■ Ecran d'effacement**



- ① : L'écran de la fonction de maintenance réapparaît sans effacement.
- ② : L'écran de la fonction de maintenance réapparaît après l'effacement.

## ■ Ecran d'avertissement

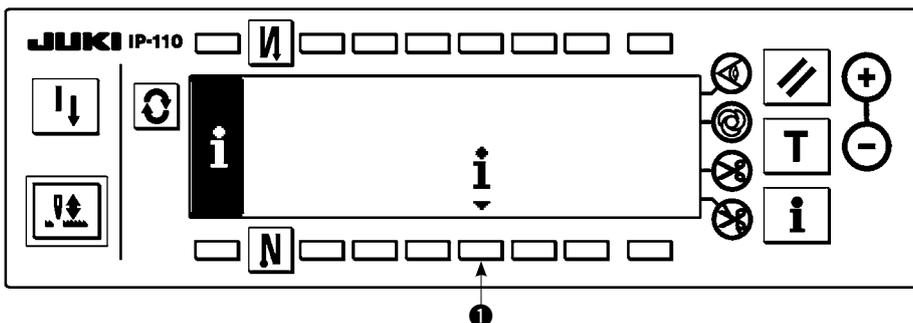
L'écran d'avertissement s'affiche lorsque le délai d'avertissement est écoulé



- 1) : Lorsqu'on appuie sur ❶, l'écran peut être effacé. Toutefois, le compteur lui-même ne peut pas être effacé. Dans le cas du remplacement de l'aiguille, l'écran d'avertissement s'affiche toutes les 10 minutes jusqu'à l'effacement. Dans le cas des autres avertissements, l'écran d'avertissement s'affiche à la mise sous tension jusqu'à ce que le compteur soit effacé.
- 2) : Lorsqu'on appuie sur ❷, l'écran est effacé et la valeur du compteur est également effacée. Le comptage reprend alors depuis le début.

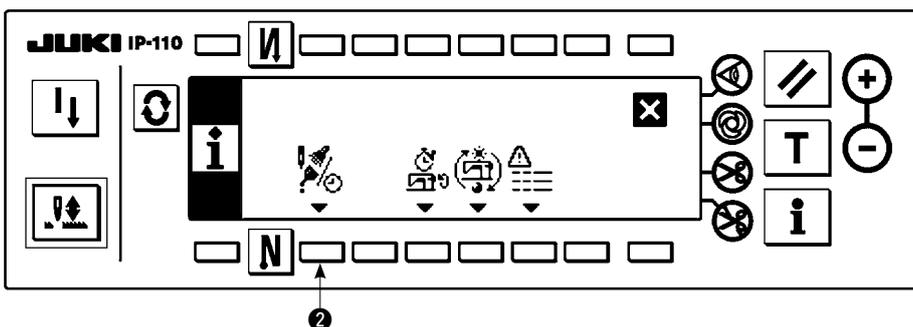
## [Définition du délai d'avertissement spécifié]

### ■ Ecran d'informations



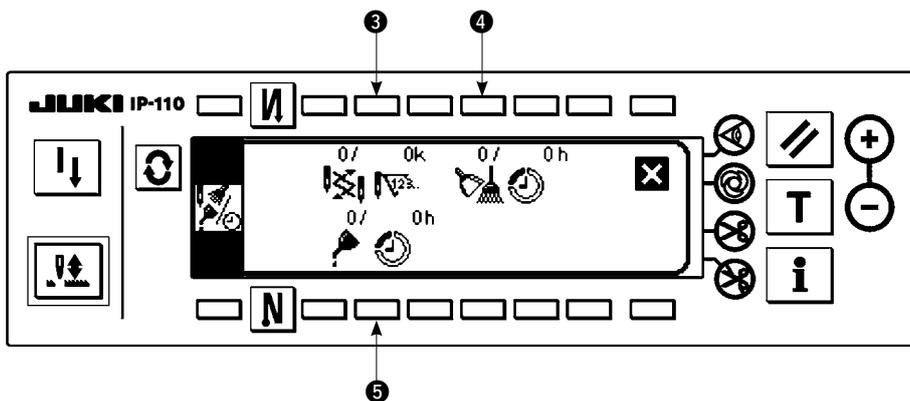
- 1) Appuyer sur la touche ❶ pendant trois secondes environ à l'écran d'informations.

### ■ Ecran de fonction de gestion de couture



- 2) Appuyer sur ❷ pour afficher l'écran de la fonction de maintenance. (Pour les autres fonctions, consulter le manuel du technicien.)

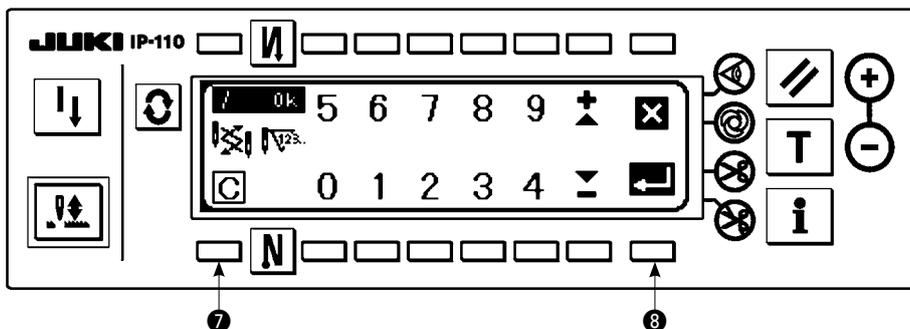
### ■ Ecran de la fonction de maintenance



- ③ : Permet d'afficher l'écran de saisie du délai pour le remplacement de l'aiguille (nombre de points : unité : X 1.000 points).
- ④ : Permet d'afficher l'écran de saisie du délai pour le nettoyage (délai : unité : h).
- ⑤ : Permet d'afficher l'écran de saisie du délai pour le renouvellement d'huile (délai : unité : h).

### ■ Ecran de saisie multifonction

(Période du remplacement de l'aiguille, période du nettoyage et période de la vidange d'huile)



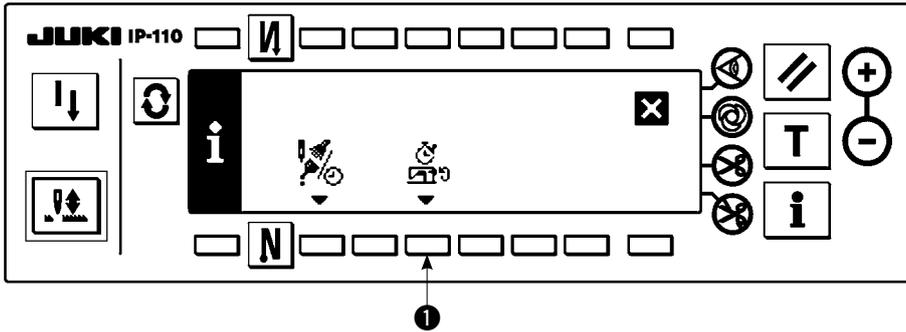
Appuyer sur ⑦ pour afficher l'écran d'annulation de vérification. Après avoir saisi la valeur spécifiée, appuyer sur ⑧ pour valider.



Pour désactiver la fonction d'avertissement, ramener le délai spécifié à "0". Il est possible de spécifier individuellement le délai pour le remplacement de l'aiguille, le nettoyage et le renouvellement de l'huile. Pour désactiver la fonction d'avertissement, ramener la valeur spécifiée à "0".

## (2) Fonction de mesure du travail

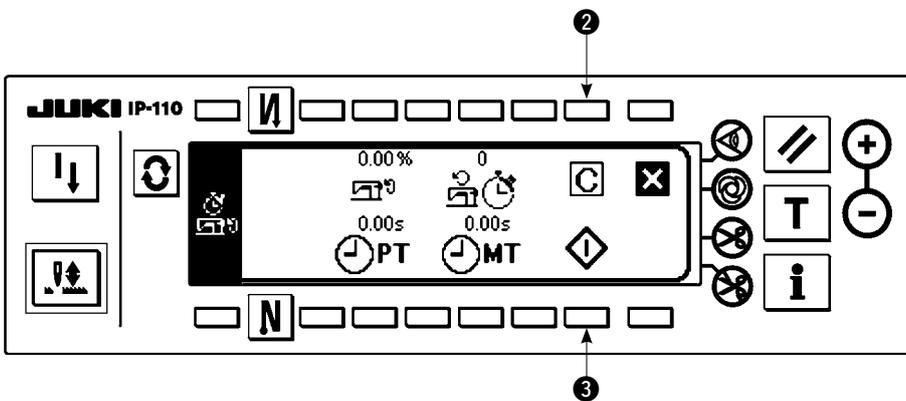
### ■ Ecran de fonction de gestion de couture



1) Appuyer sur la touche ❶ pour afficher l'écran de mesure du travail.

### ■ Ecran de la fonction de mesure du travail

Il est possible d'afficher sur cet écran le facteur de travail, la vitesse moyenne de travail, le temps de pas et le temps machine.



#### [Explication des différents éléments]

-  Facteur de travail .....Unité : %
-  Vitesse moyenne de travail .....Unité : sti/min
-  PT Temps d'opération .....Unité : Seconde
-  MT Temps machine .....Unité : Seconde

- 2) Appuyer sur ❸ pour commencer la mesure du travail.
- 3) Pour arrêter la mesure, appuyer à nouveau sur ❸.
- 4) Le résultat de la mesure peut être réinitialisé avec ❷.

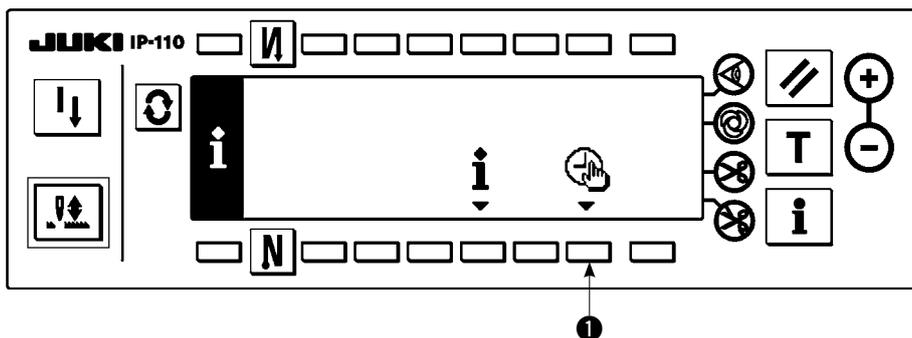


En n'exécutant pas la "réinitialisation", on peut poursuivre la mesure exécutée la fois précédente.

## ● Paramétrage de la date et de l'heure

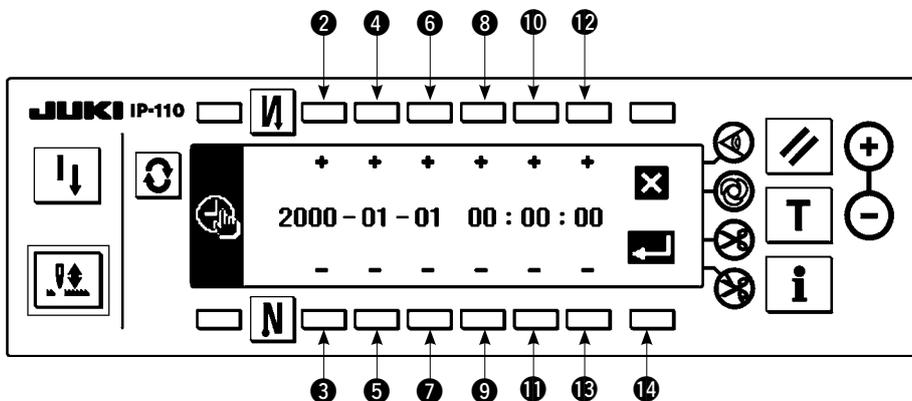
Il est possible de paramétrer la date et l'heure sur cet écran.

### ■ Ecran d'information



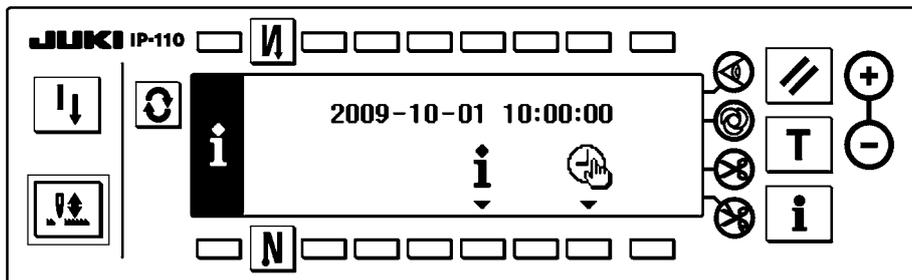
1) Appuyer sur la touche ❶ pour afficher l'écran de paramétrage de la date et de l'heure.

### ■ Ecran de paramétrage de la date et de l'heure



- 2) Appuyer sur les touches ❷ et ❸, ❹ et ❺, ou ❻ et ❼ pour augmenter ou diminuer la date.
- 3) Appuyer sur les touches ❸ et ❹, ❺ et ❻, ou ❼ et ❽ pour augmenter ou diminuer l'heure.
- 4) Une fois l'heure et la date paramétrées, appuyer sur la touche ❽. L'écran d'information s'affiche.

### ■ Ecran d'information



- 5) La date et l'heure paramétrées sont affichées sur l'écran d'information et l'horloge se met en service.  
(Si vous avez paramétré la date et l'heure sur "2009-10-01 10:00:00" et appuyé sur la touche ❽, l'écran affiché est celui indiqué sur la figure.)

## 21. INTERFACE EXTERNE

L'interface externe est la partie qui permet de raccorder le panneau de commande à un autre système (différent du panneau de commande).

Pour l'utilisation et plus d'informations, voir le manuel du technicien.

### 1) Fente carte mémoire

La carte mémoire se trouve sur le capot frontal sur le côté gauche du panneau de commande.

### 2) Port RS-232C

Le connecteur RS-232C se trouve derrière le cache en caoutchouc au dos du panneau de commande.

### 3) Port d'entrée général (Connecteur de raccordement de la touche d'aide à la production)

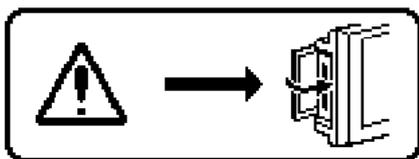
Le connecteur d'entrée général CN105 se trouve derrière le couvercle de sortie des cordons situé au dos du panneau de commande.

## 22. AFFICHAGE D'ERREUR



Il existe deux types d'erreur, celles générées par le panneau de commande et celles de la SC-920 (boîte électrique). Ces deux types d'erreur sont signalés par un écran d'erreur et un avertisseur.

Trois types d'écrans apparaissent sur l'affichage du panneau selon les procédures.

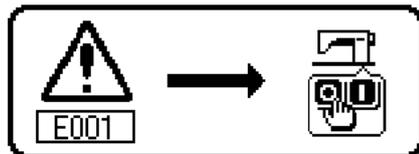


- 1) Die Fehleranzeige verschwindet, wenn die Bedienungsperson die Ursache beseitigt.

Exemple) Le couvercle de la fente carte mémoire est ouvert.  
Fermer le couvercle.



- 2) Drücken Sie die Rückstelltaste, und beseitigen Sie die Fehlerursache, nachdem Sie die Fehleranzeige gelöscht haben.



- 3) Beseitigen Sie die Fehlerursache nach dem Ausschalten der Stromversorgung.

## 22-1. Liste des codes d'erreur (Affichage de la boîte électrique)

Les codes d'erreur de cette machine sont les suivants. Ces codes d'erreur s'accompagnent d'un interverrouillage (fonction de limitation) et informent du problème afin qu'il ne s'amplifie pas. Lors d'une demande d'intervention, indiquer les codes d'erreur.

N°	Description de l'erreur détectée	Cause possible	Points à vérifier
—	Couvercle carte mémoire ouvert	<ul style="list-style-type: none"> <li>Le couvercle de la fente carte mémoire est ouvert.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Fermer le couvercle.</li> </ul>
E000	Exécution de l'initialisation des données (Ceci n'est pas une erreur.)	<ul style="list-style-type: none"> <li>La tête de la machine vient d'être remplacée.</li> <li>Lorsque l'opération d'initialisation est exécutée</li> </ul>	
E003	Débranchement du connecteur du synchroniseur	<ul style="list-style-type: none"> <li>Le signal de détection de position n'est pas émis par le synchroniseur de la tête de la machine.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier si le connecteur du synchroniseur (CN33) ne présente pas de mauvais contact ou de déconnexion.</li> </ul>
E004	Défaillance du capteur de position inférieure du synchroniseur	<ul style="list-style-type: none"> <li>Anomalie du synchroniseur</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier si le cordon du synchroniseur n'a pas été sectionné en se prenant dans la tête de la machine.</li> </ul>
E005	Défaillance du capteur de position supérieure du synchroniseur	<ul style="list-style-type: none"> <li>La courroie est détendue.</li> <li>La tête de la machine est incorrecte.</li> <li>La poulie de moteur est incorrecte.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier la tension de la courroie.</li> <li>Vérifier le paramétrage de la tête de la machine.</li> <li>Vérifier le paramétrage de la poulie de moteur.</li> </ul>
E007	Surcharge du moteur	<ul style="list-style-type: none"> <li>La tête de la machine est verrouillée.</li> <li>Un tissu dont l'épaisseur dépasse la valeur admissible pour la tête de la machine est utilisé.</li> <li>Le moteur ne tourne pas.</li> <li>Moteur ou circuit d'attaque endommagé.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier si le fil de couture n'est pas embrouillé dans la poulie du moteur.</li> <li>Vérifier si le connecteur de sortie du moteur (4 broches) ne présente pas de mauvais contact ou de déconnexion.</li> <li>Vérifier s'il y a une résistance lorsqu'on tourne le moteur à la main.</li> </ul>
E011	La carte mémoire n'est pas insérée	<ul style="list-style-type: none"> <li>La carte mémoire n'est pas insérée.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt et vérifier le format.</li> </ul>
E012	Erreur de lecture	<ul style="list-style-type: none"> <li>Les données de la carte mémoire ne peuvent pas être lues.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt et vérifier le format.</li> </ul>
E013	Erreur d'écriture	<ul style="list-style-type: none"> <li>Les données ne peuvent pas être enregistrées sur la carte mémoire.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt et vérifier le format.</li> </ul>
E014	Protection en écriture	<ul style="list-style-type: none"> <li>La carte mémoire est en mode d'interdiction d'écriture.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt et vérifier le format.</li> </ul>
E015	Erreur de formatage	<ul style="list-style-type: none"> <li>Le formatage n'est pas possible.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt et vérifier le format.</li> </ul>
E016	Dépassement de capacité de support externe	<ul style="list-style-type: none"> <li>La capacité de la carte mémoire est insuffisante.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt et vérifier le format.</li> </ul>
E019	Dépassement de taille de fichier	<ul style="list-style-type: none"> <li>Le fichier est trop grand.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt et vérifier le format.</li> </ul>
E032	Erreur d'interchangeabilité de fichier	<ul style="list-style-type: none"> <li>Il n'y a pas d'interchangeabilité de fichier.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt et vérifier le format.</li> </ul>
E070	Glissement de la courroie	<ul style="list-style-type: none"> <li>La tête de la machine est verrouillée.</li> <li>La courroie est détendue.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier s'il y a une résistance lorsqu'on tourne le moteur à la main.</li> <li>Vérifier la tension de la courroie.</li> </ul>
E071	Connecteur de sortie du moteur débranché	<ul style="list-style-type: none"> <li>Connecteur de moteur débranché</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier si le connecteur de sortie du moteur ne présente pas de mauvais contact ou de déconnexion.</li> </ul>
E072	Surcharge du moteur lors de la coupe du fil	<ul style="list-style-type: none"> <li>De même que E007</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>De même que E007</li> </ul>
E220	Avertissement de graissage	<ul style="list-style-type: none"> <li>Le nombre de points prédéterminé est atteint.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Remettre de la graisse aux points spécifiés et annuler l'état d'erreur. (Pour plus d'informations, voir les données de la tête de machine.)</li> </ul>
E221	Erreur de graissage	<ul style="list-style-type: none"> <li>Le nombre de points prédéterminé est atteint et la couture n'est plus possible.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Remettre de la graisse aux points spécifiés et annuler l'état d'erreur. (Pour plus d'informations, voir les données de la tête de machine.)</li> </ul>

N°	Description de l'erreur détectée	Cause possible	Points à vérifier
E302	Défaillance du contacteur de détection de descente (Lorsque le contacteur de sécurité est actionné)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Le signal du contacteur de détection de descente est émis alors que l'alimentation est établie.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier si l'on n'a pas basculé la tête de la machine en arrière sans avoir placé l'interrupteur d'alimentation sur arrêt (OFF) (le fonctionnement de la machine est alors interdit par mesure de sécurité).</li> <li>Vérifier si le cordon du contacteur de détection de descente n'est pas pris dans la machine, etc.</li> <li>Vérifier si le levier du contacteur de détection de descente n'est pas bloqué dans une pièce.</li> <li>Vérifier si le levier du contacteur de détection d'inclinaison n'est pas correctement en contact avec la table de la machine. (Vérifier si la table présente une entaille ou l'emplacement de montage du montant du plateau est trop éloigné.)</li> </ul>
E303	Erreur du capteur de plaque semi-circulaire	<ul style="list-style-type: none"> <li>Le signal du capteur de plaque semi-circulaire ne peut pas être détecté.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier si la tête de la machine correspond bien au type sélectionné dans le paramétrage.</li> <li>Vérifier si le connecteur d'encodeur de moteur n'est pas débranché.</li> </ul>
E730	Défaillance du codeur	<ul style="list-style-type: none"> <li>Le signal d'entrée du moteur est incorrect.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier si le connecteur du signal du moteur (CN39) ne présente pas de mauvais contact ou de déconnexion.</li> <li>Vérifier si le cordon du signal du moteur n'a pas été sectionné en se prenant dans la tête de la machine.</li> <li>Vérifier si le sens d'insertion du connecteur d'encodeur de moteur n'est pas incorrect.</li> </ul>
E731	Défaillance du capteur de déconnexion du moteur		
E733	Rotation en sens inverse du moteur	<ul style="list-style-type: none"> <li>Cette erreur se produit lorsque le moteur tourne à 500 tr/mn ou plus dans le sens inverse de celui indiqué pendant le fonctionnement.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>La connexion du codeur de moteur d'arbre principal est incorrecte.</li> <li>La connexion pour l'alimentation électrique du moteur d'arbre principal est incorrecte.</li> </ul>
E808	Court-circuit de solénoïde	<ul style="list-style-type: none"> <li>L'alimentation du solénoïde n'atteint pas la tension normale.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier si le cordon de la tête de la machine n'est pas pris dans le couvercle de poulie.</li> </ul>
E809	Défaillance du mouvement de maintien	<ul style="list-style-type: none"> <li>Le solénoïde ne passe pas à l'état de maintien.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier si l'échauffement du solénoïde n'est pas anormal. (Un circuit de la carte CTL est endommagé.)</li> </ul>
E810	Court-circuit d'un solénoïde	<ul style="list-style-type: none"> <li>Un solénoïde en court-circuit a été excité.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier si le solénoïde n'est pas court-circuité.</li> </ul>
E811	Tension anormale	<ul style="list-style-type: none"> <li>Un solénoïde en court-circuit a été excité.</li> <li>La tension d'entrée est supérieure à la valeur nominale.</li> <li>Un courant de 200 V a été fourni pour une SC-910N de caractéristiques 100 V</li> <li>JUS : Tension de 220 V appliquée à une boîte de 120 V.</li> <li>CE : Tension de 400 V appliquée à une boîte de 230 V.</li> <li>La tension d'entrée est inférieure à la valeur nominale.</li> <li>Un courant de 100 V a été fourni pour une SC-920 de caractéristiques 200 V</li> <li>JUS : Tension de 120 V appliquée à une boîte de 220 V.</li> <li>Le circuit intérieur est endommagé par la surtension appliquée</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier si la tension d'alimentation n'est pas supérieure à la tension nominale + (plus) 10 %.</li> <li>Vérifier si le connecteur de commutation 100 V/200 V n'est pas incorrectement positionné.</li> </ul> <p>Dans les cas ci-dessus, la carte d'alimentation (POWER) est endommagée.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier si la tension d'alimentation n'est pas inférieure à la tension nominale - (moins) 10 %.</li> <li>Vérifier si le connecteur de commutation 100 V/200 V n'est pas incorrectement positionné.</li> <li>Vérifier si le fusible n'a pas sauté ou si la résistance régénératrice n'est pas endommagée.</li> </ul>
E906	Défaillance de transmission du panneau de commande	<ul style="list-style-type: none"> <li>Le cordon du panneau de commande est déconnecté.</li> <li>Anomalie du panneau de commande</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier si le connecteur du panneau de commande (CN34, CN35) ne présente pas de mauvais contact ou de déconnexion.</li> <li>Vérifier si le cordon du panneau de commande n'a pas été sectionné en se prenant dans la tête de la machine.</li> </ul>
E924	Défaillance de l'entraînement du moteur	<ul style="list-style-type: none"> <li>Anomalie de l'entraînement du moteur</li> </ul>	
E942	EEPROM défectueux	<ul style="list-style-type: none"> <li>Les données ne peuvent pas être écrites sur l'EEPROM.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mettre l'interrupteur d'alimentation sur arrêt (OFF).</li> </ul>