FRANÇAIS

IP-420
MANUEL D'INSTRUCTIONS DE SAISIE

SOMMAIRE

1. ACTIVATION ET DESACTIVATION DU MODE DE SAISIE DU CORPS 1

1-1. Passage en mode de saisie du corps 1

1-2. Retour au mode de couture normale. 4

2. OPERATIONS ET AFFICHAGE DE BASE 5

2-1. Boutons communs 5

2-2. Ecran standard du mode de saisie du corps 6

2-3. Sélection des fonctions 10

2-4. Saisie des valeurs numériques. 11

2-5. Saisie de position 12

3. EXEMPLE D'EXECUTION DE LA PROCEDURE 14

3-1. Saisie d'une configuration 14

3-2. Couture d'essai 18

3-3. Modification de la configuration 19

3-4. Enregistrement de configuration 22

3-5. Lecture de configuration 23

4. SAISIE D'UNE CONFIGURATION 24

4-1. Couture ordinaire 24

(1) Avance sans couture (020) 24

(2) Couture ordinaire linéaire (023) 26

(3) Couture ordinaire spline (024) 27

(4) Couture ordinaire en arc de cercle (025) 29

(5) Couture ordinaire en cercle (026) 30

(6) Couture ponctuelle (021) 31

(7) Couture ordinaire (022) 32

4-2. Couture zigzag (030 à 033) 33

4-3. Couture décalée (034 à 037) 35

4-4. Couture double 37

(1) Couture double de même sens (040 à 043) 37

(2) Couture double de sens opposé (044 à 047) 39

(3) Couture inversée à chevauchement (050 à 053) 40

4-5. Couture de plusieurs lignes (142) 41

4-6. Instructions de commande de la machine 42

(1) Coupe du fil (001) 42

(2) Seconde origine (002) 42

(3) Arrêt (003) 43

(4) Rotation d'un tour de la machine (006) 44

(5) Signet 1 et signet 2 (008, 009) 45

(6) Bloc-tension du fil nº 3 (007) 45

(7) Temporisation (010) 46

(8) Entrée externe (011) 46

(9) Sortie externe (012) 47

(10) Point de référence d'agrandissement/réduction (004) 48

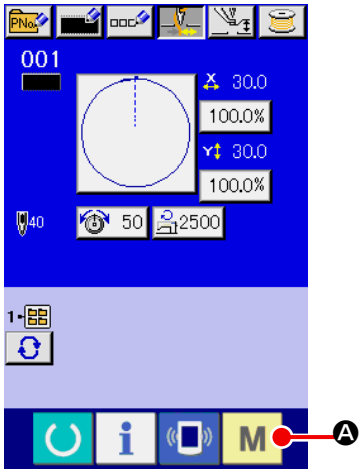
(11) Point d'inversion (005) 49
(12) Réglage de tension du fil (014) 50
(13) Réglage de la hauteur du presseur intermédiaire (018) 51
(14) Classification de zone (016) 52
(15) Arrêt machine (019) 53
(16) Suppression de l'instruction de commande de la machine (059) 54
(17) Vitesse de couture (092) 54
(18) Commande du râtelier d'alimentation (144) 54
4-7. Exécution automatique de points d'arrêt (064) 55
4-8. Couture de condensation (065) 56
4-9. Couture en chevauchement (066) 57
4-10. Point d'interruption (couture spline et couture ordinaire) 58
4-11. Basculement entre l'insertion relative et l'insertion absolue 61
5. MODIFICATION DE LA CONFIGURATION 62
5-1. Modification de point 62
(1) Suppression de point (070 et 074) 62
(2) Déplacement de point (071 et 075) 64
(3) Ajout de point (076) 66
(4) Suppression du point absolu (avance sans couture) (145) 68
5-2. Modification de vertex 69
(1) Suppression de vertex (072 et 077) 69
(2) Déplacement de vertex (073 et 078) 70
5-3. Suppression d'élément (063) 71
5-4. Changement de la vitesse d'avance sans couture (060) 72
5-5. Changement de section de vitesse de couture (061) 73
5-6. Changement de pas de couture (062) 74
5-7. Symétrie 75
(1) Symétrie d'axe X (082) 75
(2) Symétrie d'axe Y (083) 75
(3) Symétrie ponctuelle (084) 76
(4) Couture séquentielle d'inversion de configuration à symétrie d'axe Y (098) 76
5-8. Modification de point de forme 77
(1) Ajout de point de forme (135) 77
(2) Déplacement de point de forme (136) 79
(3) Suppression de point de forme (137) 80
5-9. Changement total de pas (140) 81
5-10. Suppression de l'élément absolu (143) 82
5-11. Division d'éléments (141) 83
5-12. Rotation complète (138) / Rotation partielle (139) 85
6. OPERATIONS DE CONFIGURATION DE COUTURE 88
6-1. Copie de configuration (086) 88
6-2. Déplacement de configuration (085) 89
6-3. Effacement de configuration (087) 90
6-4. Lecture de configuration 91
(1) Lire les données de configuration 91
(2) Spécifier le taux d'agrandissement/réduction 93
(3) Spécifier le format des données de lecture 95

6-5. Enregistrement de configuration **97**
(1) Enregistrer les données de configuration 97
7. FORMATAGE DU SUPPORT D'ENREGISTREMENT (090) **98**
8. COUTURE D'ESSAI **99**
8-1. Préparation de la couture d’essai **99**
8-2. Exécution de la couture d’essai **101**
9. FONCTION DE PARAMETRAGE **103**
9-1. Saisie de commentaire **103**
9-2. Sélection du mode d'inversion du presse-tissu (091) **104**
9-3. Saisie de la valeur de référence de tension du fil (113) **104**
9-4. Saisie de la valeur de référence de hauteur de presseur intermédiaire (115) **105**
10. SELECTION DE LA PROCEDURE FINALE (110) **106**
11. AFFECTATION DE FONCTIONS AUX BOUTONS F1 à F5 (112) **107**
12. AFFICHAGE D'INFORMATIONS DETAILLEES SUR LES VALEURS DE REGLAGE (093) **109**
13. AFFICHAGE D'INFORMATIONS DETAILLEES SUR LA POSITION ACTUELLE DE L'AIGUILLE **111**
14. PARAMETRAGE DE L'AFFICHAGE **113**
15. AVANCE/RECUL DANS UN ELEMENT (130 et 131) **117**
16. SAISIE DIRECTE EN TOUCHANT L'ECRAN **118**
16-1. Saisie directe des coordonnées **118**
16-2. Saisie directe des points de pénétration de l'aiguille/points de forme **120**
17. PARAMETRAGE DE L'INTERRUPTEUR LOGICIEL **121**
17-1. Procédure de paramétrage de l'interrupteur logiciel **121**
17-2. Changement de la langue d'affichage. **122**
17-3. Changement de la couleur d'affichage du point actuel **123**
17-4. Paramétrage de la méthode de sortie de couture zigzag **124**
17-5. Cette fonction sélectionne si l’écran de réglage de l’élément de couture s’affiche automatiquement ou pas **125**
17-6. Sélection de l’affichage de l’écran de confirmation **126**
18. SELECTION DES CODES DE FONCTION A AFFICHER **127**
19. LISTE DES CODES DE FONCTION **128**
20. TABLEAU DES PLAGES DE REGLAGE **136**
21. SAUVEGARDE **141**
22. LISTE DES CODES D'ERREUR **142**
23. LISTE DES MESSAGES **145**

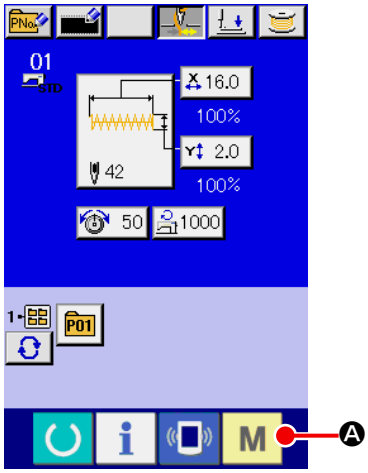
1. ACTIVATION ET DESACTIVATION DU MODE DE SAISIE DU CORPS

1-1. Passage en mode de saisie du corps

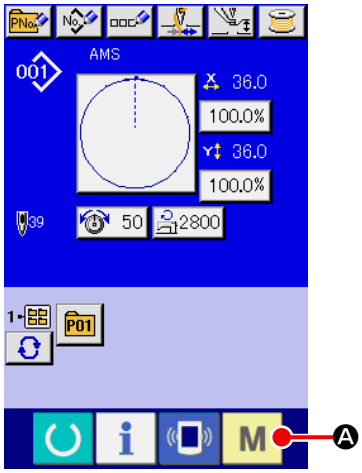
<Ecran de saisie>



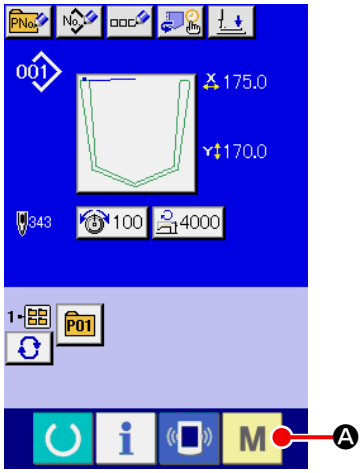
Série AMS-E



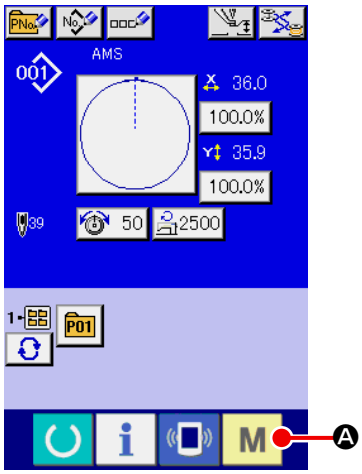
Série LK-1900B



Série AMS-EN



Série AP

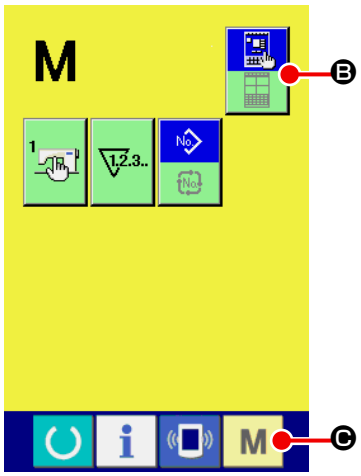


AMS-251

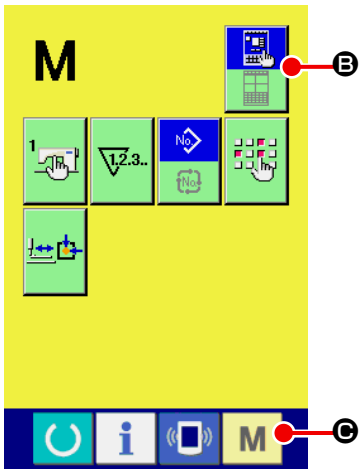
① **Placer l'interrupteur d'alimentation sur marche.**
Lorsqu'on place l'interrupteur d'alimentation sur marche, l'écran de saisie du mode de couture normale s'affiche après l'écran d'accueil.

② **Afficher l'écran de mode.**
Pour passer du mode de couture normale au mode de saisie du corps, appuyer sur le bouton MODE M Ⓐ sur l'écran de saisie du mode de couture normale pour afficher l'écran de mode.

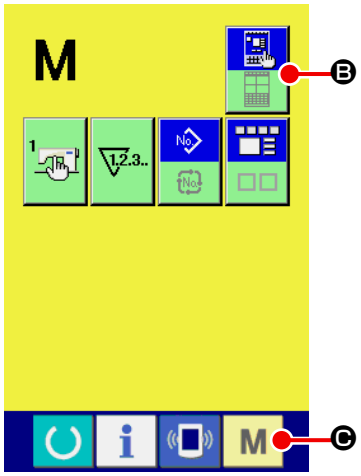
<Ecran de mode>



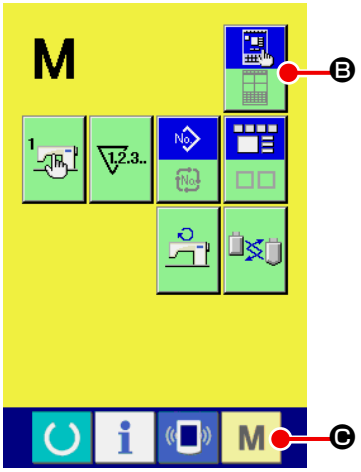
Série AMS-E



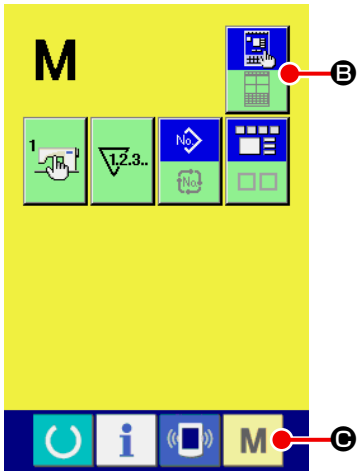
Série LK-1900B



Série AMS-EN



Série AP



AMS-251

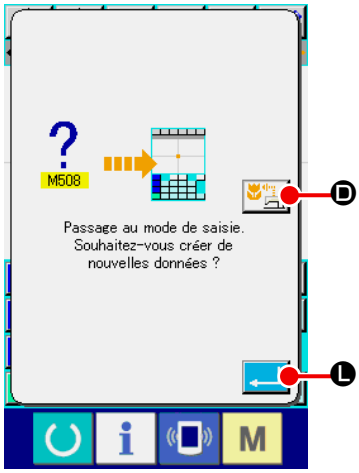
③ **Sélectionner le mode de saisie du corps.**

Appuyer sur le bouton SELECTION DE MODE Ⓑ pour passer de l'affichage du mode de couture normale à l'affichage du mode de saisie du corps .

④ **Passer en mode de saisie du corps.**

Lorsqu'on appuie sur le bouton MODE M Ⓒ alors que le mode de saisie du corps est sélectionné, le mode de saisie du corps est activé et l'écran de confirmation d'utilisation des données sauvegardées s'affiche.

* **Pour la série LK-1900B, l'écran de saisie s'affiche directement.**

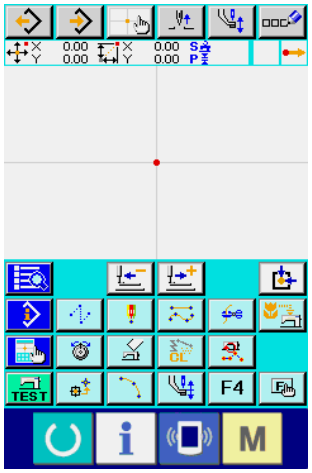


⑤ **Sélectionner les données de couture à utiliser.**

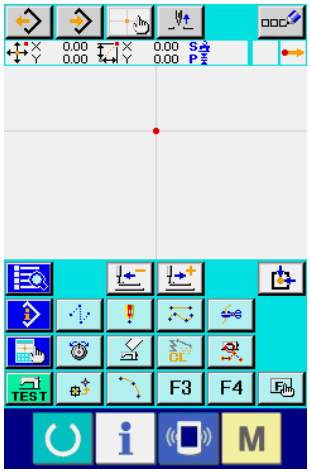
Lorsqu'on appuie sur le bouton UTILISATION DES DONNEES DE COUTURE Ⓓ, l'écran standard du mode de saisie du corps s'affiche et les données sauvegardées sont utilisées.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓛ, une nouvelle configuration est créée.

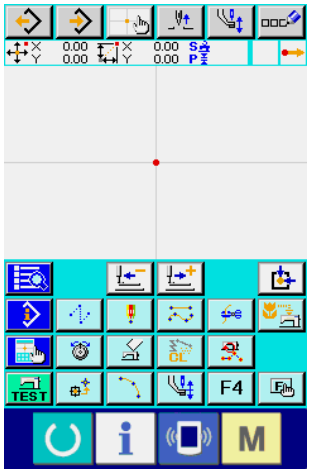
<Ecran standard>



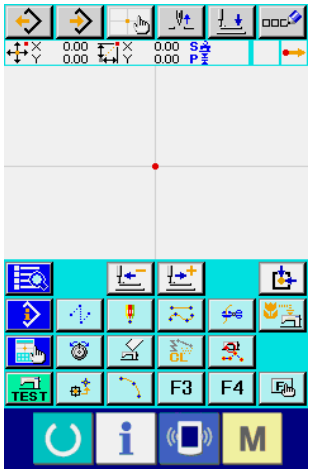
Série AMS-E



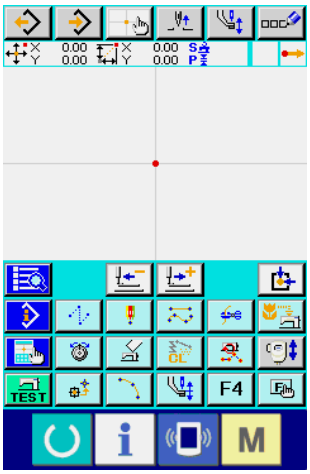
Série LK-1900B



Série AMS-EN

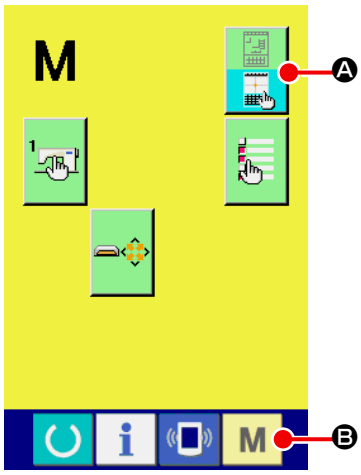


Série AP



AMS-251

1-2. Retour au mode de couture normale.



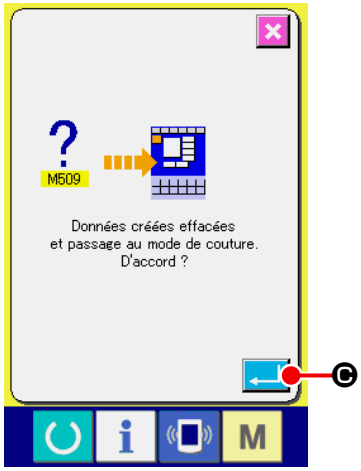
<Ecran de mode>

① **Afficher l'écran de mode.**

Pour revenir au mode de couture normale depuis le mode de saisie du corps, appuyer sur le bouton MODE [M] sur l'écran standard pour afficher le l'écran de mode.

② **Sélectionner le mode de couture normale.**

Appuyer sur le bouton SELECTION DE MODE [ ] Ⓐ pour passer de l'affichage du mode de saisie du corps [ ] à l'affichage du mode de couture normale [ ].



③ **Passer en mode de couture normale.**

Lorsqu'on appuie sur le bouton MODE [M] Ⓑ alors que le mode de couture normale est sélectionné, l'écran de confirmation de changement de mode s'affiche. Lorsqu'on appuie alors sur le bouton ENTREE [ ] Ⓒ, l'écran de saisie du mode de couture normale s'affiche.

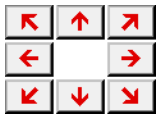
Lorsqu'on revient en mode de couture normale, les données créées sont effacées.
Pour conserver les données, les enregistrer avant de changer de mode.

2. OPERATIONS ET AFFICHAGE DE BASE

Les opérations et l'affichage de base pour le mode de saisie du corps sont décrits ci-dessous.

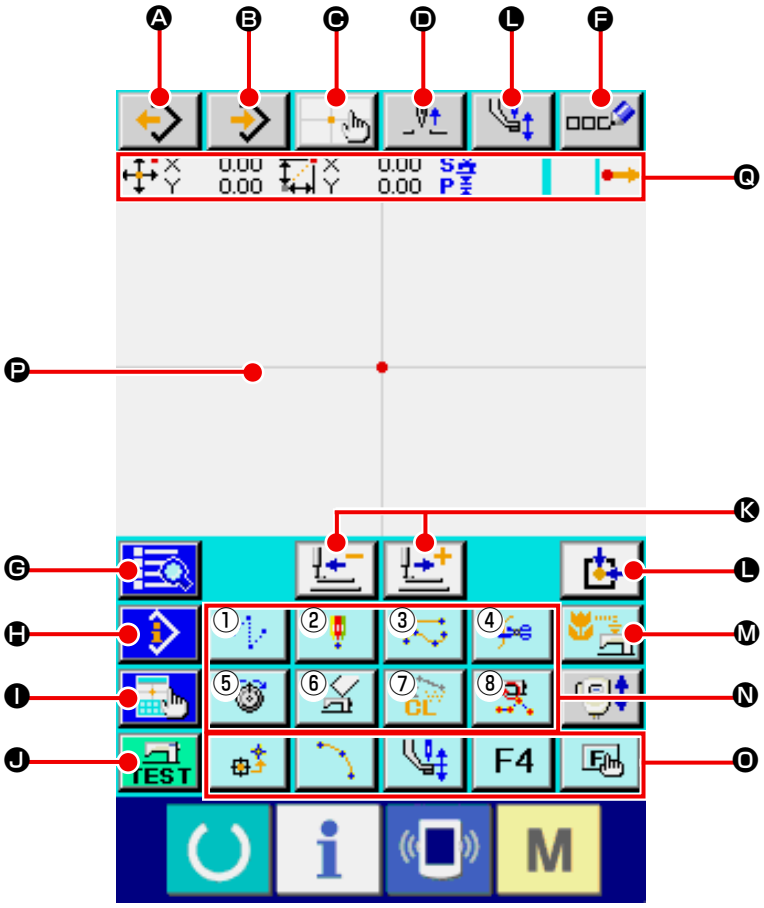
2-1. Boutons communs

Les boutons indiqués dans le tableau ci-dessous permettent d'exécuter des opérations communes sur les écrans du mode de saisie du corps.

Bouton	Nom de bouton	Description
	Bouton ENTREE	Exécute la fonction sélectionnée. Sur un écran de modification des données, valide les données modifiées.
	Bouton ANNULATION	Ferme l'écran local. Sur un écran de modification des données, abandonne les données en cours de modification.
	Bouton DEFILEMENT VERS LE HAUT	Fait défiler le bouton ou l'affichage vers le haut.
	Bouton DEFILEMENT VERS LE BAS	Fait défiler le bouton ou l'affichage vers le bas.
	Bouton REINITIALISATION	Annule l'état d'erreur.
	Bouton SAISIE DE CHIFFRES	Affiche le pavé numérique et permet de saisir des chiffres.
	Bouton ABAISSEMENT/ RELEVAGE DU PRESSEUR INTERMEDIAIRE	A chaque pression sur cette touche, le presseur intermédiaire se déplace sur la position haute / moyenne / basse. Position moyenne : Position maximale de réglage de la machine Position basse : Position de saisie de la commande de presseur intermédiaire *** Pour la série LK-1900B, cette touche ne s'affiche pas.**
	Bouton RETOUR EN POSITION SUPERIEURE (POINT MORT HAUT)	Ramène la position de l'aiguille sur la position supérieure (point mort haut). (La position de retour dépend du paramétrage de la machine.)
	Bouton SAISIE DIRECTE DES COORDONNEES	Affiche l'écran de saisie directe des coordonnées. → Voir **«16. SAISIE DIRECTE EN TOUCHANT L'ECRAN» p.118**.
	Pavé numérique	Le chiffre de la touche sur laquelle on appuie est saisi. Les boutons + et - permettent d'augmenter ou diminuer la valeur numérique saisie.
	Touches DEPLACEMENT	Permettent de déplacer la position spécifiée dans la même direction que celle de la touche.

2-2. Ecran standard du mode de saisie du corps

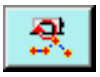
L'écran standard du mode de saisie du corps est tel qu'indiqué ci-dessous.



Les boutons de l'écran standard du mode de saisie du corps sont tels qu'indiqués dans le tableau ci-dessous.

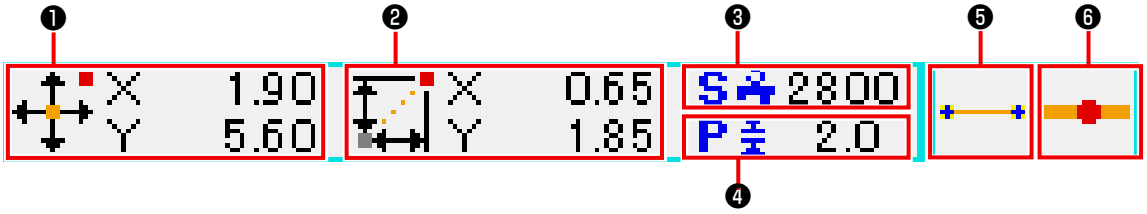
	Bouton	Nom de bouton	Description
Ⓐ		Bouton LECTURE DE CONFIGURATION	Affiche l'écran de lecture de configuration. → Voir **«6-4. Lecture de configuration» p.91**.
Ⓑ		Bouton ENREGISTREMENT DE CONFIGURATION	Affiche l'écran d'enregistrement de configuration. → Voir **«6-5. Enregistrement de configuration» p.97**.
Ⓒ		Bouton SAISIE DIRECTE DES COORDONNEES	Affiche l'écran de saisie directe des coordonnées. → Voir **«16-2. Saisie directe des points de pénétration de l'aiguille/points de forme» p.120**.
Ⓓ		Bouton RETOUR EN POSITION SUPERIEURE (POINT MORT HAUT)	Ramène la position de l'aiguille sur la position supérieure (point mort haut). (La position de retour dépend du paramétrage de la machine.)
Ⓛ		Bouton ABAISSEMENT/ RELEVAGE DU PRESSEUR INTERMEDIAIRE	A chaque pression sur cette touche, le presseur intermédiaire se déplace sur la position haute / moyenne / basse. Position moyenne : Position maximale de réglage de la machine Position basse : Position de saisie de la commande de presseur intermédiaire *** Pour la série LK-1900B, cette touche ne s'affiche pas.**

	Bouton	Nom de bouton	Description
Ⓕ		Bouton SAISIE DE COMMENTAIRE	Affiche l'écran de saisie de commentaire. → Voir **«9-1. Saisie de commentaire» p.103**.
Ⓖ		Bouton LISTE DES CODES	Affiche l'écran de liste des codes. → Voir **«2-3. Sélection des fonctions» p.10**.
Ⓗ		Bouton AFFICHAGE DU CONTENU	Affiche l'écran d'affichage du contenu ainsi que des informations détaillées sur la position actuelle de l'aiguille. → Voir **«13. AFFICHAGE D'INFORMATIONS DETAILLEES SUR LA POSITION ACTUELLE DE L'AIGUILLE» p.111**.
Ⓘ		Bouton PARAMETRAGE DE L'AFFICHAGE	Affiche l'écran de paramétrage de l'affichage. → Voir **«14. PARAMETRAGE DE L'AFFICHAGE» p.113**.
Ⓙ		Bouton COUTURE D'ESSAI	Affiche l'écran de couture d'essai. → Voir **«8. COUTURE D'ESSAI» p.99**.
Ⓚ	 	Bouton ENTRAINEMENT AVANT/ARRIERE	Déplace la position actuelle de l'aiguille d'un point (en avant ou en arrière). Si l'on maintient le bouton enfoncé pendant un nombre donné de points, l'aiguille se déplace continuellement.
Ⓛ		Bouton RETOUR A L'ORIGINE	Ramène la position actuelle de l'aiguille à l'origine.
Ⓜ		Bouton SAUVEGARDE	Exécute la sauvegarde des données de configuration dans la machine. (Attention : La sauvegarde écrase les données de configuration actuelles. Si l'on sélectionne des données de configuration sur le support d'enregistrement en mode de couture normale ou si l'on modifie une configuration utilisateur, les données disparaissent.) *** Pour la série LK-1900B, cette touche ne s'affiche pas.**

<table>
<tr><th></th><th>Bouton</th><th>Nom de bouton</th><th colspan="3">Description</th></tr>
<tr><td>Ⓝ</td><td></td><td>Bouton FONCTION</td><td colspan="3">Permet de rappeler directement la fonction affectée au bouton.</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td>①</td><td> </td><td>Exécute une avance sans couture («4-1. (1) Avance sans couture (020)» p.24).</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td>②</td><td> </td><td>Exécute une couture ponctuelle («4-1. (6) Couture ponctuelle (021)» p.31).</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td>③</td><td> </td><td>Exécute une couture normale («4-1. (7) Couture ordinaire (022)» p.32).</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td>④</td><td> </td><td>Exécute la coupe du fil («4-5. (1) Coupe du fil (001)» p.42).</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td>⑤</td><td> </td><td>Exécute le réglage de tension du fil («4-5. (12) Réglage de tension du fil (014)» p.50).</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td>⑥</td><td> </td><td>Exécute la suppression de l'instruction de commande de la machine («4-5. (16) Suppression de l’instruction de commande de la machine (059)» p.54).</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td>⑦</td><td> </td><td>Exécute la suppression d'un élément («5-3. Suppression d’élément (063)» p.71).</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td>⑧</td><td>  </td><td>Exécute le changement de section de vitesse de couture («5-5. Changement de section de vitesse de couture (061)» p.73).</td></tr>
<tr><td>Ⓞ</td><td></td><td>Bouton F</td><td colspan="3">On peut affecter une fonction à un bouton en la sélectionnant (code de fonction 112), puis utiliser le bouton comme un bouton de fonction. Lorsqu'une fonction est affectée à un bouton, le pictogramme représentant cette fonction s'affiche sur le bouton.
→ Voir «11. AFFECTATION DE FONCTIONS AUX BOUTONS F1 à F5 (112)» p.107.</td></tr>
<tr><td>Ⓟ</td><td></td><td>SECTION D'AFFICHAGE DE LA CONFIGURATION</td><td colspan="3">Partie ou est affichée la configuration. Lorsqu'on appuie sur un point de cet affichage, l'écran défile pour faire de ce point le centre de l'affichage. L'écran ne défile pas lorsqu'on appuie à l'extérieur de la zone de couture.

<table>
<tr><th>Type de point</th><th>Couleur d'affichage</th></tr>
<tr><td>Point actuel</td><td>: Rouge</td></tr>
<tr><td>3 points dans la direction de départ de la couture</td><td>: Jaune</td></tr>
<tr><td>3 points dans la direction de fin de la couture</td><td>: Jaune-vert</td></tr>
<tr><td>Autres</td><td>: Gris</td></tr>
</table>
</td></tr>
<tr><td>Ⓠ</td><td></td><td>Affichage INFORMATIONS DE POSITION ACTUELLE DE L'AIGUILLE</td><td colspan="3">Partie où sont affichées les informations de position actuelle de l'aiguille.
Le contenu de l'affichage est indiqué ci-dessous.</td></tr>
</table>

	Bouton	Nom de bouton	Description
ⓡ		Bouton de soulèvement/ abaissement de la tête de machine	Chaque fois que ce bouton est enfoncé, la tête de machine est déplacée à sa position supérieure, sa position inférieure et sa position supérieure, et ainsi de suite en alternance. *** Uniquement pour la AMS-251**

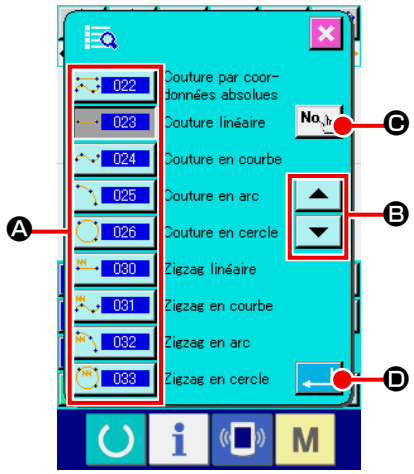


	Elément	Description		
❶	Coordonnées absolues	Affiche les coordonnées absolues par rapport à l'origine de la position actuelle de l'aiguille.		
❷	Coordonnées relatives	Affiche les coordonnées relatives de la position actuelle de l'aiguille.		
❸	Vitesse	Affiche la vitesse de couture ou la vitesse d'avance sans couture du point actuel.		
❹	Pas de couture	Affiche la longueur des points de l'élément actuel. (Lors d'une lecture après un agrandissement/réduction, affiche la valeur avant l'agrandissement/réduction.)		
❺	Type d'élément	Affiche le type de l'élément actuel. Dans le cas de données de couture, le pictogramme correspondant au type d'élément (avance sans couture , ligne brisée , spline , etc.) est affiché. Dans le cas d'une instruction de commande de la machine, le type d'instruction de commande de la machine (coupe du fil , etc.) est affiché avec le pictogramme. (Pour les autres pictogrammes, voir **«19. LISTE DES CODES DE FONCTION» p.128**.)		
❻	Type de pénétration de l'aiguille	Affiche la position de pénétration de l'aiguille.		
			Début de la configuration	Affiche la position finale de la configuration.
			Point intermédiaire d'un élément	Affiche le début (origine) de la configuration.
			Sommet	Affiche un point intermédiaire d'un élément (un point autre que le début ou la fin de l'élément).
			Fin de l'élément	Affiche le sommet d'une ligne brisée.
			Fin de la configuration	Affiche la position finale de l'élément.

La section d'affichage des informations de position actuelle de l'aiguille peut également afficher le commentaire de la configuration si l'on effectue un paramétrage de l'affichage à cet effet (**«14. PARAMETRAGE DE L'AFFICHAGE» p.113**).

2-3. Sélection des fonctions

La procédure de sélection des fonctions du mode de saisie de corps est indiquée ci-dessous.



<Ecran de liste des codes>

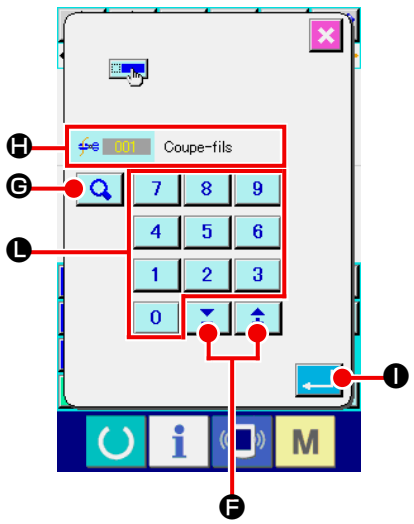
① **Afficher l'écran de liste des codes.**

Lorsqu'on appuie sur le bouton LISTE DES CODES sur l'écran standard du mode de saisie du corps, l'écran de liste des codes s'affiche.

② **Sélectionner la fonction.**

Appuyer sur le bouton d'appel de la fonction que l'on désire exécuter sur la liste des boutons d'appel de fonction Ⓐ. Le bouton d'appel de fonction sélectionné 023 est remplacé par le bouton 023.

Lorsqu'on appuie sur le bouton DEFILEMENT VERS LE HAUT/BAS Ⓑ, l'affichage de la liste des boutons d'appel des fonctions Ⓐ change.



③ **Saisir directement le code de fonction.**

Lorsqu'on appuie sur le bouton SAISIE DE CODE DE FONCTION Ⓒ, l'écran de saisie de code de fonction s'affiche et le code de fonction peut être directement saisi.

Saisir directement le code de fonction avec les touches du pavé numérique 0 à 9 Ⓛ ou sélectionner le code de fonction avec le bouton + ou - Ⓕ.

Lorsqu'on appuie sur le bouton CONFIRMATION Ⓖ, les informations sur la fonction correspondant au code de fonction saisi sont affichées dans la colonne d'affichage du nom de fonction Ⓗ.

Lorsqu'on saisit le code de fonction à exécuter et que l'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓘ, l'écran de liste des codes de fonction réapparaît avec la fonction saisie sélectionnée.

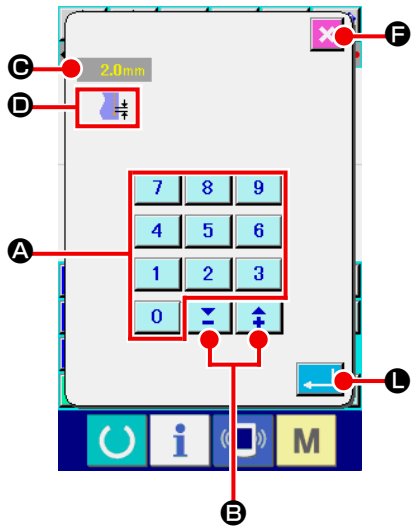
④ **Exécuter la fonction.**

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓓ avec le bouton d'appel de la fonction à exécuter sélectionné, l'écran de paramétrage de la fonction s'affiche.

Pour les écrans de paramétrage respectifs, consulter les paramètres des fonctions correspondantes.

2-4. Saisie des valeurs numériques.

La procédure de saisie des valeurs numériques lors de la création de données de configuration est expliquée ci-dessous.



① **Saisir la valeur de réglage du paramètre.**

La figure ci-contre représente l'écran qui s'affiche lors de la saisie de la valeur de réglage du paramètre de la fonction.

[Exemple : Changement de la longueur des points]

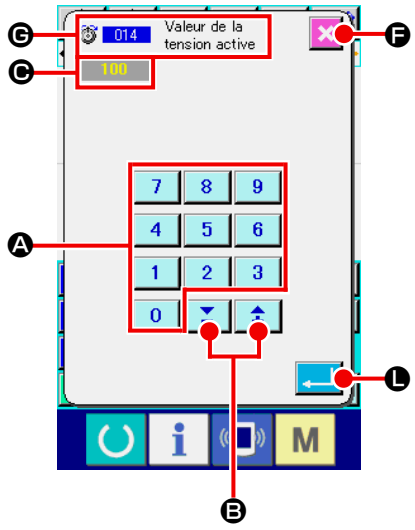
Le type de paramètre est affiché en Ⓓ et la valeur saisie est affichée en Ⓒ.

Lorsqu'on appuie sur les touches du pavé numérique 0 à 9 Ⓐ, le chiffre est inséré sur la première position de Ⓒ et les chiffres précédemment saisis se déplacent d'une position.

On peut augmenter ou diminuer la valeur saisie à l'aide du bouton + ou - Ⓑ. L'unité dépend du type de paramètre.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓛ, la valeur saisie est validée et l'écran change.

Si l'on appuie sur le bouton ANNULATION Ⓕ, la valeur saisie est abandonnée et l'écran change.

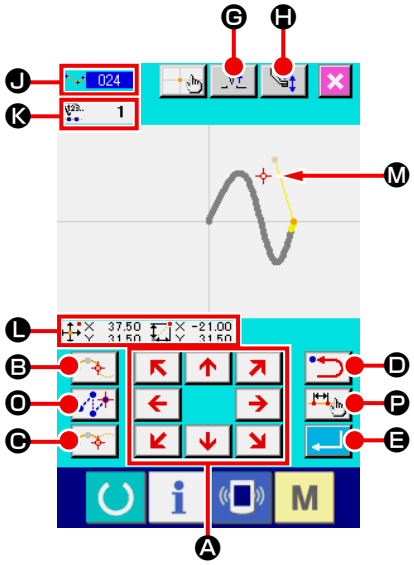


② **Saisir le paramètre de l'instruction de commande de la machine.**

La figure ci-contre est l'écran qui s'affiche lors de la saisie du paramètre de l'instruction de commande de la machine.

La procédure de saisie est la même que pour la saisie de la valeur de réglage du paramètre. Le code de fonction pour la saisie du paramètre et le nom de fonction s'affichent en Ⓖ.

2-5. Saisie de position



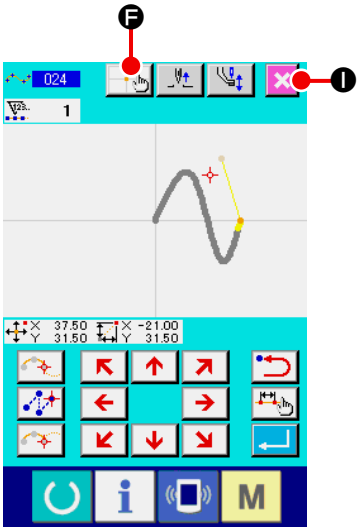
La figure ci-contre représente l'écran de saisie de position qui s'affiche lorsqu'on spécifie la position lors d'un paramétrage de fonction.
Le code choisi de fonction est montré à ❶.

① **Appuyer sur les touches DEPLACEMENT** ❹.

L'affichage de la position du presseur et de la position actuelle de l'aiguille ❿ se déplace dans la direction de la touche enfoncée et l'affichage des valeurs de coordonnées ❶ est actualisé. Le presseur se déplace dans la direction correspondante tant que l'on maintient la touche DEPLACEMENT enfoncée. Il s'arrête lorsqu'on la relâche.
Lorsque la position visée est atteinte et que l'on appuie sur le bouton POINT DE PASSAGE ❷, ou sur le bouton AVANCE SANS COUTURE ❸ or JUMP FEED button ❺, la position est saisie comme un point de forme ou un point de pénétration de l'aiguille. Le nombre de points de saisie s'affiche en ❼. Le bouton POINT DE PASSAGE ❷ et le bouton AVANCE SANS COUTURE ❺ peuvent ne pas s'afficher selon la fonction sélectionnée.

② **Appuyer sur le bouton RETOUR ❹ après un déplacement à l'aide des touches DEPLACEMENT.**
L'on revient alors à la position précédemment validée. Lorsqu'on appuie sur ce bouton juste après avoir validé la position saisie, le dernier point de saisie validé est annulé et la position revient au point de saisie précédent.

③ **Appuyer sur le bouton ENTREE ❶.**
Le presseur extérieur revient automatiquement sur la position où la saisie a commencé, trace l'élément ayant été créé jusqu'au point de saisie actuel, se déplace ensuite jusqu'à la fin de l'élément et la donnée est insérée.
(Il est possible de choisir l'option avec/sans trace. Pour plus d'informations, voir **«10. SELECTION DE LA PROCEDURE FINALE (110)» p.106**.)



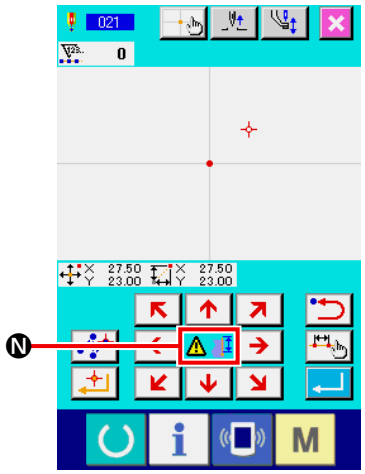
④ **Appuyer sur le bouton ANNULATION** ❶.

Les données saisies sont abandonnées et l'écran standard réapparaît.

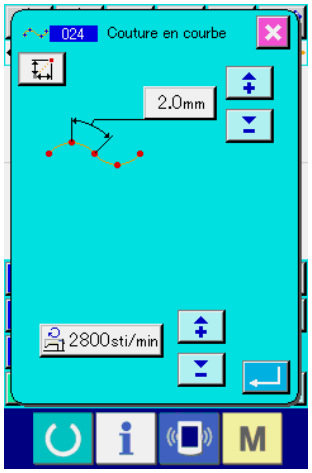
Si l'on appuie sur le bouton ENTREE lors de la saisie du dernier point, il n'est pas nécessaire d'appuyer sur le bouton POINT PRINCIPAL.

⑤ **Appuyer sur le BOUTON SAISIE DIRECTE DES COORDONNEES** ❼.

L'écran de saisie directe de coordonnées (**«16-1. Saisie directe des coordonnées» p.118**) s'affiche et les coordonnées peuvent être directement spécifiées.



Un pictogramme d'avertissement ❽ s'affiche lorsque la plage de saisie admissible est dépassée, etc.



⑥ **Appuyer sur le bouton de RÉGLAGE DE L'ÉLÉMENT DE COUTURE** ❾.

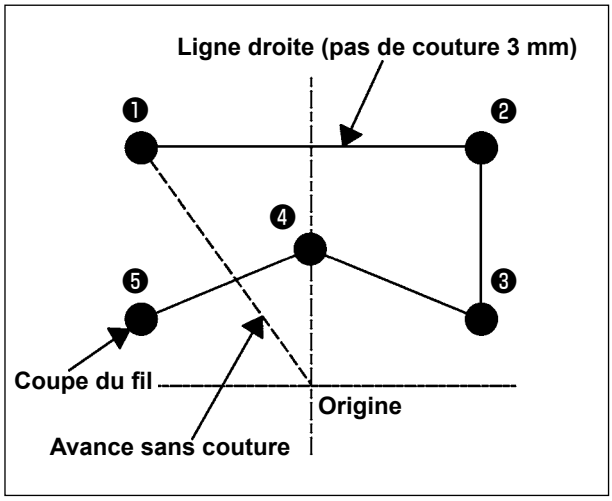
Affiche le l'écran de réglage de l'élément de couture et longueur des points et vitesse de couture.

3. EXEMPLE D'EXECUTION DE LA PROCEDURE

La procédure à exécuter jusqu'à la couture d'essai est décrite ci-dessous. Pour plus d'informations, voir les différents points.

3-1. Saisie d'une configuration

Créer la configuration de couture ci-dessous à l'aide de la fonction de saisie.



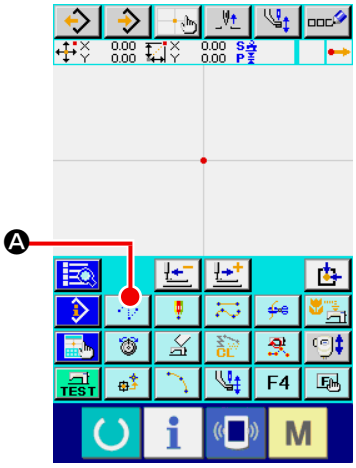
[Point de saisie]

	X(mm)	Y(mm)
❶	–5,0	5,0
❷	5,0	5,0
❸	5,0	1,0
❹	0,0	3,0
❺	–5,0	1,0

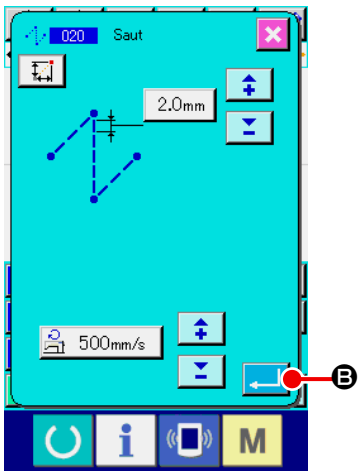
[Exemple de saisie 1]

① **Saisie d'une avance sans couture**

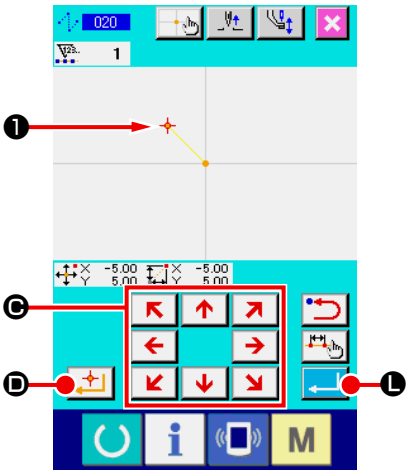
Appuyer sur le bouton AVANCE SANS COUTURE Ⓐ sur l'écran standard pour afficher l'écran de saisie d'avance sans couture.



<Ecran standard>

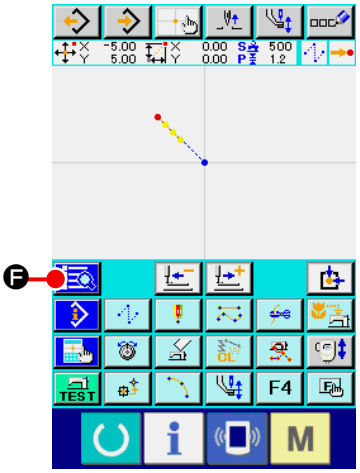


Appuyer sur le bouton ENTREE Ⓑ sur l'écran de saisie d'avance sans couture pour afficher l'écran de saisie de position d'avance sans couture.



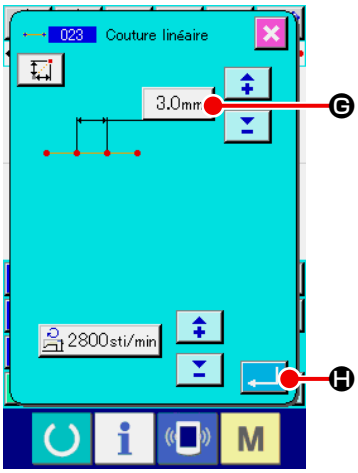
Déplacer la position actuelle de l'aiguille jusqu'au point ❶ à l'aide des touches DEPLACEMENT ↖ ↑ ↗ ← → ↙ ↓ ↘ Ⓒ sur l'écran de saisie de position d'avance sans couture, appuyer sur le bouton POINT PRINCIPAL Ⓓ, puis appuyer sur le bouton ENTREE Ⓛ.

Attention **Le presseur se déplace alors. Faire attention.**



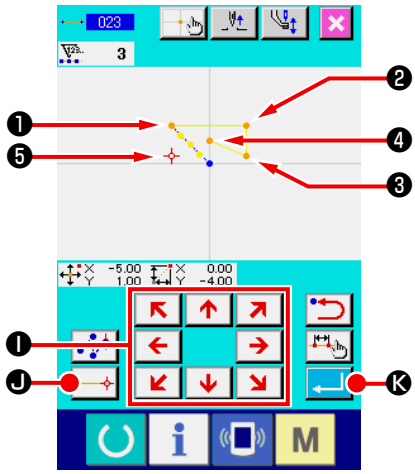
② **Saisie d'une couture ordinaire linéaire**

Appuyer sur le bouton LISTE DE CODES Ⓕ sur l'écran standard pour afficher l'écran de liste des codes.



Sélectionner la couture ordinaire linéaire (code de fonction 023) sur l'écran de liste des codes de fonction, puis appuyer sur le bouton ENTREE .

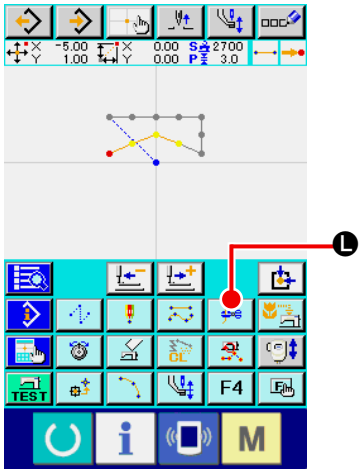
Appuyer sur le bouton SAISIE DE LONGUEUR DES POINTS 3.0mm Ⓖ sur l'écran de saisie de couture ordinaire linéaire pour afficher l'écran de saisie de longueur des points.
Appuyer sur les touches du pavé numérique “3” et “0”, puis appuyer sur le bouton ENTREE sur l'écran de saisie de longueur des points.
Revenir à l'écran de saisie de couture ordinaire linéaire, s'assurer que le bouton de saisie de longueur des points affiche “3,0 mm”, puis appuyer sur le bouton ENTREE Ⓗ.



Appuyer sur les touches DEPLACEMENT ❶ sur l'écran de saisie de position de couture ordinaire linéaire, déplacer la position de l'aiguille du point ❶ au point ❷ , puis appuyer sur le bouton POINT PRINCIPAL ❸.

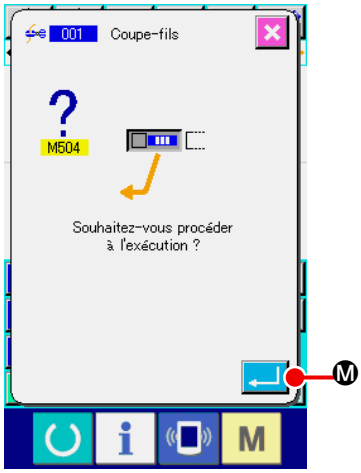
Répéter cette opération pour saisir les points jusqu'à la position ❺ , puis appuyer sur le bouton ENTREE ❹.

Attention **Le presseur se déplace alors. Faire attention.**

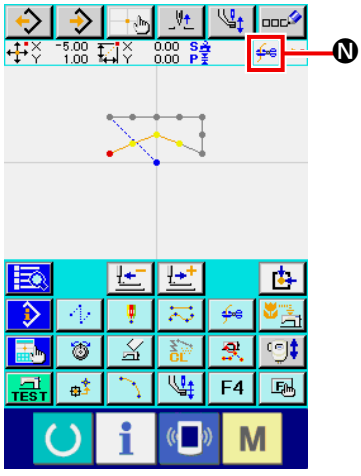


③ **Saisie de coupe du fil**

Appuyer sur le bouton COUPE DU FIL ❺ sur l'écran standard pour afficher l'écran de confirmation de coupe du fil.

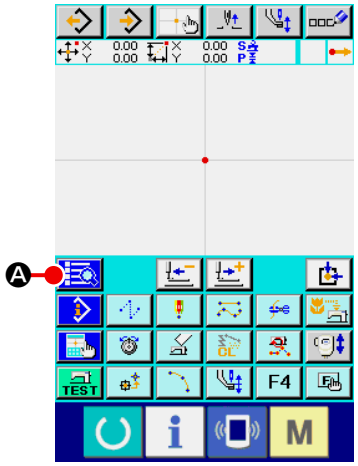


Appuyer sur le bouton ENTREE ❻ et pour saisir la coupe du fil sur la position ❺ .

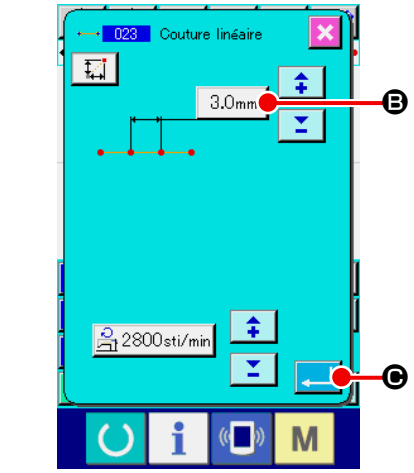


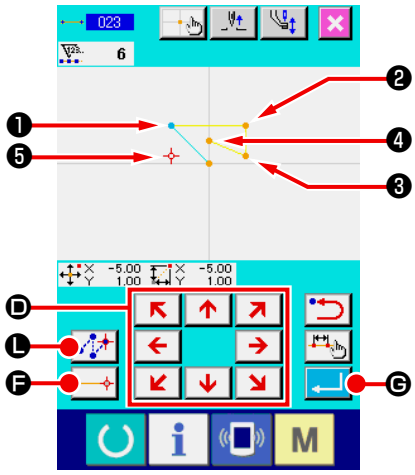
L'écran standard s'affiche et ❼ s'affiche en ❼.

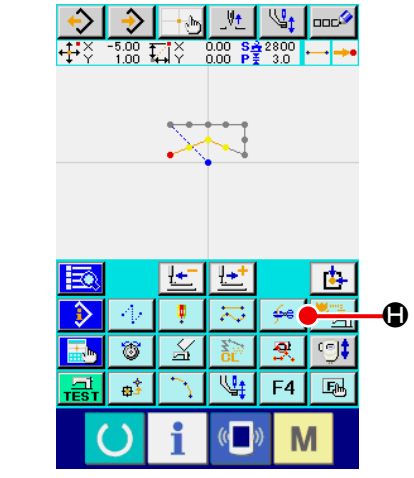
Les opérations ci-dessus permettent de créer la configuration représentée sur la figure ci-contre.



<Schermo standard>







[Exemple de saisie 2]

① **Saisie de l'avance sans couture et de la couture ordinaire linéaire**

Appuyer sur le bouton LISTE DE CODES Ⓐ sur l'écran standard pour afficher l'écran de liste des codes.
Sélectionner la couture ordinaire linéaire (code de fonction 023) sur l'écran de liste des codes de fonction, puis appuyer sur le bouton ENTREE .

Appuyer sur le bouton SAISIE DE LONGUEUR DES POINTS 3.0mm Ⓑ sur l'écran de saisie de couture ordinaire linéaire pour afficher l'écran de saisie de longueur des points.
Appuyer sur les touches du pavé numérique "3" et "0", puis appuyer sur le bouton ENTREE sur l'écran de saisie de longueur des points.
Revenir à l'écran de saisie de couture ordinaire linéaire, s'assurer que le bouton de saisie de longueur des points affiche "3,0 mm", puis appuyer sur le bouton ENTREE Ⓒ.

Sur l'écran de réglage de la position de couture ordinaire linéaire, appuyer sur la touche DEPLACEMENT Ⓓ pour déplacer la position de l'aiguille sur ❶ , puis appuyer sur le bouton AVANCE SANS COUTURE Ⓛ. Ensuite, déplacer la position de l'aiguille sur ❷ et appuyer sur le bouton POINT PRINCIPAL Ⓕ. De la même manière, déplacer la position de l'aiguille sur ❸ et ❹ puis appuyer sur le bouton POINT PRINCIPAL Ⓕ. Finalement, déplacer la position de l'aiguille sur ❺ et appuyer sur le bouton ENTREE Ⓖ.

Attention **Le presseur se déplace alors. Faire attention.**

② **Saisie de coupe du fil**

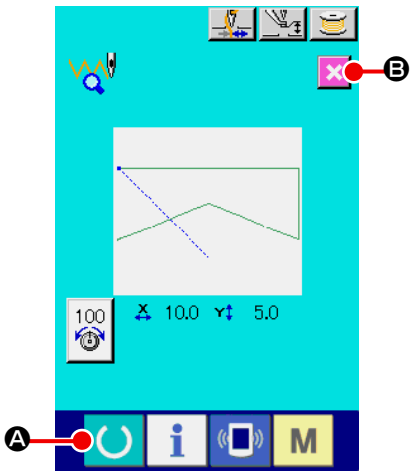
Appuyer sur le bouton COUPE DU FIL Ⓗ sur l'écran standard pour afficher l'écran de confirmation de coupe du fil.

Les opérations ci-dessus permettent de créer la configuration représentée sur la figure ci-contre.

3-2. Couture d'essai

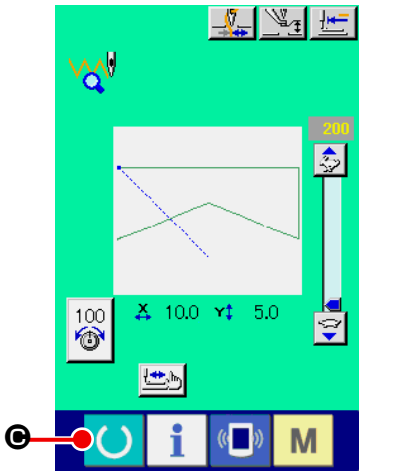
La couture d'essai permet de vérifier la forme de la configuration créée à l'aide de la fonction de saisie ou de la lecture de données.
L'écran et les paramètres de la couture d'essai varient en fonction du modèle de la machine.
L'exemple ci-dessous est celui de l'AMS-210EN.

Avant la couture d'essai, il est nécessaire de mémoriser le réglage de la hauteur du presseur intermédiaire et celui de la tension du fil.



① **Afficher l'écran de préparation de couture d'essai.**
Appuyer sur le bouton COUTURE D'ESSAI TEST sur l'écran standard pour afficher l'écran de préparation de couture d'essai.

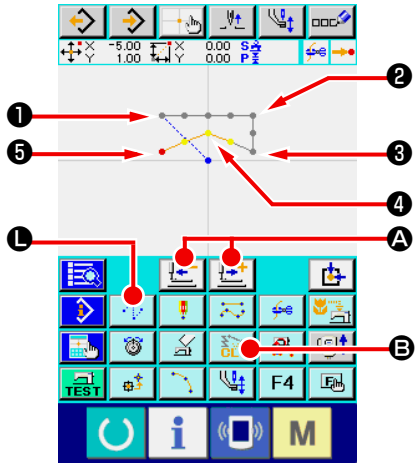
② **Afficher l'écran de couture d'essai.**
Lorsqu'on appuie sur le bouton PREPARATION DE COUTURE Ⓐ, l'écran de couture d'essai s'affiche. Exécuter les opérations normales de la machine sur cet écran pour procéder à la couture d'essai des données de configuration.



③ **Revenir à la création de configuration.**
Lorsqu'on appuie sur le bouton PREPARATION DE COUTURE Ⓒ sur l'écran de couture d'essai, l'écran de préparation de couture d'essai réapparaît. Lorsqu'on appuie sur le bouton ANNULATION Ⓑ, l'écran standard du mode de saisie du corps réapparaît.

3-3. Modification de la configuration

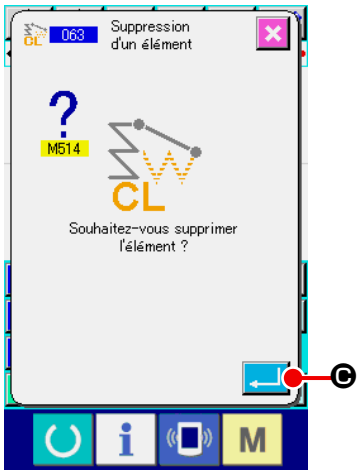
Modifier les données de configuration ayant été créées sous **«3-1. Saisie d'une configuration» p.14**.



<Ecran de mode>

① **Suppression d'un élément**

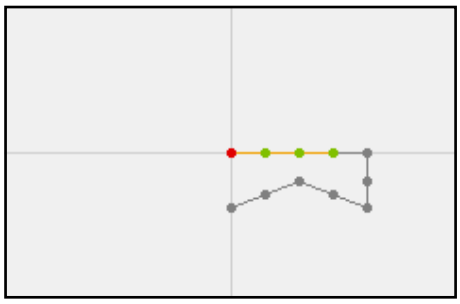
Déplacer la position actuelle de l'aiguille par une avance sans couture jusqu'au point ❶ à l'aide des boutons ENTRAINEMENT AVANT/ARRIERE Ⓐ.

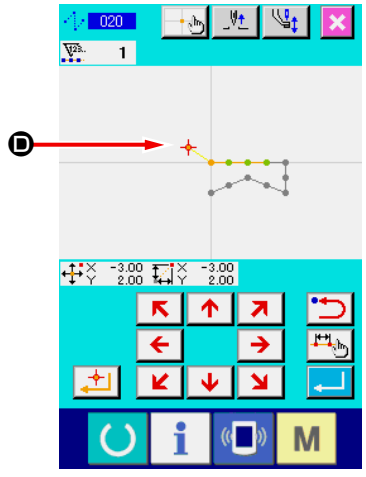


Appuyer sur le bouton SUPPRESSION D'ELEMENT Ⓑ sur l'écran standard, puis appuyer sur le bouton ENTREE Ⓒ sur l'écran de confirmation.

L'avance sans couture jusqu'au point ❶ est supprimée et la position de l'aiguille revient à l'origine.

La couture linéaire ❶ à ❺ est alors programmée pour commencer à l'origine.

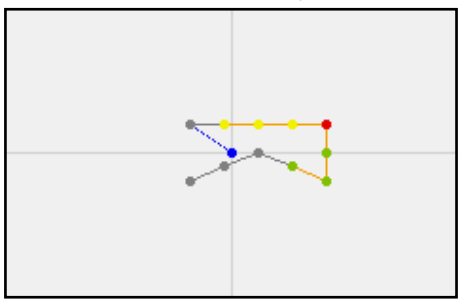


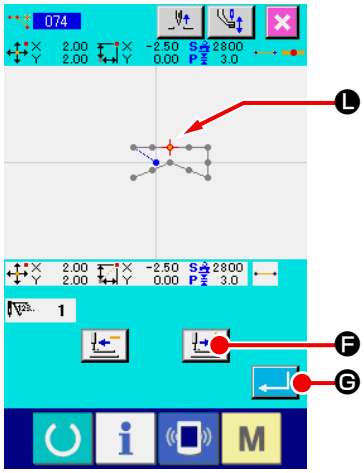


② **Insertion d'une avance sans couture**

Sélectionner la fonction d'entraînement du saut Ⓛ sur l'écran standard. Déplacer la position de l'aiguille sur Ⓓ sur l'écran de spécification de la position. Appuyer sur le bouton Ⓒ.

On peut constater visuellement l'insertion d'un saut et le mouvement relatif de la position de l'aiguille.





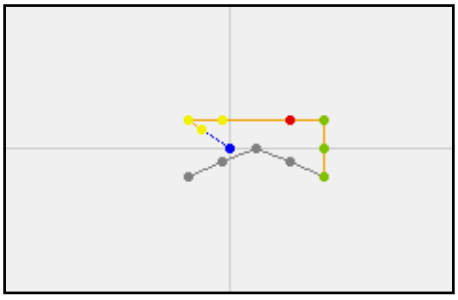
③ **Suppression d'un point**

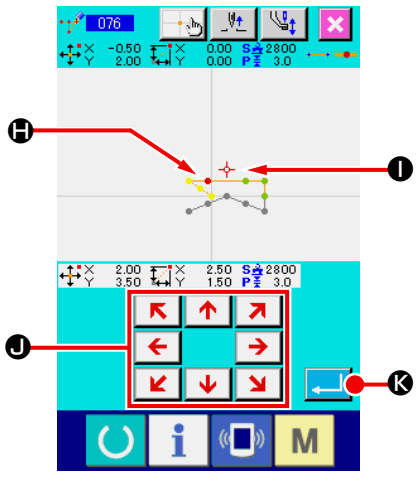
Déplacer la position de l'aiguille jusqu'au point ❶ sur l'écran standard à l'aide des boutons ENTRAINEMENT AVANT/ARRIERE ❹.

Sélectionner SUPPRESSION DE POINT ABSOLU (code de fonction 074) 074 sur la liste des codes de fonction pour afficher l'écran de saisie de plage.

Pour supprimer plusieurs points de pénétration de l'aiguille, appuyer sur le bouton ENTRAINEMENT AVANT ❺ pour déplacer la position de l'aiguille et spécifier la section des points à supprimer. Dans notre exemple, spécifier uniquement le point ❶, puis appuyer sur le bouton ENTREE ❼.

La suppression du point ❶ est confirmée comme sur la figure ci-dessous.



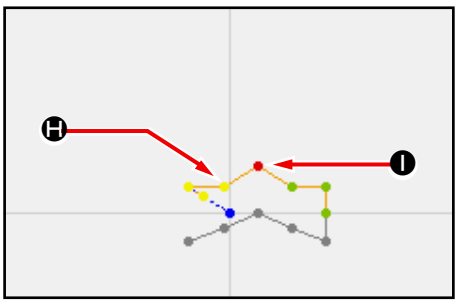


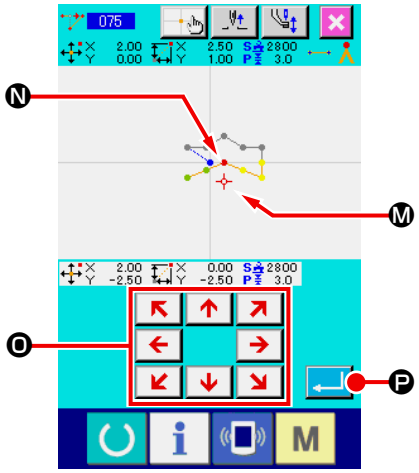
④ **Ajout d'un point**

Déplacer la position de l'aiguille jusqu'au point ❽ sur l'écran standard à l'aide des boutons ENTRAINEMENT AVANT/ARRIERE ❹ et sélectionner AJOUT DE POINT ABSOLU (code de fonction 076) 076.

Déplacer la position de l'aiguille jusqu'au point d'ajout ❾ sur l'écran de saisie de position à l'aide des touches DEPLACEMENT ❿, puis appuyer sur le bouton ENTREE ⓫.

Le point de pénétration de l'aiguille est ajouté comme sur la figure ci-dessous.



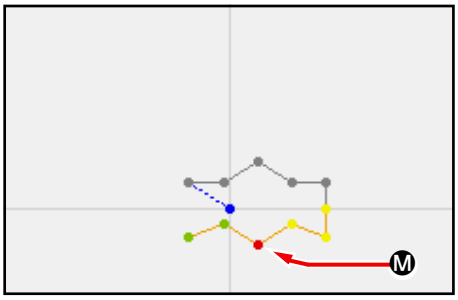


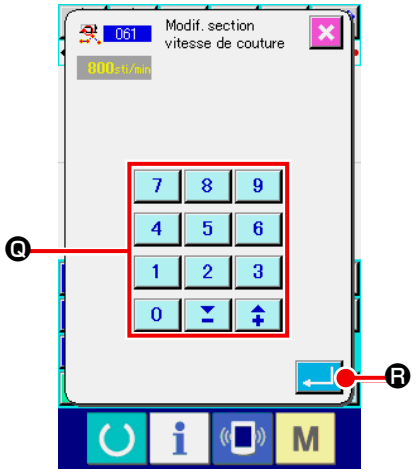
⑤ **Déplacement d'un point**

Déplacer la position de l'aiguille jusqu'au point ❶ sur l'écran standard à l'aide des boutons ENTRAINEMENT AVANT/ARRIERE ❹ et sélectionner DEPLACEMENT DE POINT ABSOLU (code de fonction 075) 075 .

Déplacer la position de l'aiguille jusqu'au point ❿ sur l'écran de saisie de position à l'aide des touches DEPLACEMENT ❺, puis appuyer sur le bouton ENTREE ❾.

Le point de pénétration de l'aiguille se déplace comme sur la figure ci-dessous.

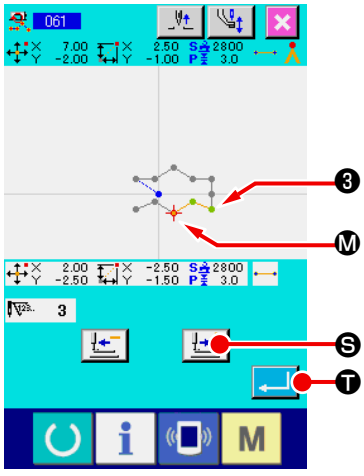




⑥ **Changement de vitesse**

Après avoir déplacé la position de l'aiguille jusqu'au point ❸ sur l'écran standard, sélectionner CHANGEMENT DE SECTION DE VITESSE DE COUTURE (code de fonction 061) 061 .

Saisir la nouvelle vitesse (800 pts/mn dans notre exemple) sur l'écran de saisie de la valeur de réglage à l'aide des touches du pavé numérique 0 à 9 ❷, puis appuyer sur le bouton ENTREE ❽.



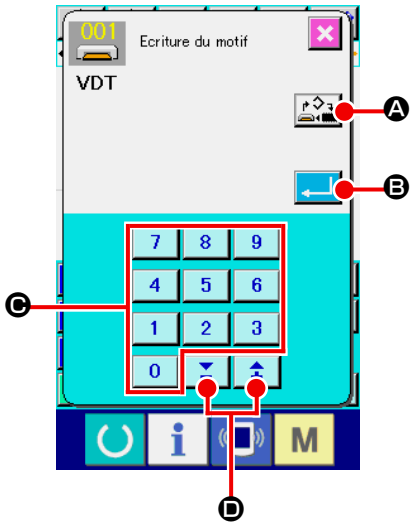
Appuyer sur le bouton ENTRAINEMENT AVANT ❼ sur l'écran de saisie de position et déplacer la position de l'aiguille jusqu'à la section ❿ où l'on désire changer la vitesse.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE ❶, la vitesse de la section spécifiée change et l'écran standard réapparaît.

3-4. Enregistrement de configuration

La configuration créée est enregistrée sur le support d'enregistrement.

Utiliser un support d'enregistrement formaté avec l'IP-420.

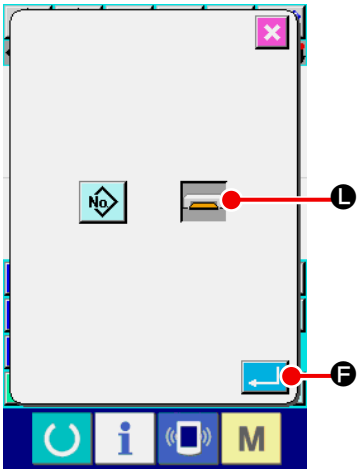


① **Afficher l'écran d'enregistrement de configuration.**

Appuyer sur le bouton ENREGISTRER sur l'écran standard pour afficher l'écran d'enregistrement de configuration.

② **Afficher l'écran de sélection de support d'enregistrement.**

Appuyer sur le bouton SELECTION DE SUPPORT D'ENREGISTREMENT Ⓐ pour afficher l'écran de sélection du support d'enregistrement.



③ **Sélectionner le support d'enregistrement.**

Sélectionner le support d'enregistrement. Sélectionner le SUPPORT D'ENREGISTREMENT Ⓛ sur cet écran. Le support d'enregistrement sélectionné change de couleur . Après avoir sélectionné le support d'enregistrement, appuyer sur le bouton ENTREE Ⓕ pour revenir à l'écran d'enregistrement de configuration.

④ **Sélectionner le numéro de configuration.**

Appuyer sur les touches du pavé numérique 0 à 9 Ⓒ ou sur les touches + et - Ⓓ sur l'écran d'enregistrement de configuration pour spécifier le numéro de configuration suivant à ouvrir.

⑤ **Enregistrer la configuration.**

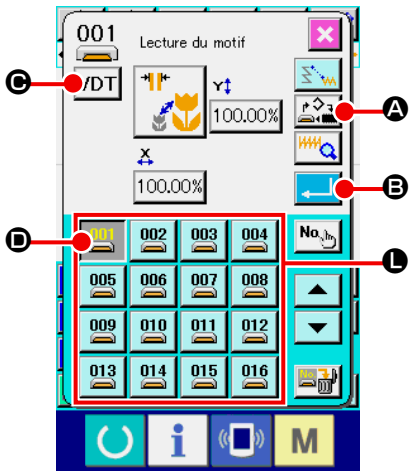
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓑ, l'enregistrement sur le support d'enregistrement commence. A la fin de l'enregistrement, l'écran standard réapparaît.

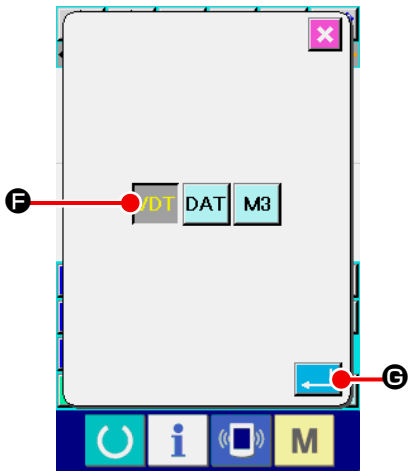
Si une configuration a déjà été enregistrée sur le numéro de configuration de destination spécifié, l'écran de confirmation d'écrasement s'affiche. Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE, , l'enregistrement commence.

3-5. Lecture de configuration

Cette fonction permet de lire les données de configuration enregistrées sur le support d'enregistrement.

Utiliser un support d'enregistrement formaté avec l'IP-420.





① **Afficher l'écran de lecture de configuration.**

Appuyer sur le bouton LECTURE pour afficher l'écran de lecture de configuration.

② **Afficher l'écran de sélection de type de configuration.**

Appuyer sur le bouton SELECTION DE TYPE DE CONFIGURATION VDT Ⓒ pour afficher l'écran de sélection de type de configuration.

③ **Sélectionner le type de configuration.**

Dans notre exemple, sélectionner DONNEES VECTORIELLES VDT Ⓕ. Le bouton sélectionné change de couleur VDT. Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓖ, l'écran de lecture de configuration réapparaît.

④ **Sélectionner le support d'enregistrement.**

Appuyer sur le bouton SELECTION DE SUPPORT D'ENREGISTREMENT Ⓐ pour afficher l'écran de sélection du support d'enregistrement. Sélectionner SUPPORT D'ENREGISTREMENT et appuyer sur le bouton ENTREE . L'écran de lecture de configuration réapparaît. Le bouton CONFIGURATION 001 Ⓓ de la configuration existant dans la partie Ⓛ s'affiche.

⑤ **Sélectionner la configuration.**

Appuyer sur le bouton CONFIGURATION 001 Ⓓ correspondant au numéro de configuration que l'on désire lire. Le bouton de configuration sélectionné change de couleur 001 .

⑥ **Lire la configuration.**

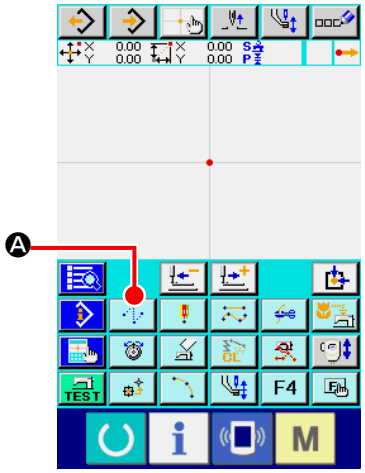
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓑ, la lecture de la configuration commence. A la fin de la lecture de la configuration, l'écran standard réapparaît.

4. SAISIE D'UNE CONFIGURATION

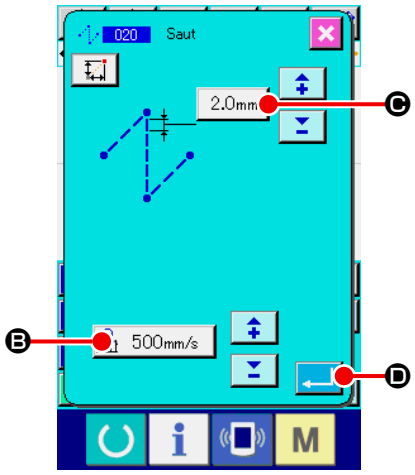
4-1. Couture ordinaire

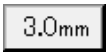
(1) Avance sans couture (020)

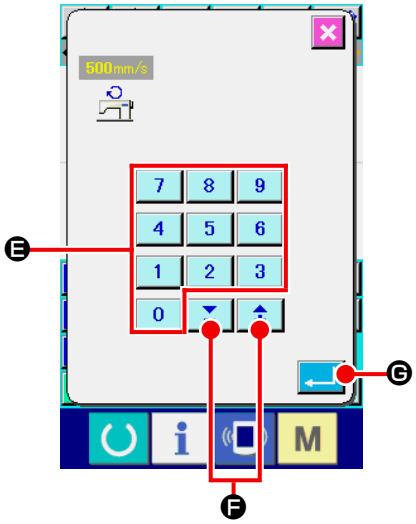
Cette fonction permet de déplacer le presseur sur la position spécifiée sans actionner la machine.



① **Afficher l'écran de saisie d'avance sans couture.**
Lorsqu'on appuie sur le bouton AVANCE SANS COUTURE Ⓐ sur l'écran standard ou que l'on sélectionne et exécute la fonction AVANCE SANS COUTURE (code de fonction 020) sur l'écran de liste des codes, l'écran de saisie d'avance sans couture s'affiche.



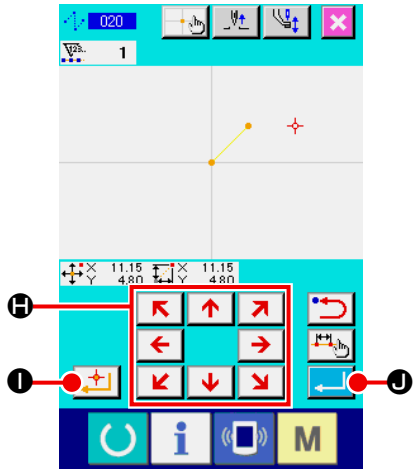
② **Spécifier l'avance sans couture.**
Sur l'écran de réglage de l'avance sans couture, la valeur de réglage de la vitesse d'avance sans couture actuelle s'affiche sur le bouton REGLAGE D'AVANCE SANS COUTURE Ⓑ.
La valeur actuelle de l'avance sans couture s'affiche sur le bouton PAS D'AVANCE SANS COUTURE  Ⓒ.
Après la saisie ou si aucune modification n'est nécessaire, appuyer sur le bouton ENTREE Ⓓ. L'écran de saisie des coordonnées s'affiche.



③ **Spécifier la vitesse d'avance sans couture.**

Spécifier la vitesse d'avance sans couture en saisissant directement la valeur avec les touches du pavé numérique 0 à 9 Ⓔ ou en augmentant/diminuant la valeur avec la touche + ou - Ⓕ sur l'écran de saisie de vitesse d'avance sans couture.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓖ la valeur saisie est validée et l'écran de saisie d'avance sans couture réapparaît.



④ **Déplacer la position de l'aiguille.**

Appuyer sur l'une des touches DEPLACEMENT Ⓗ sur l'écran de saisie des coordonnées pour déplacer la position de l'aiguille dans la direction spécifiée. Tant que l'onappuie sur une touche DEPLACEMENT, la position de l'aiguille se déplace continuellement.

⑤ **Saisir les coordonnées.**

Lorsque la position de l'aiguille atteint le point spécifié et que l'on appuie sur le bouton POINT PRINCIPAL Ⓘ, la position est saisie comme un point de forme (point de passage).

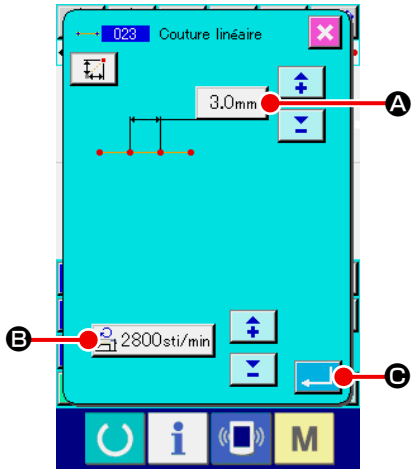
⑥ **Valider la saisie de l'avance sans couture.**

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓙ, les données spécifiées sont validées et l'écran standard réapparaît.

Il est également possible d'effectuer la saisie en répétant les opérations des étapes ④ et ⑤ .

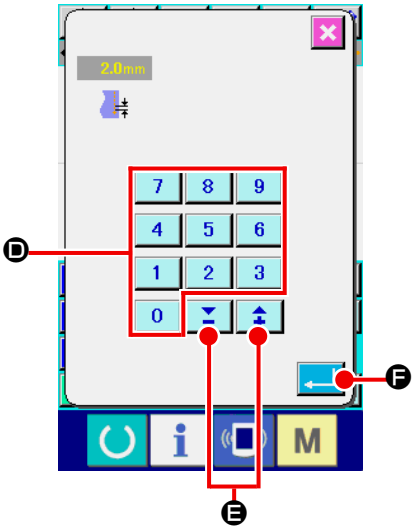
(2) Couture ordinaire linéaire (023)

Lorsqu'on spécifie un point, la ligne droite reliant ce point et la position de l'aiguille est retenue comme longueur des points spécifiée.



① **Afficher l'écran de saisie de couture ordinaire linéaire.**

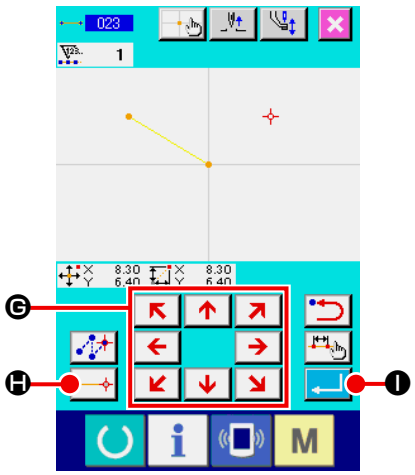
Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction COUTURE ORDINAIRE LINEAIRE (code de fonction 023) 023 sur l'écran de liste des codes, l'écran de saisie de couture ordinaire linéaire s'affiche.



② **Spécifier la couture ordinaire linéaire.**

La valeur de réglage de la longueur des points actuelle s'affiche sur le bouton SAISIE DE LONGUEUR DES POINTS 2.0mm Ⓐ et la valeur de réglage de la vitesse de couture actuelle s'affiche sur le bouton SAISIE DE VITESSE DE COUTURE 2800sti/min Ⓑ sur l'écran de saisie de couture ordinaire linéaire.

Lorsqu'on appuie sur le bouton du paramètre à modifier, l'écran de saisie de la valeur de réglage s'affiche. Spécifier la valeur sur l'écran de saisie à l'aide des touches du pavé numérique 0 à 9 Ⓓ ou des touches + et - Ⓔ, puis appuyer sur le bouton ENTREE Ⓕ pour valider la saisie. L'écran de saisie de couture ordinaire linéaire réapparaît alors. Après la saisie ou si aucune modification n'est nécessaire, appuyer sur le bouton ENTREE Ⓒ sur l'écran de saisie de couture ordinaire linéaire. L'écran de saisie des coordonnées s'affiche.



③ **Déplacer la position de l'aiguille.**

Appuyer sur l'une des touches DEPLACEMENT Ⓖ sur l'écran de saisie des coordonnées pour déplacer la position de l'aiguille dans la direction spécifiée. Tant que l'on appuie sur une touche DEPLACEMENT, la position de l'aiguille se déplace continuellement.

④ **Saisir les coordonnées.**

Lorsque la position de l'aiguille atteint le point spécifié et que l'on appuie sur le bouton POINT PRINCIPAL Ⓗ, la position est saisie comme un point de forme (point de passage).

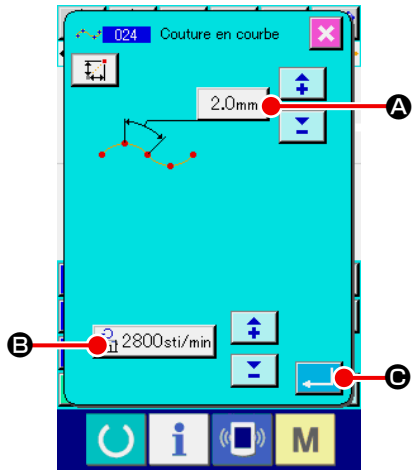
⑤ **Valider la saisie de couture ordinaire linéaire.**

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓘ, les données spécifiées sont validées et l'écran standard réapparaît.

Il est également possible d'effectuer la saisie en répétant les opérations des étapes ③ et ④ .

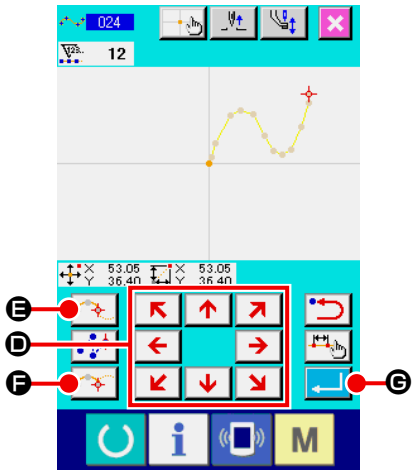
(3) Couture ordinaire spline (024)

La couture ordinaire spline permet de saisir facilement une courbe régulière.



① **Afficher l'écran de saisie de couture ordinaire spline.**
Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction COUTURE ORDINAIRE SPLINE (code de fonction 024) 024 sur l'écran de liste des codes, l'écran de saisie de couture ordinaire spline s'affiche.

② **Spécifier la couture ordinaire spline.**
La valeur de réglage de la longueur des points actuelle s'affiche sur le bouton SAISIE DE LONGUEUR DES POINTS 2.0mm Ⓐ et la valeur de réglage de la vitesse de couture actuelle s'affiche sur le bouton SAISIE DE VITESSE DE COUTURE 2800sti/min Ⓑ sur l'écran de saisie de couture ordinaire spline.
Lorsqu'on appuie sur le bouton du paramètre à modifier, l'écran de saisie de la valeur de réglage s'affiche. La procédure de saisie de la longueur des points et de la vitesse de couture est la même que pour la couture ordinaire linéaire.
Après la saisie ou si aucune modification n'est nécessaire, appuyer sur le bouton ENTREE Ⓒ. L'écran de saisie des coordonnées s'affiche.

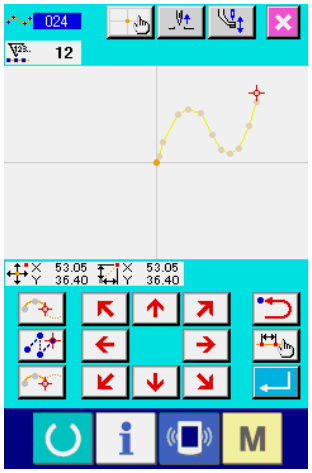


③ **Déplacer la position de l'aiguille.**
Appuyer sur l'une des touches DEPLACEMENT Ⓓ sur l'écran de saisie des coordonnées pour déplacer la position de l'aiguille dans la direction spécifiée.

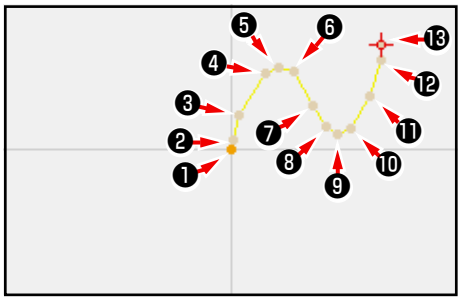
④ **Saisir les coordonnées.**
Lorsque la position de l'aiguille atteint le point spécifié et que l'on appuie sur le bouton POINT DE PASSAGE Ⓔ, la position est saisie comme un point de forme (point de passage). Si l'on appuie sur le bouton POINT PRINCIPAL Ⓕ, la position est saisie comme un point d'interruption. Pour plus d'informations sur le point d'interruption, voir **«4-10. Point d'interruption (couture spline et couture ordinaire)» p.58**.

⑤ **Valider la saisie de couture ordinaire spline.**
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓖ, les données spécifiées sont validées et l'écran standard réapparaît. Il n'est pas nécessaire d'appuyer sur le bouton POINT PRINCIPAL pour le dernière point.

Il est également possible d'effectuer la saisie en répétant les opérations des étapes ③ et ④ .

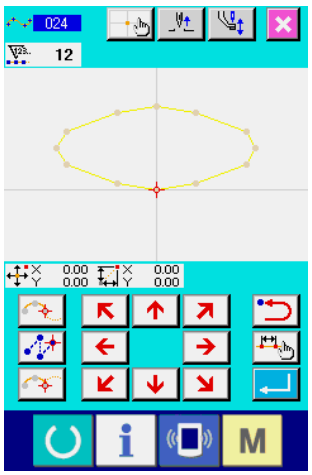


1. **Pour obtenir des courbes régulières pour la couture ordinaire spline, choisir les points de saisie comme il est indiqué ci-dessous.**
   1) **Sélectionner les sommets de la courbe à saisir comme points de saisie. (❺ et ❾)**
   2) **En prenant les points sélectionnés à l'étape 1) comme centre, sélectionner des points situés un peu avant et un peu après eux. (❹ , ❻ , ❽ et ❿)**
   3) **Sélectionner ensuite comme points de saisie le centre des sections ayant un léger renflement. (❸ , ❼ et ⓫)**
   4) **Sélectionner comme points de saisie des points près des deux extrémités et le dernier point. (❷ , ⓬ et ⓭)**

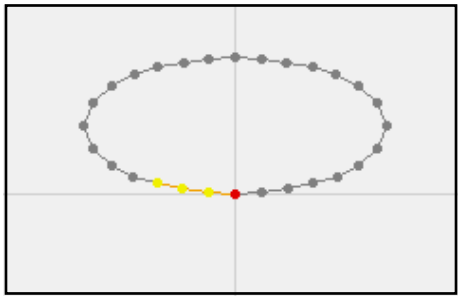


Saisir les points de saisie sélectionnés aux étapes ci-dessus dans l'ordre. Prêter également attention à ce qui suit :

- **Utiliser un nombre important de points de saisie lorsque la courbe est prononcée et un nombre plus faible lorsqu'elle est douce.**
- **Utiliser au moins 3 points de saisie par courbe.**

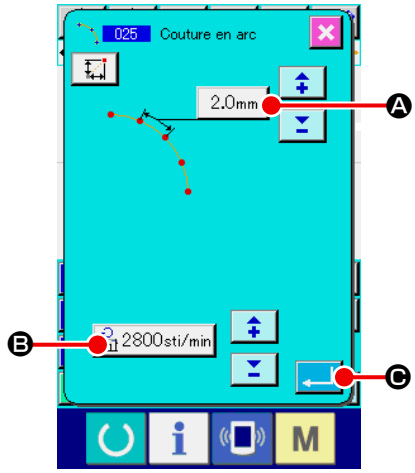


2. **Une ellipse peut être saisie à l'aide de la couture ordinaire spline.**
   1) **Prendre la jonction de la courbe sur la partie douce de la courbe.**
   2) **Prendre des points de saisie aussi symétriques que possibles.**



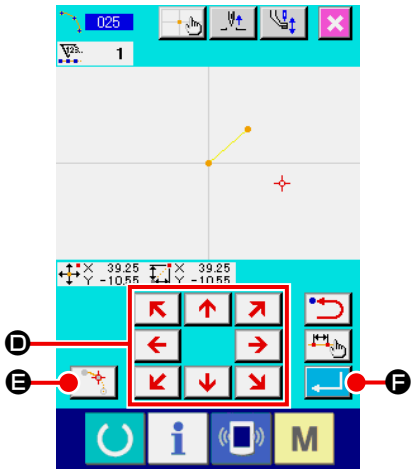
(4) Couture ordinaire en arc de cercle (025)

Lorsque deux points sont spécifiés, l'arc de cercle reliant ces points et la position de l'aiguille est retenu comme longueur des points spécifiée. La couture s'effectue dans l'ordre de saisie des points spécifiés et peut être dans le sens des aiguilles d'une montre ou dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.



① **Afficher l'écran de saisie de couture ordinaire en arc de cercle.**
Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction COUTURE ORDINAIRE EN ARC DE CERCLE (code de fonction 025) 025 sur l'écran de liste des codes, l'écran de saisie de couture ordinaire en arc de cercle s'affiche.

② **Procéder à la saisie de couture ordinaire en arc de cercle.**
La valeur de réglage de la longueur des points actuelle s'affiche sur le bouton SAISIE DE LONGUEUR DES POINTS 2.0mm Ⓐ et la valeur de réglage de la vitesse de couture actuelle s'affiche sur le bouton SAISIE DE VITESSE DE COUTURE 2800sti/min Ⓑ sur l'écran de saisie de couture ordinaire en arc de cercle.
Lorsqu'on appuie sur le bouton du paramètre à modifier, l'écran de saisie de la valeur de réglage s'affiche. La procédure de saisie de la longueur des points et de la vitesse de couture est la même que pour la couture ordinaire linéaire.
Après la saisie ou si aucune modification n'est nécessaire, appuyer sur le bouton ENTREE Ⓒ. L'écran de saisie des coordonnées s'affiche.



③ **Déplacer la position de l'aiguille.**
Appuyer sur une touche DEPLACEMENT Ⓓ sur l'écran de saisie des coordonnées pour déplacer la position de l'aiguille dans la direction spécifiée.

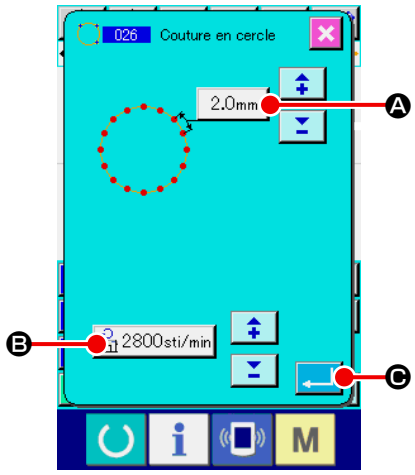
④ **Saisir les coordonnées.**
Lorsque la position de l'aiguille atteint le point spécifié et que l'on appuie sur le bouton POINT PRINCIPAL Ⓔ, la position est saisie comme un point de forme.

Répéter les opérations des étapes ③ et ④ pour saisir les deux points. Le nombre de points à saisir est de deux. Il n'est pas possible de saisir plus de 3 points.

⑤ **Valider la saisie de couture ordinaire en arc de cercle.**
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓕ, les données spécifiées sont validées et l'écran standard réapparaît. Il n'est pas nécessaire d'appuyer sur le bouton POINT PRINCIPAL pour le dernière point.

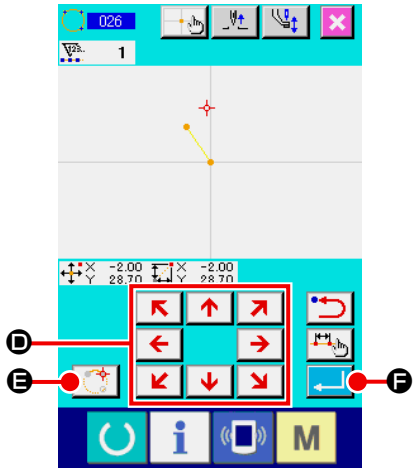
(5) Couture ordinaire en cercle (026)

Lorsqu'on spécifie deux points, le cercle reliant ces points et la position de l'aiguille est retenu comme longueur des points spécifiée. La couture s'effectue dans l'ordre de saisie des points spécifiés et peut être dans le sens des aiguilles d'une montre ou dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.



① **Afficher l'écran de saisie de couture ordinaire en cercle.**
Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction COUTURE ORDINAIRE EN CERCLE (code de fonction 026) 026 sur l'écran de liste des codes, l'écran de saisie de couture ordinaire en cercle s'affiche.

② **Procéder à la saisie de couture ordinaire en cercle.**
La valeur de réglage de la longueur des points actuelle s'affiche sur le bouton SAISIE DE LONGUEUR DES POINTS 2.0mm Ⓐ et la valeur de réglage de la vitesse de couture actuelle s'affiche sur le bouton SAISIE DE VITESSE DE COUTURE 2800sti/min Ⓑ sur l'écran de saisie de couture ordinaire en cercle.
Lorsqu'on appuie sur le bouton du paramètre à modifier, l'écran de saisie de la valeur de réglage s'affiche. La procédure de saisie de la longueur des points et de la vitesse de couture est la même que pour la couture ordinaire linéaire.
Après la saisie ou si aucune modification n'est nécessaire, appuyer sur le bouton ENTREE Ⓒ. L'écran de saisie des coordonnées s'affiche.



③ **Déplacer la position de l'aiguille.**
Appuyer sur l'une des touches DEPLACEMENT Ⓓ sur l'écran de saisie des coordonnées pour déplacer la position de l'aiguille dans la direction spécifiée.

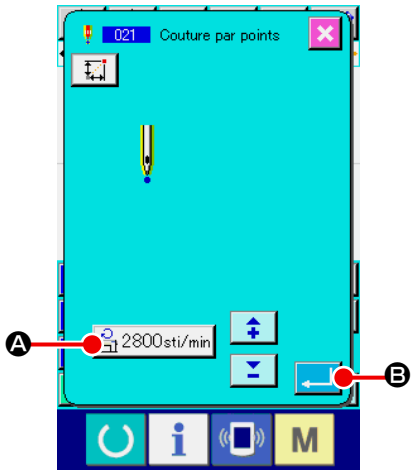
④ **Saisir la position.**
Lorsque la position de l'aiguille atteint le point spécifié et que l'on appuie sur le bouton POINT PRINCIPAL Ⓔ, la position est saisie comme un point de forme.

Répéter les opérations des étapes ③ et ④ pour saisir les deux points. Le nombre de points à saisir est de deux. Il n'est pas possible de saisir plus de 3 points.

⑤ **Valider la saisie de couture ordinaire en cercle.**
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓕ, les données spécifiées sont validées et l'écran standard réapparaît. Il n'est pas nécessaire d'appuyer sur le bouton POINT PRINCIPAL pour le dernière point.

(6) Couture ponctuelle (021)

Cette fonction permet de saisir directement les points de pénétration de l'aiguille point par point.



① **Afficher l'écran de saisie de couture ponctuelle.**

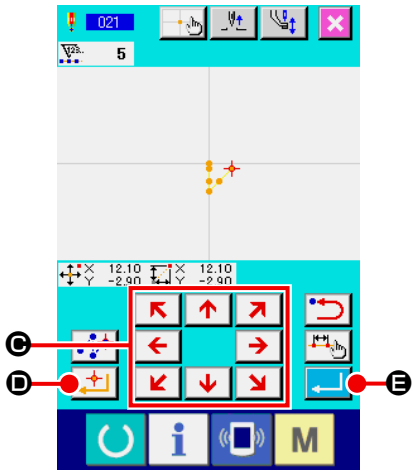
Appuyer sur le bouton COUTURE PONCTUELLE sur l'écran standard ou sélectionner et exécuter la fonction COUTURE PONCTUELLE (code de fonction 021) sur l'écran de liste des codes. L'écran de saisie de couture ponctuelle s'affiche alors.

② **Procéder à la saisie de couture ponctuelle.**

La valeur de réglage de vitesse de couture actuelle s'affiche sur le bouton SAISIE DE VITESSE DE COUTURE 2800sti/min Ⓑ sur l'écran de saisie de couture ponctuelle.

Lorsqu'on appuie sur le bouton SAISIE DE VITESSE DE COUTURE, l'écran de saisie de vitesse de couture s'affiche. La procédure de saisie de la vitesse de couture est la même que pour la couture ordinaire linéaire.

Après la saisie ou si aucune modification n'est nécessaire, appuyer sur le bouton ENTREE Ⓒ. L'écran de saisie des coordonnées s'affiche.



③ **Déplacer la position de l'aiguille.**

Appuyer sur l'une des touches DEPLACEMENT Ⓓ sur l'écran de saisie des coordonnées pour déplacer la position de l'aiguille dans la direction spécifiée.

④ **Saisir les coordonnées.**

Lorsque la position de l'aiguille atteint le point spécifié et que l'on appuie sur le bouton POINT PRINCIPAL Ⓔ, la position est saisie comme un point de forme.

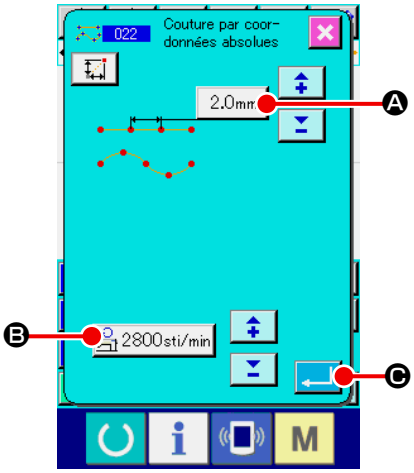
Il est également possible d'effectuer la saisie en répétant les opérations des étapes ③ et ④ .

⑤ **Valider la saisie de couture ponctuelle.**

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓕ, les données spécifiées sont validées et l'écran standard réapparaît. Il n'est pas nécessaire d'appuyer sur le bouton POINT PRINCIPAL pour le dernière point.

(7) Couture ordinaire (022)

Cette fonction permet de saisir une couture ordinaire linéaire et une couture ordinaire spline.



① **Afficher l'écran de saisie de couture ordinaire.**

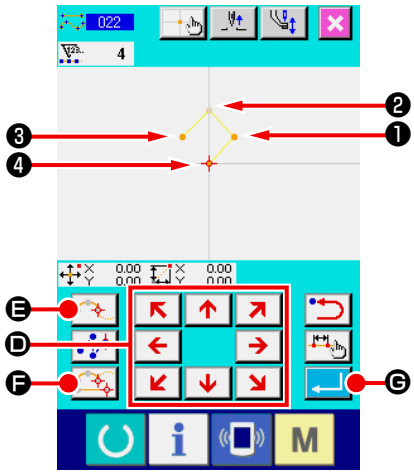
Appuyer sur le bouton COUTURE ORDINAIRE sur l'écran standard ou sélectionner et exécuter la fonction COUTURE ORDINAIRE (code de fonction 022) sur l'écran de liste des codes. L'écran de saisie de couture ordinaire s'affiche alors.

② **Procéder à la saisie de couture ordinaire.**

La longueur des points peut être spécifiée à l'aide du bouton SAISIE DE LONGUEUR DES POINTS 2.0mm Ⓐ et la vitesse de couture à l'aide du bouton SAISIE DE VITESSE DE COUTURE 2800sti/min Ⓑ sur l'écran de saisie de couture ordinaire.

Lorsqu'on appuie sur le bouton du paramètre à modifier, l'écran de saisie de la valeur de réglage s'affiche. La procédure de saisie de la longueur des points et de la vitesse de couture est la même que pour la couture ordinaire linéaire.

Lorsqu'on appuie alors sur le bouton ENTREE Ⓒ, l'écran de saisie des coordonnées s'affiche.



③ **Spécifier la position.**

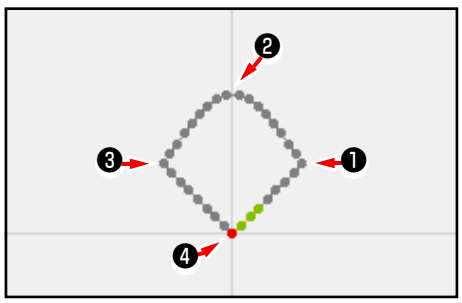
Appuyer sur une touche DEPLACEMENT Ⓓ sur l'écran de saisie des coordonnées pour déplacer la position de l'aiguille dans la direction spécifiée. Lorsqu'on appuie sur le bouton POINT PRINCIPAL Ⓕ, un point de forme de couture ordinaire linéaire est saisi. Lorsqu'on appuie sur le bouton POINT DE PASSAGE Ⓔ, un point de forme de couture ordinaire spline est saisi.

(Voir **«4-10. Point d'interruption (couture spline et couture ordinaire)» p.58**.)

④ **Valider la saisie de couture ordinaire.**

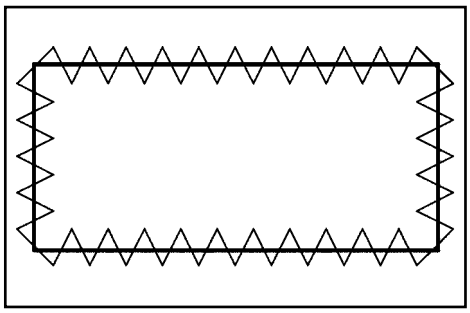
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓖ, les données spécifiées sont validées et l'écran standard réapparaît.

Par exemple, lorsque les points ❶ , ❸ et ❹ sont saisis avec le bouton POINT PRINCIPAL et que le point ❷ est saisi avec le bouton POINT DE PASSAGE, une configuration telle que sur la figure ci-dessous est créée.

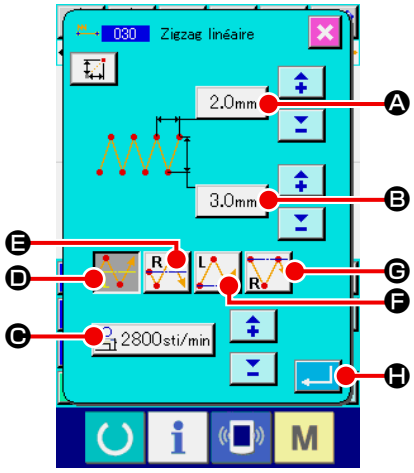


4-2. Couture zigzag (030 à 033)

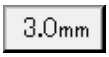
Cette fonction permet de saisir les points de pénétration de l'aiguille pour une couture zigzag transversale par rapport à la ligne de référence de saisie. Elle s'avère utile pour la saisie d'une couture zigzag d'écussons ou autres.
Les 4 types de couture zigzag ci-dessous sont disponibles.

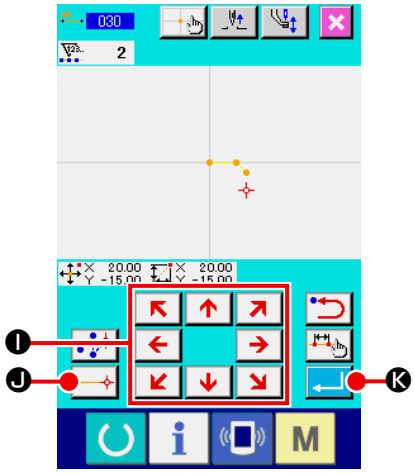


- Couture zigzag linéaire (code de fonction 030)
- Couture zigzag spline (code de fonction 031)
- Couture zigzag en arc de cercle (code de fonction 032)
- Couture zigzag en cercle (code de fonction 033)



① **Afficher l'écran de saisie de couture zigzag linéaire.**
Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction COUTURE ZIGZAG LINEAIRE (code de fonction 030) sur l'écran de liste des codes, l'écran de saisie de couture zigzag linéaire s'affiche.

② **Procéder à la saisie de couture zigzag linéaire.**
La valeur de réglage du pas de zigzag actuel s'affiche sur le bouton SAISIE DE PAS DE ZIGZAG Ⓐ, la valeur de réglage de la largeur de zigzag actuelle s'affiche sur le bouton SAISIE DE LARGEUR DE ZIGZAG  Ⓑ et la valeur de réglage de la vitesse de couture actuelle s'affiche sur le bouton SAISIE DE VITESSE DE COUTURE Ⓒ sur l'écran de saisie de couture zigzag linéaire.
Lorsqu'on appuie sur le bouton de paramétrage de l'entrée à modifier, l'écran de saisie de valeur paramétrée correspondant s'affiche. La procédure de saisie d'une valeur paramétrée sur l'écran de saisie de l'entrée correspondant est similaire à celle de la couture linéaire ordinaire.
Il est possible de sélectionner la position et la direction de démarrage d'une couture zigzag avec le bouton DIRECTION DE DEMARRAGE Ⓓ, Ⓔ, Ⓕ ou Ⓖ. Le bouton affiché en vidéo inversé représente la position actuellement sélectionnée et la direction de démarrage de la couture zigzag.
Après la saisie ou si aucune modification n'est nécessaire, appuyer sur le bouton ENTREE Ⓗ. L'écran de saisie des coordonnées s'affiche.



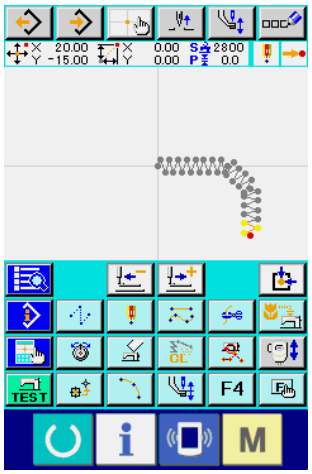
③ **Déplacer la position de l'aiguille.**

Appuyer sur l'une des touches DEPLACEMENT ❶ sur l'écran de saisie des coordonnées pour déplacer la position de l'aiguille dans la direction spécifiée.

④ **Saisir les coordonnées.**

Lorsque la position de l'aiguille atteint le point spécifié et que l'on appuie sur le bouton POINT PRINCIPAL ❶, la position est saisie comme un point de forme (point de passage).

Il est également possible d'effectuer la saisie en répétant les opérations des étapes ③ et ④ .



⑤ **Valider la saisie de couture zigzag linéaire.**

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE ❶, les données spécifiées sont validées et l'écran standard réapparaît. Il n'est pas nécessaire d'appuyer sur le bouton POINT PRINCIPAL pour le dernière point.

La procédure de saisie de la couture zigzag pour les autres formes est la même que pour la couture zigzag linéaire.

La procédure de saisie des coordonnées pour les différentes coutures est la même que pour la couture ordinaire.

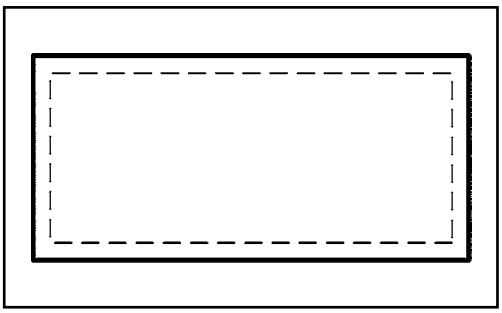
Liste des méthodes de démarrage d'une couture zigzag

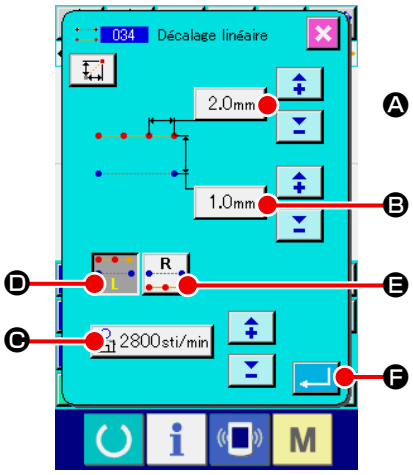
No.	Bouton	Type de direction de démarrage de la couture	Description	Exemple
1	L	Gauche du centre de la ligne de base du point	La couture démarre à partir du côté gauche dans la direction du déplacement, avec la ligne de base du point réglée au centre de la largeur du zigzag. Les points sont réalisés en forme zigzag.	
2	R	Droite du centre de la ligne de base du point	La couture démarre à partir du côté droit dans la direction du déplacement, avec la ligne de base du point réglée au centre de la largeur du zigzag. Les points sont réalisés en forme zigzag	
3	L	Gauche de l'extrémité de la ligne de base du point	La couture démarre à partir du côté gauche, avec la ligne de base du point réglée sur l'extrémité droite de la largeur du zigzag dans la direction du déplacement.	
4	R	Droite de l'extrémité de la ligne de base du point	La couture démarre à partir du côté droit, avec la ligne de base du point réglée sur l'extrémité gauche de la largeur du zigzag dans la direction du déplacement.	

4-3. Couture décalée (034 à 037)

Cette fonction permet de saisir des points de pénétration de l'aiguille séparés d'une distance fixe optionnelle par rapport à la ligne de référence de saisie. Elle est pratique pour la saisie de points de pénétration de l'aiguille prenant pour référence la périphérie d'un petit objet lors de la couture de petits objets.
Les 4 types de couture décalée ci-dessous sont disponibles.

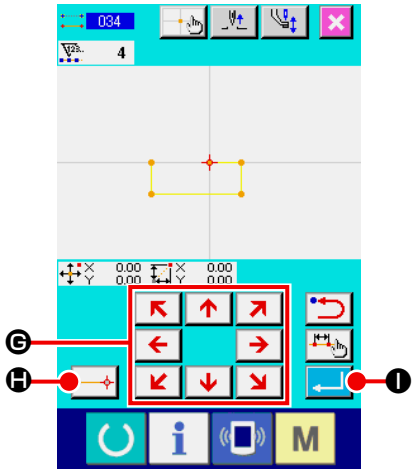
- Couture décalée linéaire (code de fonction 034)
- Couture décalée spline (code de fonction 035)
- Couture décalée en arc de cercle
  (code de fonction 036)
- Couture décalée en cercle (code de fonction 037)



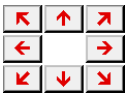


① **Afficher l'écran de saisie de couture décalée linéaire.**
Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction COUTURE DECALEE LINEAIRE (code de fonction 034) sur l'écran de liste des codes, l'écran de saisie de couture décalée linéaire s'affiche.

② **Procéder à la saisie de couture décalée linéaire.**
La valeur de réglage de la longueur des points actuelle s'affiche sur le bouton SAISIE DE LONGUEUR DES POINTS Ⓐ, la valeur de réglage de la largeur de décalage actuelle s'affiche sur le bouton SAISIE DE LARGEUR DE DECALAGE Ⓑ et la valeur de réglage de la vitesse de couture actuelle s'affiche sur le bouton SAISIE DE VITESSE DE COUTURE Ⓒ sur l'écran de saisie de couture décalée linéaire.
Lorsqu'on appuie sur le bouton du paramètre à modifier, la valeur de réglage s'affiche sur l'écran de saisie. La procédure de saisie pour les différents paramètres de l'écran de saisie est la même que pour la couture ordinaire linéaire.
La direction de la couture décalée peut être spécifiée à l'aide des boutons DIRECTION DE CREATION Ⓓ et Ⓔ. Le bouton ou qui change de couleur indique la direction de création actuellement sélectionnée.
Lorsqu'on appuie sur le bouton DIRECTION DE CREATION GAUCHE Ⓓ, la couture décalée est créée sur le côté gauche par rapport au sens de progression. Lorsqu'on appuie sur le bouton DIRECTION DE CREATION DROITE Ⓔ, la couture décalée est exécutée sur le côté droit par rapport au sens de progression.
Après la saisie ou si aucune modification n'est nécessaire, appuyer sur le bouton ENTREE Ⓕ. L'écran de saisie des coordonnées s'affiche.



③ **Déplacer la position de l'aiguille.**

Appuyer sur l'une des touches DEPLACEMENT  G sur l'écran de saisie des coordonnées pour déplacer la position de l'aiguille dans la direction spécifiée.

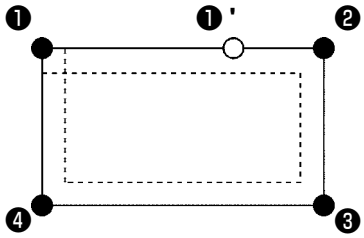
④ **Saisir les coordonnées.**

Lorsque la position de l'aiguille atteint le point spécifié et que l'on appuie sur le bouton POINT PRINCIPAL H, la position est saisie comme un point de forme (point de passage).

Il est également possible d'effectuer la saisie en répétant les opérations des étapes ③ et ④ .

⑤ **Valider la saisie de couture décalée linéaire.**

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE I, les données spécifiées sont validées et l'écran standard réapparaît. Il n'est pas nécessaire d'appuyer sur le bouton POINT PRINCIPAL pour le dernière point.
La procédure de saisie de la couture décalée pour les autres formes est la même que pour la couture décalée linéaire.
La procédure de saisie des coordonnées pour les différentes coutures est la même que pour la couture ordinaire.



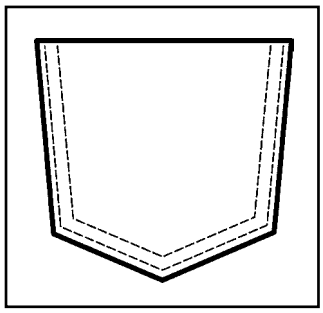
1. **Exécuter la forme représentée sur la figure ci-contre depuis la position ❶ et saisir les points dans l'ordre de ❷→❸→❹→❶. La configuration de couture représentée en pointillés est créée.**
   Si l'on ne commence pas depuis le coin ❶ du polygone, mais depuis un point sur le côté tel que ❶', une couture décalée nette peut être créée.
2. **Saisir une forme constituée par une ligne entre le premier point et le dernier point de la saisie.**
3. **Dans le cas d'un arc de cercle, si la largeur est supérieure au rayon du cercle, la configuration créée risque d'être différente de la configuration attendue. Faire attention.**

4-4. Couture double

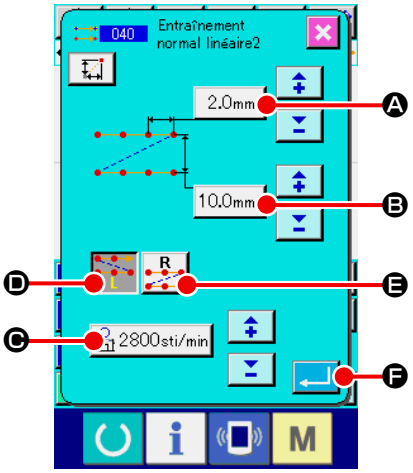
Cette fonction permet de saisir des points de pénétration de l'aiguille séparés d'une distance fixe optionnelle par rapport à la ligne de référence de saisie.

(1) Couture double de même sens (040 à 043)

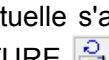
Cette fonction permet de créer une couture où les points saisis sont de même sens que ceux de la figure décalée.
Les 4 types de couture double de même sens ci-dessous sont disponibles.

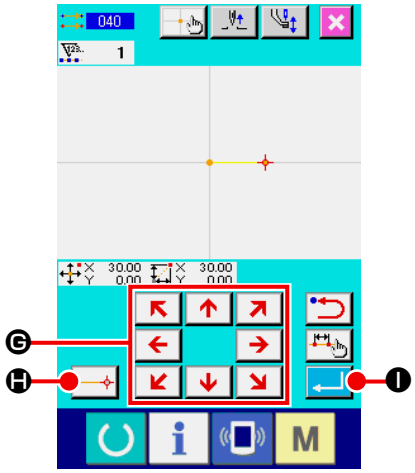


- Couture double de même sens linéaire (code de fonction 040)
- Couture double de même sens spline (code de fonction 041)
- Couture double de même sens en arc de cercle (code de fonction 042)
- Couture double de même sens en cercle (code de fonction 043)

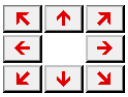


① **Afficher l'écran de saisie de couture double de même sens linéaire.**
Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction COUTURE DOUBLE DE MEME SENS LINEAIRE (code de fonction 040) sur l'écran de liste des codes, l'écran de saisie de couture double de même sens linéaire s'affiche.

② **Procéder à la saisie de couture double de même sens linéaire.**
La valeur de réglage de la longueur des points actuelle s'affiche sur le bouton SAISIE DE LONGUEUR DES POINTS Ⓐ, la valeur de réglage de la largeur de couture double actuelle s'affiche sur le bouton SAISIE DE LARGEUR DE COUTURE DOUBLE  Ⓑ et la valeur de réglage de la vitesse de couture actuelle s'affiche sur le bouton SAISIE DE VITESSE DE COUTURE Ⓒ sur l'écran de saisie de couture double de même sens linéaire.
Lorsqu'on appuie sur le bouton du paramètre à modifier, l'écran de saisie de la valeur de réglage s'affiche. La procédure de saisie pour les différents paramètres de l'écran de saisie est la même que pour la couture ordinaire linéaire.
La direction de la couture double peut être spécifiée à l'aide des boutons DIRECTION DE CREATION Ⓓ et Ⓔ. Le bouton ou qui change de couleur indique la direction de création actuellement sélectionnée. Lorsqu'on appuie sur le bouton DIRECTION DE CREATION GAUCHE Ⓓ, la couture double est créée sur le côté gauche par rapport au sens de progression. Lorsqu'on appuie sur le bouton DIRECTION DE CREATION DROITE Ⓔ, la couture double est créée sur le côté droit par rapport au sens de progression.
Après la saisie ou si aucune modification n'est nécessaire, appuyer sur le bouton ENTREE Ⓕ. L'écran de saisie des coordonnées s'affiche.



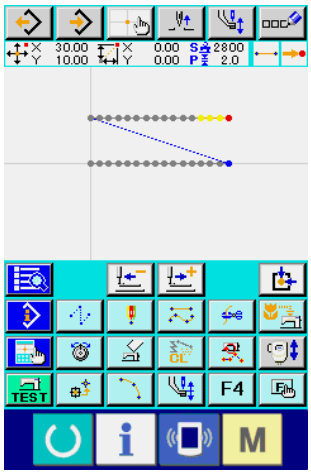
③ **Déplacer la position de l'aiguille.**

Appuyer sur l'une des touches DEPLACEMENT  Ⓖ sur l'écran de saisie des coordonnées pour déplacer la position de l'aiguille dans la direction spécifiée.

④ **Saisir les coordonnées.**

Lorsque la position de l'aiguille atteint le point spécifié et que l'on appuie sur le bouton POINT PRINCIPAL Ⓗ, la position est saisie comme un point de forme (point de passage).

Il est également possible d'effectuer la saisie en répétant les opérations des étapes ③ et ④ .



⑤ **Valider la saisie de couture double de même sens linéaire.**

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓘ, les données spécifiées sont validées et l'écran standard réapparaît. Il n'est pas nécessaire d'appuyer sur le bouton POINT PRINCIPAL pour le dernière point.

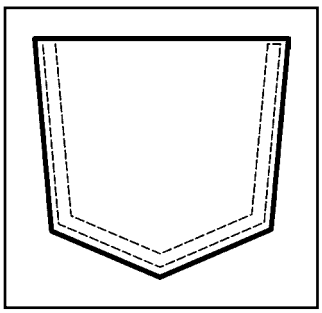
La procédure de saisie de la couture double de même sens pour les autres formes est la même que pour la couture double de même sens linéaire.
La procédure de saisie des coordonnées pour les différentes coutures est la même que pour la couture ordinaire.

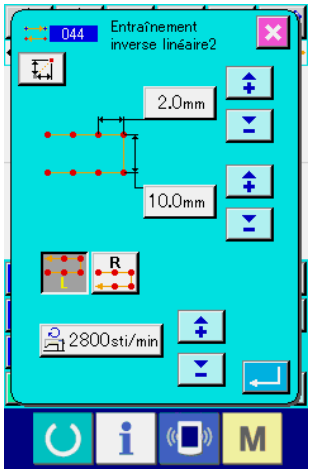
Dans le cas d'un arc de cercle, si la largeur est supérieure au rayon du cercle, la configuration créée risque d'être différente de la configuration attendue. Faire attention.

(2) Couture double de sens opposé (044 à 047)

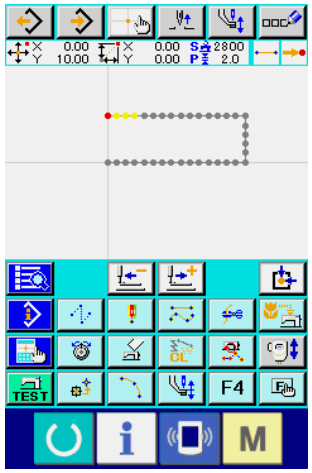
Cette fonction permet de créer une couture où les points saisis sont de sens inverse de ceux de la figure décalée.
Les 4 types de couture double de sens opposé ci-dessous sont disponibles.

- Couture double de sens opposé linéaire (code de fonction 044)
- Couture double de sens opposé spline (code de fonction 045)
- Couture double de sens opposé en arc de cercle (code de fonction 046)
- Couture double de sens opposé en cercle (code de fonction 047)

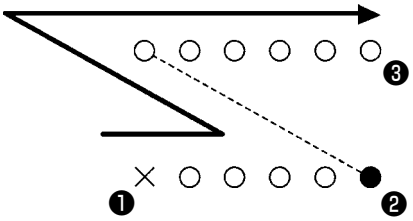




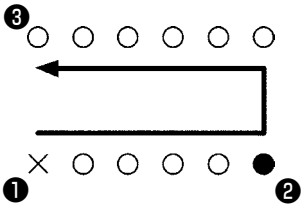
① **Afficher l'écran de saisie de couture double de sens opposé linéaire.**
Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction COUTURE DOUBLE DE SENS OPPOSE LINEAIRE (code de fonction 044) sur l'écran de liste des codes, l'écran de saisie de couture double de sens opposé linéaire s'affiche.
La procédure de saisie de la couture double de sens opposé est la même que pour la couture double de même sens.



Différence entre la couture de même sens et la couture de sens opposé



Couture dans le cas de la couture de même sens



Couture dans le cas de la couture de sens opposé

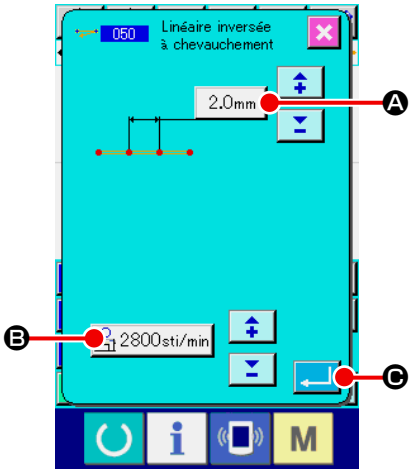
❶ est le point saisi et ❸ le dernier point.

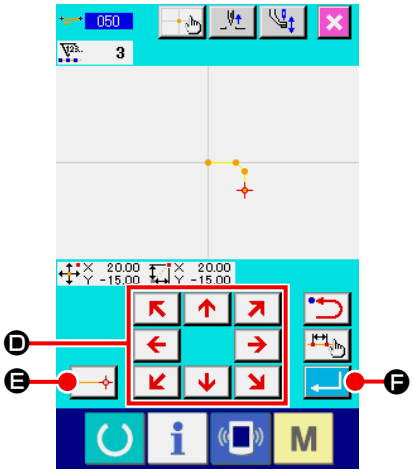
Dans le cas d'un arc de cercle, si la largeur est supérieure au rayon du cercle, la configuration créée risque d'être différente de la configuration attendue. Faire attention.

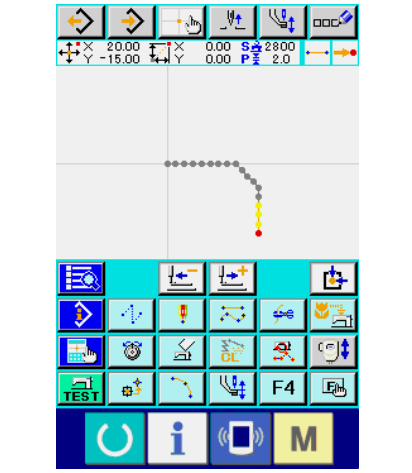
(3) Couture inversée à chevauchement (050 à 053)

Cette fonction permet de coudre une figure partant du point de saisie et y revenant en sens inverse.
Les quatre différents types de couture inversée à chevauchement sont indiqués ci-dessous:

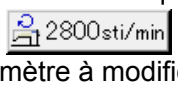
- Couture linéaire inversée à chevauchement (code de fonction 050)
- Couture en courbe inversée à chevauchement (code de fonction 051)
- Couture en arc inversée à chevauchement (code de fonction 052)
- Couture en cercle inversée à chevauchement (code de fonction 053)

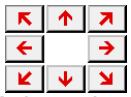






① **Affichage de l'écran de paramétrage de couture linéaire inversée à chevauchement.**
Lorsque COUTURE LINEAIRE INVERSEE A CHEVAUCHEMENT est sélectionné et exécuté sur l'écran de liste de codes (code de fonction 050) , l'écran de paramétrage correspondant s'affiche.

② **Paramétrage de couture linéaire inversée à chevauchement.**
Sur l'écran de paramétrage de couture linéaire inversée à chevauchement, la valeur actuelle de la longueur de point est indiquée sur le bouton SAISIE DE LONGUEUR DE POINT Ⓐ et la valeur actuelle de la vitesse de point est indiquée sur le bouton SAISIE DE VITESSE DE POINT  Ⓑ.
Lorsqu'on appuie sur le bouton du paramètre à modifier, l'écran de saisie de la valeur de réglage s'affiche. La procédure de saisie de la longueur des points et de la vitesse de couture est la même que pour la couture ordinaire linéaire.
Après la saisie ou si aucune modification n'est nécessaire, appuyer sur le bouton ENTREE Ⓒ. L'écran de saisie des coordonnées s'affiche.

③ **Déplacer la position de l'aiguille.**
Appuyer sur une touche DEPLACEMENT  Ⓓ sur l'écran de saisie des coordonnées pour déplacer la position de l'aiguille dans la direction spécifiée.

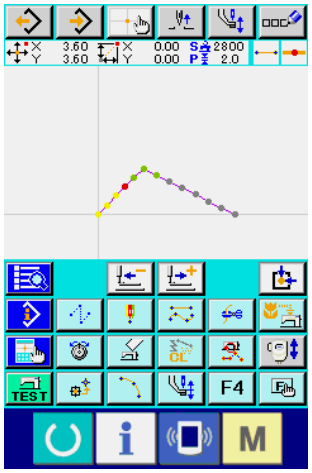
④ **Saisir les coordonnées.**
Lorsque la position de l'aiguille atteint le point spécifié et que l'on appuie sur le bouton POINT PRINCIPAL Ⓔ, la position est saisie comme un point de forme (point de passage).

Il est également possible d'effectuer la saisie en répétant les opérations des étapes ③ et ④ .

⑤ **Valider la saisie de couture de sens opposé linéaire.**
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓕ, les données spécifiées sont validées et l'écran standard réapparaît. Il n'est pas nécessaire d'appuyer sur le bouton POINT PRINCIPAL pour le dernière point.
La procédure de saisie de la couture de sens inverse pour les autres formes est la même.

4-5. Couture de plusieurs lignes (142)

Il s'agit de la fonction de saisie pour créer plus de deux éléments de courbe parallèle ou de courbe progressive par rapport aux éléments incluant la pénétration de l'aiguille actuelle.

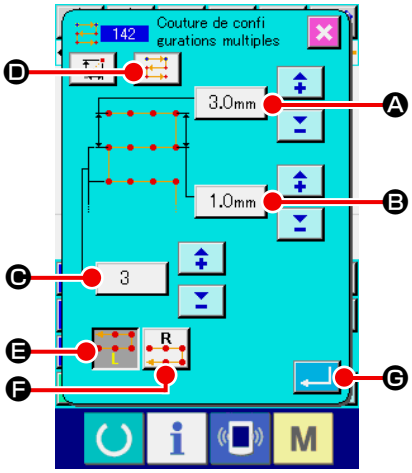


① **Déplacement vers l'élément sur lequel on créera la couture de plusieurs lignes**

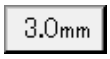
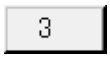
Sur l'écran standard, déplacer le point actuel sur l'élément sur lequel on créera la couture de plusieurs lignes au moyen du bouton ENTRAINEMENT AVANT ou du bouton ENTRAINEMENT ARRIERE.

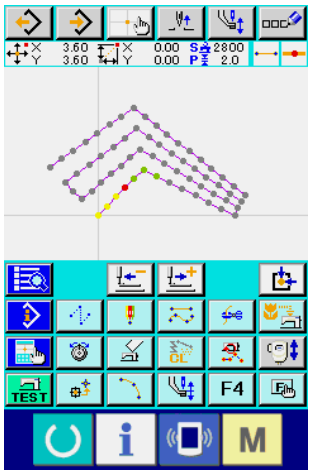
② **Sélection de la couture de plusieurs lignes**

Sur l'écran de liste des codes, sélectionner la couture de plusieurs lignes (code de fonction 142) et exécuter la couture de plusieurs lignes. À présent, l'écran de réglage de la couture de plusieurs lignes s'affiche.

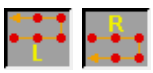


③ **Réglage de la couture de plusieurs lignes**

Sur l'écran de réglage de la couture de plusieurs lignes, la valeur actuellement définie pour le pas de la ligne de début s'affiche sur le bouton REGLAGE DU PAS DE LA LIGNE DE DEBUT  Ⓐ, la valeur actuelle définie pour le pas linéaire de fin s'affiche sur le bouton REGLAGE DU PAS DE LA LIGNE DE FIN Ⓑ et la valeur actuellement définie du nombre de lignes créées s'affiche sur le bouton NOMBRE DE LIGNES CREES  Ⓒ. Lorsque l'on appuie sur le bouton correspondant à l'élément à modifier, l'écran de saisie pour le réglage s'affiche. La procédure de réglage à suivre sur l'écran de saisie pour chaque élément est la même que pour la couture ordinaire linéaire.



Le réglage actuel du sens de couture s'affiche sur le bouton REGLAGE DU SENS DE COUTURE Ⓓ. Chaque fois que l'on appuie sur le bouton, le réglage du sens de couture bascule entre avant et arrière alternés et avant uniquement .

Le sens de création de plusieurs lignes peut être spécifié au moyen du bouton REGLAGE DU SENS DE CREATION DE PLUSIEURS LIGNES Ⓔ et Ⓕ. Le bouton affiché en vidéo inversée  représente le sens de création de plusieurs lignes actuellement sélectionnées.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓖ sur l'écran de réglage de couture de plusieurs lignes, l'écran de saisie des coordonnées s'affiche.

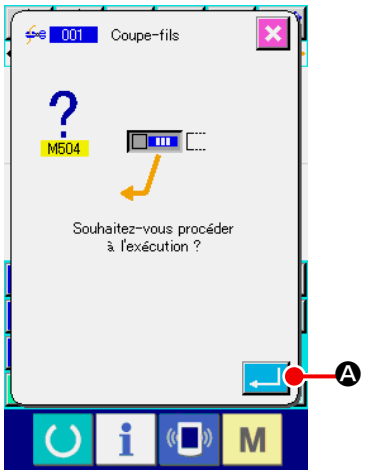
Arc à coudre et le cercle de couture ne peuvent pas être utilisés pour la ligne de couture multiples.

4-6. Instructions de commande de la machine

Les instructions de commande de la machine permettent de saisir diverses commandes jusqu'au point actuel.

(1) Coupe du fil (001)

La coupe du fil peut être commandée dans les données de configuration.

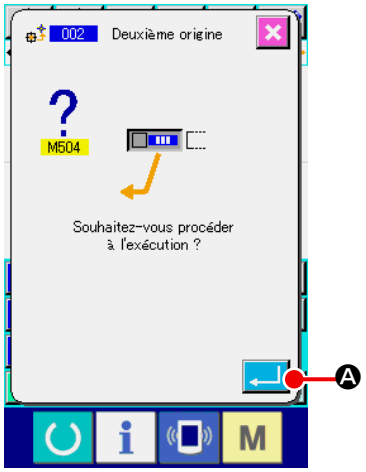


① **Sélectionner la fonction de coupe du fil.**
Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction COUPE DU FIL (code de fonction 001) 001 sur l'écran de liste des codes, l'écran ci-contre s'affiche.

② **Saisir la coupe du fil.**
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓐ sur l'écran ci-contre, la commande de coupe du fil est saisie et l'écran standard réapparaît.

(2) Seconde origine (002)

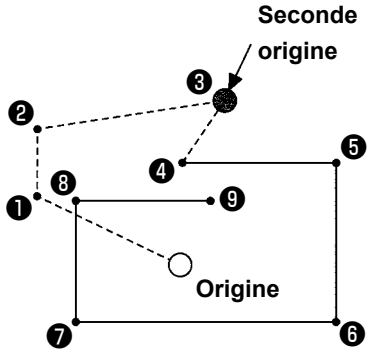
Cette fonction permet de spécifier une seconde origine entre l'origine et le point de départ de la couture et de spécifier la position de l'aiguille avant le départ du mouvement de couture. La seconde origine ne peut être spécifiée que par une avance sans couture.



① **Spécifier la position actuelle de l'aiguille sur un point de la configuration d'avance sans couture.**

② **Sélectionner la seconde origine.**
Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction SECONDE ORIGINE (code de fonction 002) 002 sur l'écran de liste des codes, l'écran ci-contre s'affiche.

③ **Saisir la seconde origine.**
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓐ sur l'écran ci-contre, la commande de seconde origine est saisie et l'écran standard réapparaît.

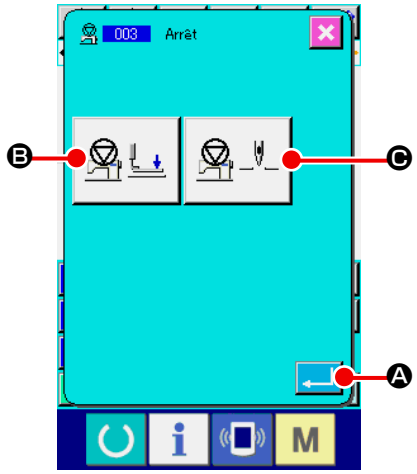


Si l'on spécifie la seconde origine au point ❸ de la section d'avance sans couture de la figure ci-contre, l'avance sans couture s'arrête au point ❸ après un mouvement de ❶ → ❷ →❸ , puis la machine exécute un cycle de couture du point ❸ au point ❾ .

Pour cette fonction, la position actuelle de l'aiguille doit être préalablement spécifiée en un point de la configuration d'avance sans couture. Si l'on agrandit ou réduit la configuration, le trajet entre l'origine et la seconde origine n'est pas agrandi ou réduit.

(3) Arrêt (003)

Cette fonction permet de saisir une instruction d'arrêt.

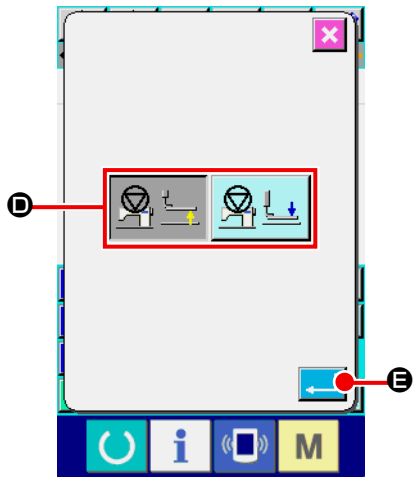


① **Sélectionner la fonction d'arrêt.**
Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction ARRET (code de fonction 003) 003 sur l'écran de liste des codes, l'écran ci-contre s'affiche.

② **Spécifier l'état d'arrêt.**
L'état du presseur lors de l'arrêt est affiché sur le bouton SELECTION d'ETAT DU PRESSEUR Ⓑ et la position de l'aiguille lors de l'arrêt est affichée sur le bouton SELECTION DE POSITION DE L'AIGUILLE Ⓒ.
Pour spécifier l'état, appuyer sur le bouton SELECTION D'ETAT DU PRESSEUR Ⓑ ou sur le bouton SELECTION DE POSITION DE L'AIGUILLE Ⓒ pour afficher l'écran de paramétrage.

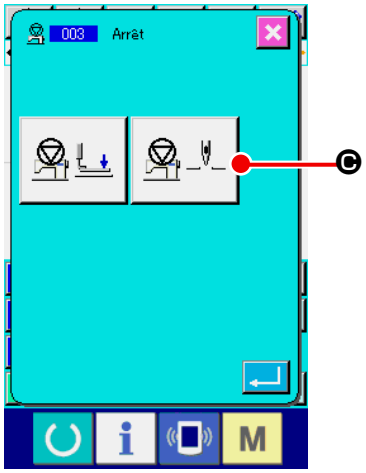
③ **Saisir la pause.**
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓐ sur l'écran ci-contre, un arrêt es saisi dans les conditions spécifiées et l'écran standard réapparaît.

> Référence
> **Pour qu'un arrêt soit exécuté après la coupe du fil, saisir une coupe du fil, puis un arrêt dans cet ordre.**



④ **Procéder à la saisie de la position du presseur.**
Lorsqu'on appuie sur le bouton SELECTION DE POSITION DU PRESSEUR Ⓑ, l'écran de position du presseur s'affiche.
La position du presseur lors de l'arrêt peut être sélectionnée avec Ⓓ. Le bouton sélectionné change de couleur. Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓔ, la sélection est saisie et l'écran de paramétrage de pause réapparaît.

Affichage du bouton	Position d'arrêt
	Presseur relevé
	Presseur abaissé

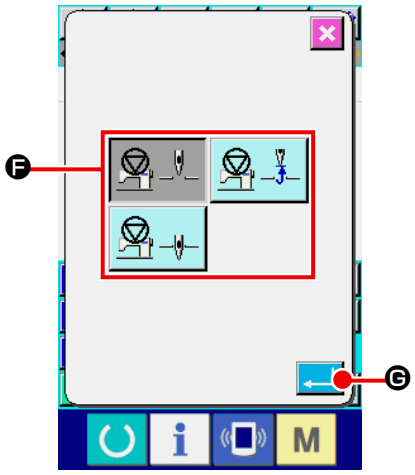


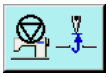
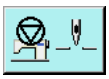
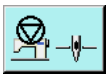
⑤ **Procéder à la saisie de la position de l'aiguille.**

Lorsqu'on appuie alors sur le bouton SELECTION DE POSITION DE L'AIGUILLE Ⓒ, l'écran de sélection de position de l'aiguille s'affiche.

La position de l'aiguille lors de l'arrêt peut être sélectionnée avec Ⓕ.

Le bouton sélectionné change de couleur. Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓖ, les conditions sélectionnées sont saisies et l'écran de paramétrage de pause réapparaît.

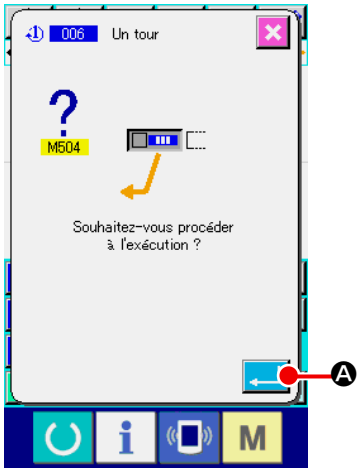


Affichage du bouton	Position d'arrêt
	Point mort haut
	Position HAUTE
	Position BASSE

Il se produit une erreur de position HAUTE pendant la couture si la position BASSE de l'aiguille est spécifiée à la fin de la couture ou avant un entraînement sans couture. Les instructions d'arrêt de l'aiguille deviennent invalides lorsque la machine se trouve à l'état d'arrêt et que la position de l'aiguille ne change pas.

(4) Rotation d'un tour de la machine (006)

Cette fonction permet de saisir l'instruction de rotation d'un tour de la machine.



① **Sélectionner la fonction de rotation d'un tour de la machine.**

Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction ROTATION D'UN TOUR DE LA MACHINE (code de fonction 006) sur l'écran de liste des codes, l'écran ci-contre s'affiche.

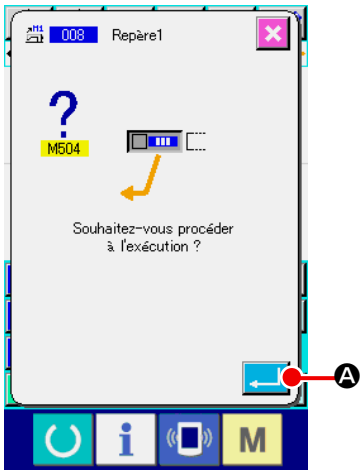
② **Saisir la rotation d'un tour de la machine.**

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓐ sur l'écran ci-contre, la commande de rotation d'un tour de la machine est saisie et l'écran standard réapparaît.

Cette fonction peut être combinée avec une avance sans couture pour le bâtissage, etc.

(5) Signet 1 et signet 2 (008, 009)

Cette fonction permet d'insérer des signets dans la configuration.



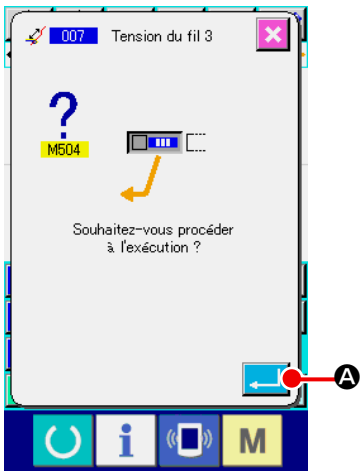
① **Sélectionner la fonction signet 1 et signet 2.**
Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction SIGNET 1 (code de fonction 008) [008] ou la fonction SIGNET 2 (code de fonction 009) [009] sur l'écran de liste des codes, l'écran ci-contre s'affiche.

② **Saisir le signet 1.**
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE [↵] Ⓐ sur l'écran ci-contre, la commande de signet 1 est saisie et l'écran standard réapparaît.

> Référence
> **Pour l'utilisation du signet 1 et du signet 2 lors de l'utilisation de la machine, consulter le manuel du technicien.**

(6) Bloc-tension du fil nº 3 (007)

Cette fonction permet de saisir l'instruction bloc-tension du fil nº 3.

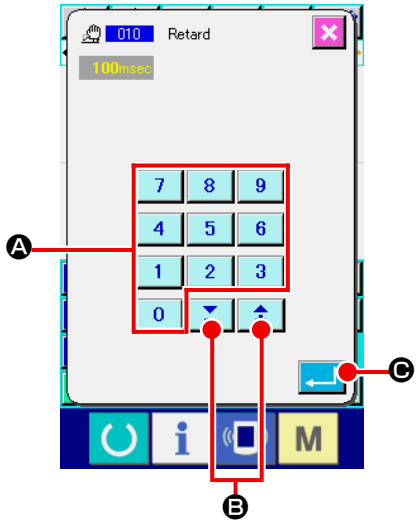


① **Sélectionner la fonction bloc-tension du fil nº 3.**
Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction BLOC-TENSION DU FIL Nº 3 (code de fonction 007) [007] sur l'écran de liste des codes, l'écran ci-contre s'affiche.

② **Saisir la commande bloc-tension du fil nº 3.**
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE [↵] Ⓐ sur l'écran ci-contre, la commande bloc-tension du fil nº 3 est saisie et l'écran standard réapparaît.

(7) Temporisation (010)

Cette fonction permet de spécifier un délai de sortie externe, etc.



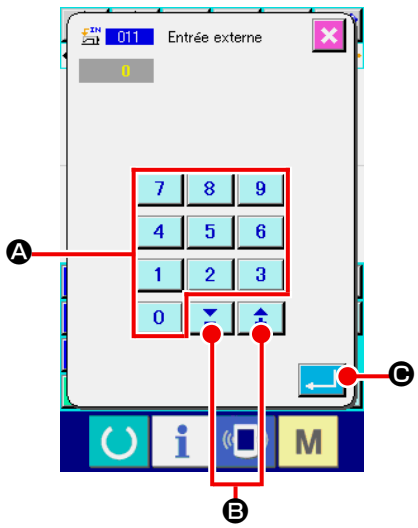
① **Sélectionner la fonction de temporisation.**
Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction TEMPORISATION (code de fonction 010) [010] sur l'écran de liste des codes, l'écran ci-contre s'affiche.

② **Saisir la valeur de la temporisation.**
Lorsqu'on spécifie la valeur de temporisation à l'aide des touches du pavé numérique [0] à [9] Ⓐ ou des touches + et - [▲] [▼] Ⓑ sur l'écran ci-contre et que l'on appuie sur le bouton ENTREE [↵] Ⓒ, la commande de temporisation est saisie avec la valeur spécifiée et l'écran standard réapparaît.

> **Référence** **Pour l'utilisation de la machine avec cette fonction, consulter le manuel du technicien.**

(8) Entrée externe (011)

Cette fonction permet d'attendre le signal d'une borne d'entrée de l'ensemble principal de la machine à coudre.



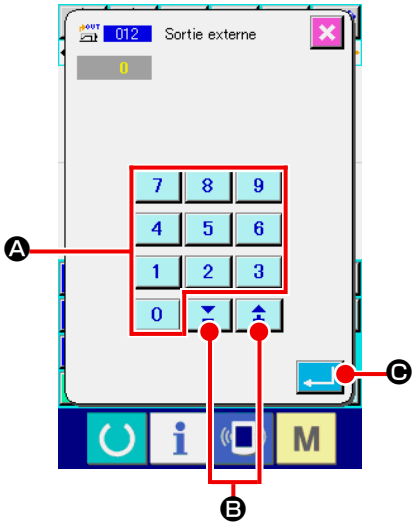
① **Sélectionner la fonction d'entrée externe.**
Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction ENTREE EXTERNE (code de fonction 011) [011] sur l'écran de liste des codes, l'écran ci-contre s'affiche.

② **Procéder à la saisie du numéro de la borne d'entrée.**
Spécifier le numéro de borne d'entrée à l'aide des touches du pavé numérique [0] à [9] Ⓐ ou des touches + et - [▲] [▼] Ⓑ sur l'écran ci-contre, puis appuyer sur le bouton ENTREE [↵] Ⓒ. La commande d'entrée externe est saisie et l'écran standard réapparaît.

> **Référence** **Pour les numéros de borne et l'utilisation de la machine, voir le manuel du technicien.**

(9) Sortie externe (012)

Cette fonction permet d'envoyer un signal à une borne externe de l'ensemble principal de la machine à coudre.



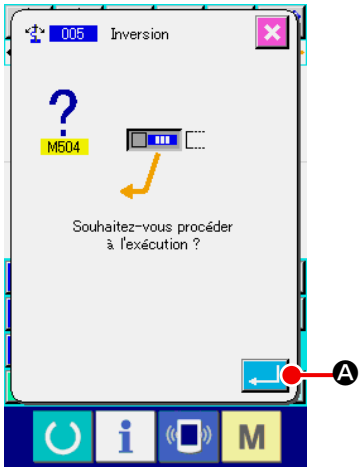
① **Sélectionner la fonction de sortie externe.**
Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction SORTIE EXTERNE (code de fonction 012) 012 sur l'écran de liste des codes, l'écran ci-contre s'affiche.

② **Procéder à la saisie du numéro de la borne de sortie.**
Spécifier le numéro de borne de sortie à l'aide des touches du pavé numérique 0 à 9 Ⓐ ou des touches + et - Ⓑ sur l'écran ci-contre, puis appuyer sur le bouton ENTREE Ⓒ. La commande de sortie externe est saisie et l'écran standard réapparaît.

> **Référence** **Pour les numéros de borne et l'utilisation de la machine, voir le manuel du technicien.**

(10) Point de référence d'agrandissement/réduction (004)

Cette fonction permet de saisir un point de référence d'agrandissement/réduction sur une position quelconque des données de configuration créées. Si aucun point d'agrandissement/réduction n'a été spécifié, l'agrandissement/réduction s'effectue en prenant l'origine comme référence.



① **Sélectionner la fonction de point de référence d'agrandissement/réduction.**
Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction POINT DE REFERENCE D'AGRANDISSEMENT/REDUCTION (code de fonction 004) 004 sur l'écran de liste des codes, l'écran ci-contre s'affiche.

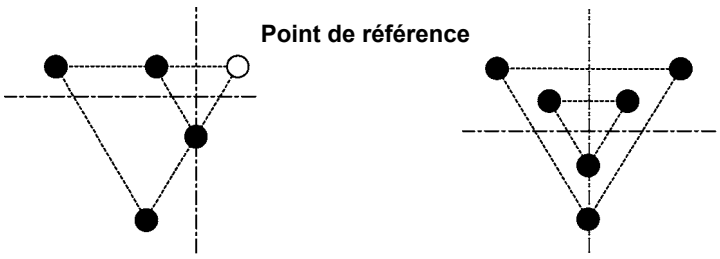
② **Procéder à la saisie du point de référence d'agrandissement/réduction.**
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓐ sur l'écran ci-contre, le point de référence d'agrandissement/réduction est saisi et l'écran standard réapparaît.

Référence

1. **Si l'on saisit des points de référence d'agrandissement/réduction à plus de deux reprises, le dernier point saisi est pris en compte.**
2. **Avant d'exécuter cette fonction, régler la position actuelle de l'aiguille sur la position du point de référence.**

Attention

Lorsqu'un agrandissement/réduction est exécuté lors de la lecture d'une configuration, le point de référence/agrandissement spécifié est pris comme référence. Lors de la couture, le point de référence/agrandissement spécifié est également pris comme référence pour l'agrandissement/réduction.

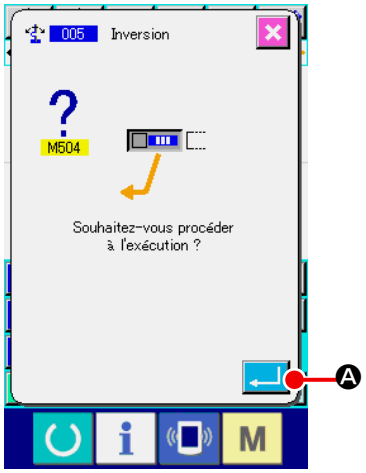


Agrandissement utilisant le point de référence spécifié

Agrandissement sans point de référence spécifié

(11) Point d'inversion (005)

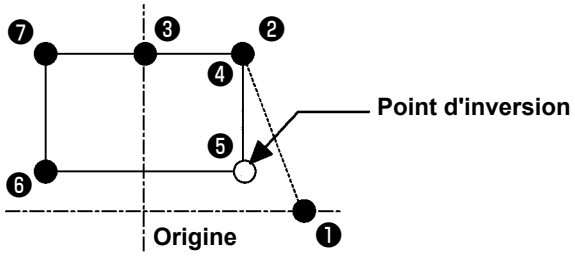
La fonction de point d'inversion ne peut être saisie que si le mode d'inversion de presse-tissu est le mode manuel (**«9-2. Sélection du mode d'inversion du presse-tissu (091)» p.104**).



① **Sélectionner la fonction point d'inversion.**
Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction POINT D'INVERSION (code de fonction 005) 005 sur l'écran de liste des codes, l'écran ci-contre s'affiche.

② **Procéder à la saisie du point d'inversion.**
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓐ sur l'écran ci-contre, le point d'inversion est saisi sur la position actuelle de l'aiguille et l'écran standard réapparaît.

Si l'on spécifie le point d'inversion au point ❺ sur la figure ci-contre, une opération de couture linéaire est exécutée dans l'ordre de ❸→❹→❺ (inversion) →❻→❼→❸ après une avance sans couture depuis l'origine jusqu'au point ❸ .

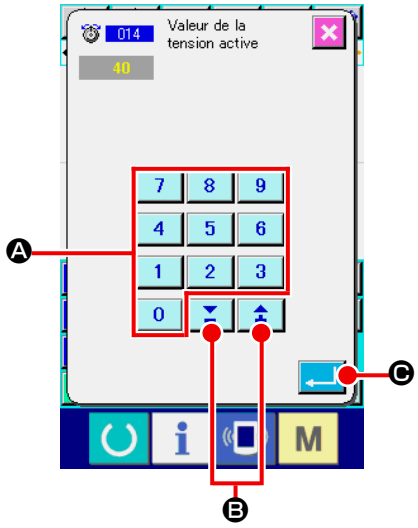


Attention

1. **Le presse-tissu à inversion se trouve à gauche au début de la couture et passe alternativement entre la gauche et la droite à chaque instruction d'inversion. Il est donc impératif de saisir l'instruction d'inversion avec un nombre impair. Dans le cas de nombres pairs, l'aiguille peut heurter le presse-tissu à la fin de la couture et se casser.**
2. **Il n'est pas possible de spécifier un point d'inversion sur les positions suivantes :**
   (a) Juste après la seconde origine
   (b) Juste après la coupe du fil

(12) Réglage de tension du fil (014)

Cette fonction permet de spécifier la valeur de tension du fil. Cette valeur reste valide jusqu'à l'instruction de réglage de tension du fil suivante.



① **Sélectionner la fonction de réglage de tension du fil.**
Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction REGLAGE DE TENSION DU FIL (code de fonction 014) [014] sur l'écran de liste des codes, l'écran ci-contre s'affiche.

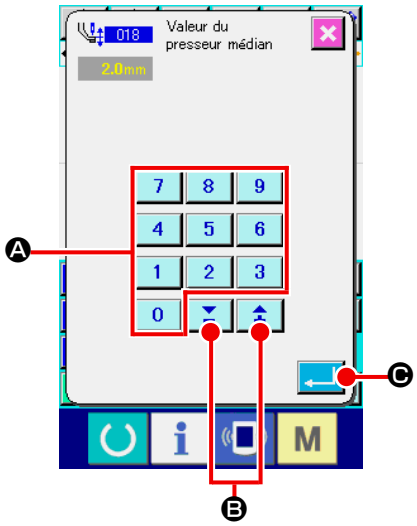
② **Spécifier la valeur de tension du fil.**
Spécifier la valeur de tension du fil à l'aide des touches du pavé numérique [0] à [9] Ⓐ ou des touches + et - [+] [-] Ⓑ sur l'écran ci-contre, puis appuyer sur le bouton ENTREE [↵] Ⓒ. La valeur de tension du fil spécifiée est saisie et l'écran standard réapparaît.

La valeur effectivement saisie comme instruction est :
Réglage de tension du fil (N° 014) = Valeur de référence de tension du fil (N° 113) + Valeur à saisir comme donnée (valeur d'augmentation/diminution)

Lorsqu'on spécifie "50" comme valeur de référence de tension du fil (N° 113) et "100" comme réglage de tension du fil (N° 014), la valeur à saisir comme donnée (valeur d'augmentation/diminution) est "50".

(13) Réglage de la hauteur du presseur intermédiaire (018)

Cette fonction permet de spécifier la hauteur du presseur intermédiaire. Cette valeur est effective jusqu'au point où la commande de réglage de hauteur du presseur intermédiaire suivante est présente.



① **Sélectionner la fonction de réglage de hauteur du presseur intermédiaire.**
Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction REGLAGE DE HAUTEUR DE PRESSEUR INTERMEDIAIRE (code de fonction 018) 018 sur l'écran de liste des codes, l'écran ci-contre s'affiche.

② **Procéder à la saisie de la hauteur du presseur intermédiaire.**
Spécifier la valeur de tension du fil à l'aide des touches du pavé numérique 0 à 9 Ⓐ ou des touches + et - Ⓑ sur l'écran ci-contre, puis appuyer sur le bouton ENTREE Ⓒ. La valeur de tension du fil spécifiée est saisie et l'écran standard réapparaît.
Lorsqu'on appuie sur le bouton + ou - Ⓑ avec le presseur intermédiaire abaissé, le presseur intermédiaire est interverrouillé et réglé à la hauteur saisie.

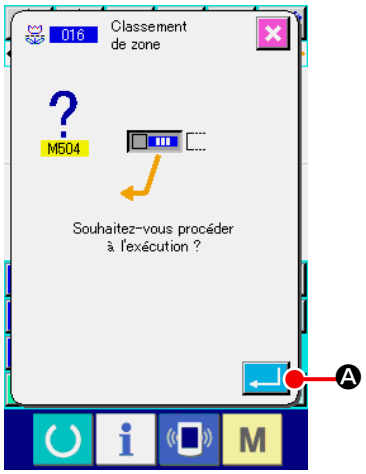
La valeur effectivement saisie comme instruction est :
Réglage de hauteur de presseur intermédiaire (Nº 018) = Valeur de référence de hauteur de presseur intermédiaire (Nº 115) + Valeur à saisir comme donnée (valeur d'augmentation/diminution)

Référence

1. **Lorsqu'on spécifie "1.0 mm" comme valeur de référence de hauteur de presseur intermédiaire (Nº 115) et "3.0 mm" comme réglage de hauteur de presseur intermédiaire (Nº 018), la valeur à saisir comme donnée (valeur d'augmentation/diminution) est "2.0 mm".**
2. **Une valeur jusqu'à 7 mm peut être saisie. L'opération réelle est, toutefois, limitée par le paramétrage de la machine.**

(14) Classification de zone (016)

Cette fonction permet de saisir une instruction de classification de zone.



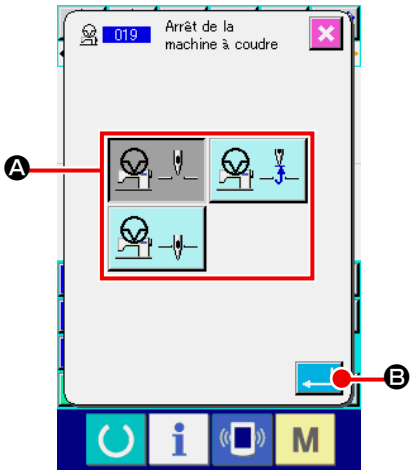
① **Sélectionner la fonction de classification de zone.**
Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction CLASSIFICATION DE ZONE (code de fonction 016) 016 sur l'écran de liste des codes, l'écran ci-contre s'affiche.

② **Saisir la commande de classification de zone.**
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓐ sur l'écran ci-contre, l'instruction de classification de zone est saisie et l'écran standard réapparaît.

Référence **Pour l'utilisation de la machine avec cette fonction, consulter le manuel du technicien.**

(15) Arrêt machine (019)

Cette fonction permet de saisir l'instruction d'arrêt machine.



① **Sélectionner la fonction d'arrêt machine.**
Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction ARRET MACHINE (code de fonction 019) 019 sur l'écran de liste des codes, l'écran ci-contre s'affiche.

② **Spécifier la position d'arrêt.**
Sélectionner la position de l'aiguille lors de l'arrêt dans Ⓐ.

③ **Saisir la commande d'arrêt machine.**
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓑ sur l'écran ci-contre, l'instruction d'arrêt machine est saisie et l'écran standard réapparaît.

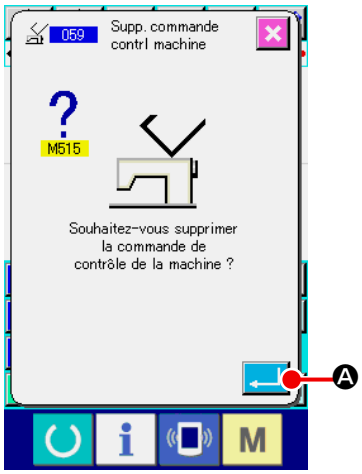
Affichage du bouton	Position d'arrêt
	Point mort haut
	Position HAUTE
	Position BASSE

Attention

Il se produit une erreur de position HAUTE pendant la couture si la position BASSE de l'aiguille est spécifiée à la fin de la couture ou avant un entraînement sans couture. Les instructions d'arrêt de l'aiguille deviennent invalides lorsque la machine se trouve à l'état d'arrêt et que la position de l'aiguille ne change pas.

(16) Suppression de l'instruction de commande de la machine (059)

Cette fonction permet de supprimer l'instruction de commande de la machine sur la position actuelle (seconde origine, arrêt, coupe du fil, valeur de tension du fil spécifiée, hauteur du presseur intermédiaire spécifiée, etc.).

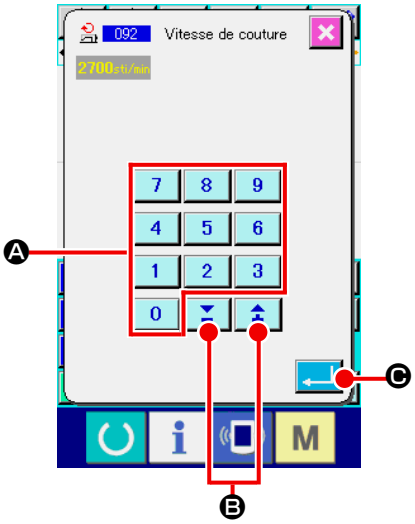


① **Sélectionner la fonction de suppression d'instruction de commande de la machine.**
Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction SUPPRESSION D'INSTRUCTION DE COMMANDE DE LA MACHINE (code de fonction 059) 059 sur l'écran de liste des codes, l'écran ci-contre s'affiche.

② **Exécuter la suppression d'instruction de commande de la machine.**
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE ↵ Ⓐ sur l'écran ci-contre, l'instruction de commande de la machine est supprimée et l'écran standard réapparaît.

(17) Vitesse de couture (092)

Permet de saisir la vitesse de couture.

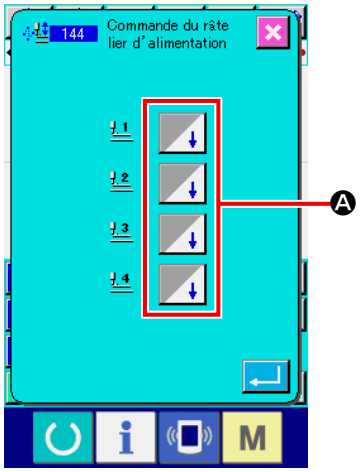


① **Sélectionner la fonction de vitesse de couture.**
Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction VITESSE DE COUTURE (code de fonction 092) 092 sur l'écran de liste des codes, l'écran ci-contre s'affiche.

② **Spécifier la vitesse de couture.**
Spécifier la vitesse de couture à l'aide des touches du pavé numérique 0 à 9 Ⓐ ou des touches + et - Ⓑ sur l'écran ci-contre, puis appuyer sur le bouton ENTREE ↵ Ⓒ. La vitesse de couture spécifiée est saisie et l'écran standard réapparaît.

(18) Commande du râtelier d'alimentation (144)

Cette fonction règle la commande du râtelier d'alimentation pendant l'avance sans couture.



① **Sélection de la commande du râtelier d'alimentation**
Sélectionner la commande du râtelier d'alimentation (code de fonction 144) 144 sur l'écran de liste des codes et l'exécuter pour afficher l'écran de gauche.

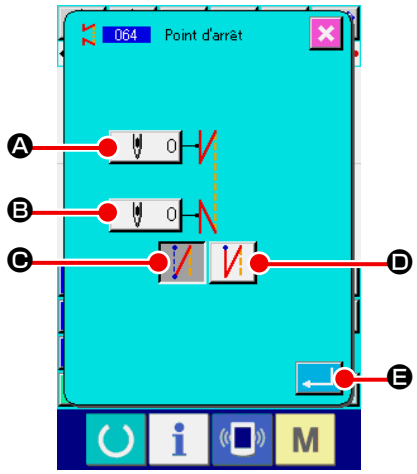
② **Réglage de la commande du râtelier d'alimentation**
Régler la commande du râtelier d'alimentation par rapport aux râteliers d'alimentation 1 à 4, séparément. Le réglage permute en appuyant sur le bouton Ⓐ.

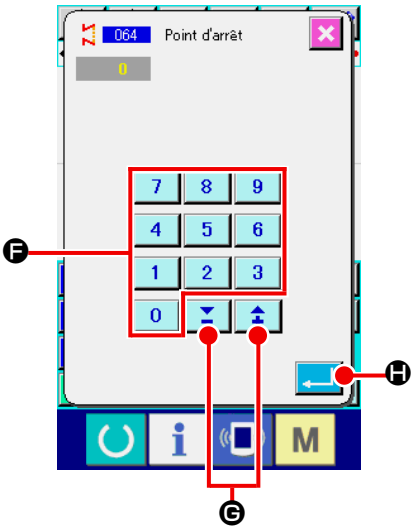
Affichage du bouton	Commande du râtelier d'alimentation
	BASSE
	HAUTE

Attention **La presseur 1 à 4 contrôle les ports affectés à sorties externes 1 à 4 par réglage de la sortie externe.**

4-7. Exécution automatique de points d'arrêt (064)

Cette fonction permet d'exécuter le nombre de points d'arrêt en Z ou en V spécifié au début de la couture, à la fin de la couture ou au début et à la fin de la couture de l'élément contenant le point actuel.





① **Sélectionner la fonction d'exécution automatique de points d'arrêt.**

Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction EXECUTION AUTOMATIQUE DE POINTS D'ARRET (code de fonction 064) 064 sur l'écran de liste des codes, l'écran de saisie d'exécution automatique de points d'arrêt s'affiche.

② **Procéder à la saisie de l'exécution automatique de points d'arrêt.**

La valeur spécifiée actuelle du nombre de points au début de la couture s'affiche sur le bouton SAISIE DU NOMBRE DE POINTS AU DEBUT DE LA COUTURE 0 Ⓐ et la valeur spécifiée actuelle du nombre de points à la fin de la couture s'affiche sur le bouton SAISIE DU NOMBRE DE POINTS A LA FIN DE LA COUTURE 0 Ⓑ sur l'écran de saisie d'exécution automatique de points d'arrêt.

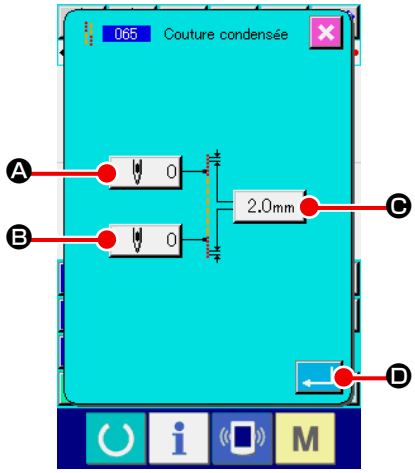
Lorsqu'on appuie sur le bouton du paramètre à modifier, l'écran de saisie de la valeur de réglage s'affiche. Spécifier le nombre de points à l'aide des touches du pavé numérique 0 à 9 Ⓕ ou des touches + et - Ⓖ sur l'écran de saisie du nombre de points, puis appuyer sur le bouton ENTREE Ⓗ. Le nombre de points spécifié est saisi et l'écran de saisie d'exécution automatique de points d'arrêt réapparaît.

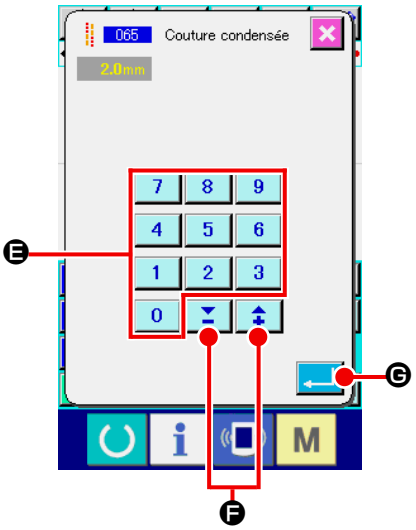
Le type de points d'arrêt peut être sélectionné à l'aide des boutons SELECTION DU TYPE DE POINTS D'ARRET Ⓒ et Ⓓ. Le bouton ou qui change de couleur indique le type actuellement sélectionné. Lorsqu'on appuie sur le bouton TYPE V Ⓒ, des points d'arrêt en V sont créés. Lorsqu'on appuie sur le bouton TYPE Z Ⓓ, des points d'arrêt en Z sont créés.

Après la saisie ou si aucune modification n'est nécessaire, appuyer sur le bouton ENTREE Ⓔ sur l'écran de saisie d'exécution automatique de points d'arrêt. Les points d'arrêt sont créés et l'écran standard réapparaît.

4-8. Couture de condensation (065)

Cette fonction permet de changer le pas de couture pour le nombre spécifié de points au début de la couture, à la fin de la couture ou au début et à la fin de la couture de l'élément contenant le point actuel.



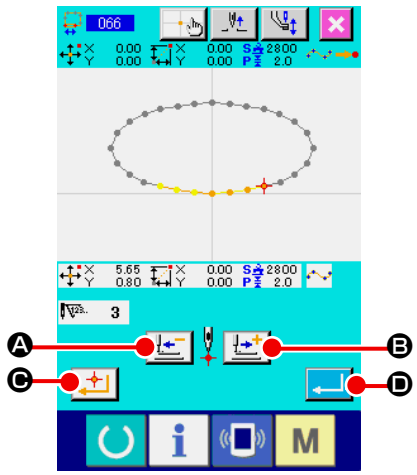


① **Sélectionner la fonction de couture de condensation.**
Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction COUTURE DE CONDENSATION (code de fonction 065) 065 sur l'écran de liste des codes, l'écran de saisie de couture de condensation s'affiche.

② **Procéder à la saisie de la couture de condensation.**
La valeur spécifiée actuelle du nombre de points au début de la couture s'affiche sur le bouton SAISIE DU NOMBRE DE POINTS AU DEBUT DE LA COUTURE 0 Ⓐ, la valeur spécifiée actuelle du nombre de points à la fin de la couture s'affiche sur le bouton SAISIE DU NOMBRE DE POINTS A LA FIN DE LA COUTURE 0 Ⓑ et la valeur spécifiée du pas actuel s'affiche sur le bouton SAISIE DU PAS 2.0mm Ⓒ sur l'écran de saisie de couture de condensation.
Lorsqu'on appuie sur le bouton du paramètre à modifier, l'écran de saisie de la valeur de réglage s'affiche. Spécifier la valeur à l'aide des touches du pavé numérique 0 à 9 Ⓔ ou des touches + et - Ⓕ, puis appuyer sur le bouton ENTREE Ⓖ. La valeur spécifiée est saisie et l'écran de saisie de couture de condensation réapparaît.
Si l'on spécifie "0" comme nombre de points, la couture de condensation de la section s'effectue sans points de condensation.
Après la saisie ou si aucune modification n'est nécessaire, appuyer sur le bouton ENTREE Ⓓ sur l'écran de saisie de couture de condensation. La couture de condensation est créée et l'écran standard réapparaît.

4-9. Couture en chevauchement (066)

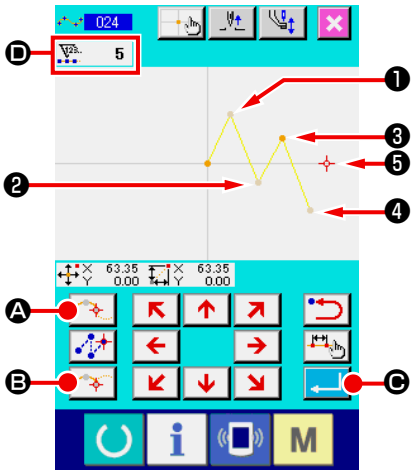
Cette fonction permet de créer des données de couture en chevauchement pour le nombre de points spécifié après le point actuel.



① **Sélectionner la fonction de couture en chevauchement.**
Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction COUTURE EN CHEVAUCHEMENT (code de fonction 066) [066] sur l'écran de liste des codes, l'écran de saisie de couture en chevauchement s'affiche.

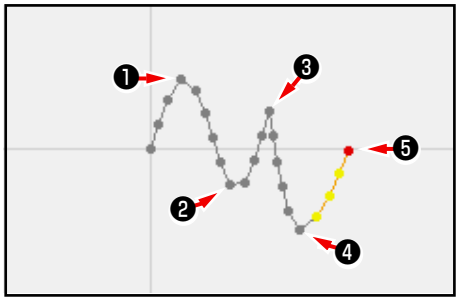
② **Procéder à la saisie de la couture en chevauchement.**
Appuyer sur le bouton ENTRAINEMENT ARRIERE [Ⓐ] ou sur le bouton ENTRAINEMENT AVANT [Ⓑ] pour tracer les points de pénétration de l'aiguille. La position actuelle de l'aiguille s'affiche en rouge. Lorsqu'on appuie sur le bouton POINT PRINCIPAL [Ⓒ], la position de l'aiguille devient l'objet de la couture en chevauchement qui s'affiche en rose. Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE [Ⓓ], l'élément de couture en chevauchement spécifié comme objet est créé et l'écran standard réapparaît.

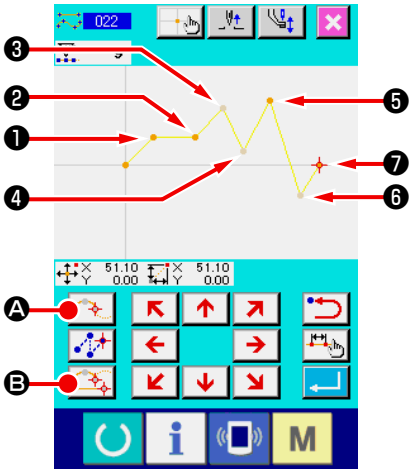
4-10. Point d'interruption (couture spline et couture ordinaire)



Le point d'interruption est la position où deux points de forme d'une couture spline se chevauchent. Il indique la fin d'une courbe spline. Le point où l'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓒ et sur le bouton POINT PRINCIPAL Ⓑ lors de la saisie d'une couture spline devient un point d'interruption.

① **Saisir le point d'interruption de la couture ordinaire spline.**
Sélectionner la couture ordinaire spline (code de fonction 024) sur l'écran de liste de codes et procéder à la saisie des coordonnées de la couture ordinaire spline. Saisir les points ❶ , ❷ et ❹ avec le bouton POINT DE PASSAGE Ⓐ et saisir le point ❸ et le point ❺ avec le bouton POINT PRINCIPAL Ⓑ, puis appuyer sur le bouton ENTREE Ⓒ au point ❺ .
Les points ❸ et ❺ deviennent les points d'interruption et l'indication de l'affichage du nombre de points de forme saisis Ⓓ augmente de deux.
Le résultat est représenté sur la figure ci-dessous. La courbe spline se termine au point ❸ où a été saisi le point d'interruption et une nouvelle courbe spline est formée jusqu'au point d'interruption suivant ❺ . (Une couture spline est exécutée comme élément.)



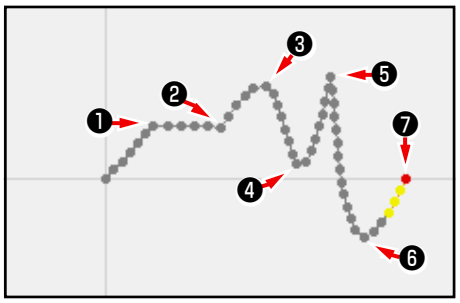


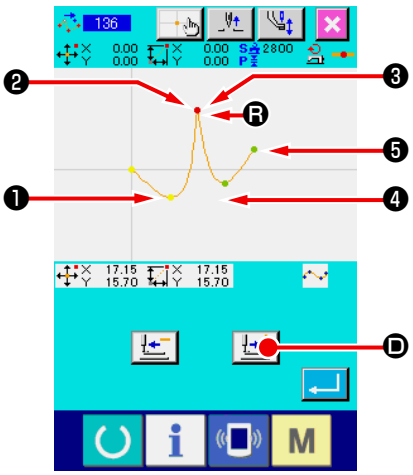
② **Saisir le point d'interruption de la couture ordinaire.**

Pour la couture ordinaire, le point à saisir est déterminé en fonction du type d'élément juste avant le point où l'on appuie sur le bouton POINT FINAL Ⓑ.

Sélectionner la fonction COUTURE ORDINAIRE (code de fonction 022) 022, puis saisir les points ❶, ❷, ❺ et ❼ avec le bouton POINT PRINCIPAL Ⓑ et les points ❸, ❹ et ❻ avec le bouton POINT DE PASSAGE Ⓐ sur l'écran de saisie des coordonnées.

Dans ce cas, le point ❷ devient le point principal normal (nombre de points de forme + 1) car le point avant le point ❷ appartient à une couture linéaire et les points ❺ et ❼ deviennent des points d'interruption (nombre de points de forme + 2) car le point avant les points ❺ et ❼ appartient à une couture spline.



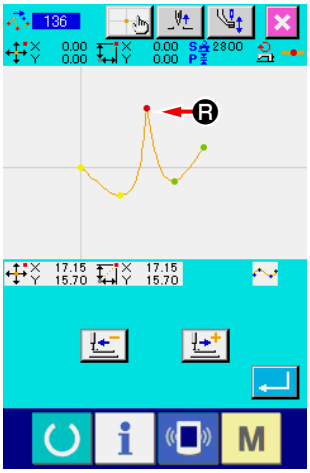


③ **Procéder à la modification du point de forme avec le point d'interruption.**

Procéder avec précaution lorsqu'on modifie un point de forme (**«5-8. Modification de point de forme» p.77**) car le point d'interruption est la position où le point de forme est chevauché deux fois.

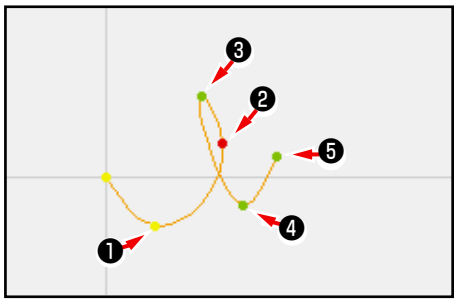
Sélectionner DEPLACEMENT DE POINT DE PASSAGE (code de fonction 136) 136, puis sélectionner le point de forme à déplacer. Appuyer sur le bouton ENTRAINEMENT AVANT Ⓓ pour faire avancer le point de forme à sélectionner.

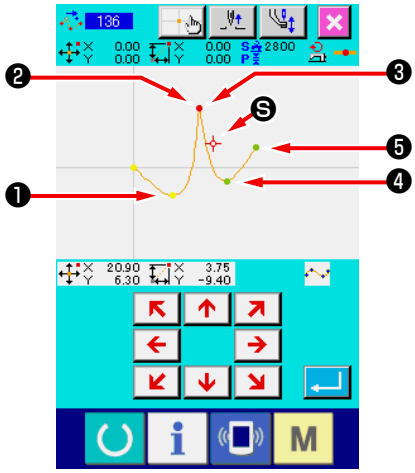
On constate alors qu'il y a deux points de forme sur le point d'interruption (point Ⓡ).



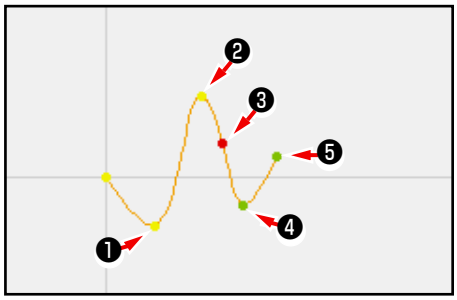
Si l'on désire déplacer le point Ⓡ sur le point Ⓢ, le résultat change selon que l'on sélectionne le point de forme arrière ❷ ou avant ❸ .

Résultat lorsque le point de forme arrière ❷ a été déplacé.

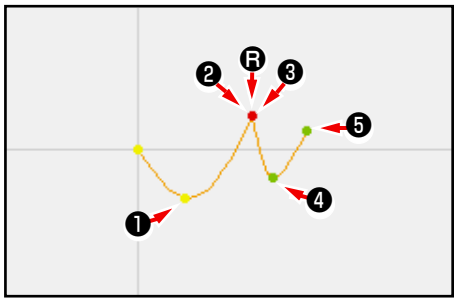




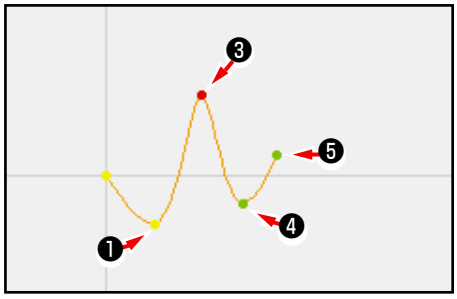
Résultat lorsque le point de forme avant ❸ a été déplacé.



Le point Ⓡ peut être déplacé en déplaçant à la fois le point arrière ❷ et le point avant ❸ aux mêmes coordonnées.



Lorsqu'on procède à une suppression de point de forme pour le point arrière ❷ ou le point avant ❸ , le point d'interruption devient le point de passage normal et une couture spline continue est formée.



4-11. Basculement entre l’insertion relative et l’insertion absolue

Lorsqu’un élément est créé dans une configuration, par défaut, la configuration ultérieure à l’élément créé se déplace en conséquence (état d’insertion relative). Par exemple, si un élément en arc est créé à la position Ⓐ, les éléments après l’arc créé se déplaceront en conséquence.

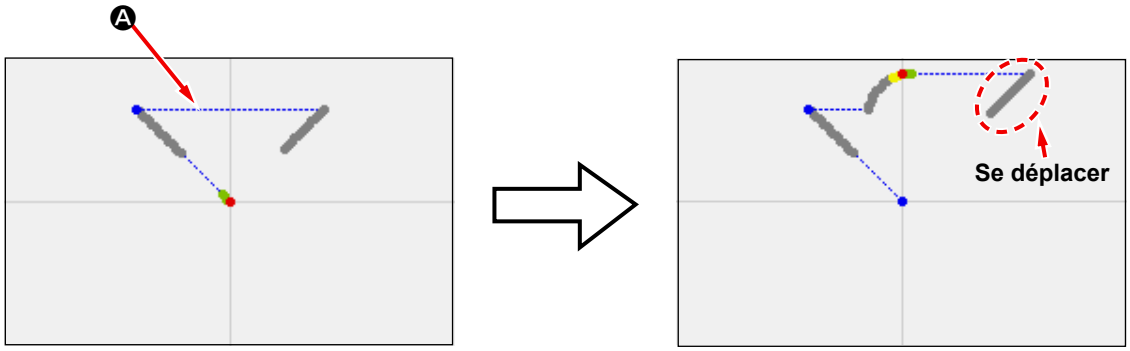


Fig. 1 État d’insertion relative

Toutefois, si un élément d’arc est créé de la même manière à l’état d’insertion absolue, la configuration ultérieure à l’élément créé ne se déplace pas en conséquence.

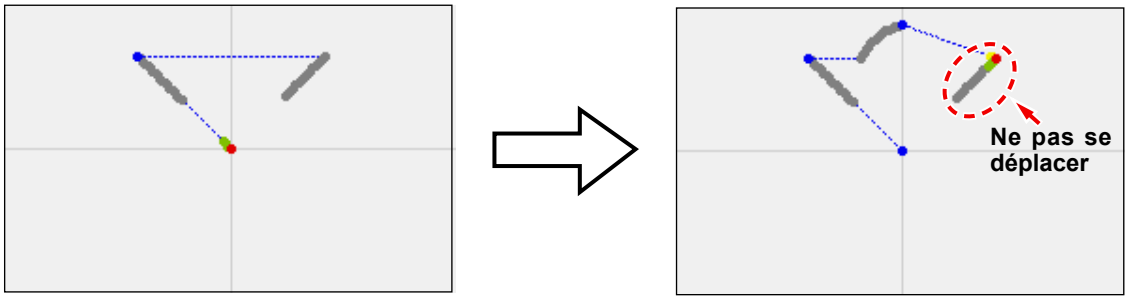
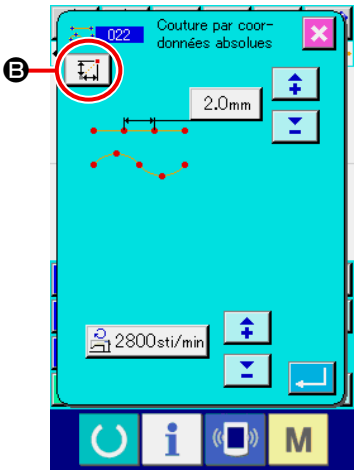


Fig. 2 État d’insertion absolue



Le basculement entre l’insertion relative et l’insertion absolue peut être effectué sur l’écran de réglage de l’élément de couture Ⓑ.

: État d’insertion relative

: État d’insertion absolue

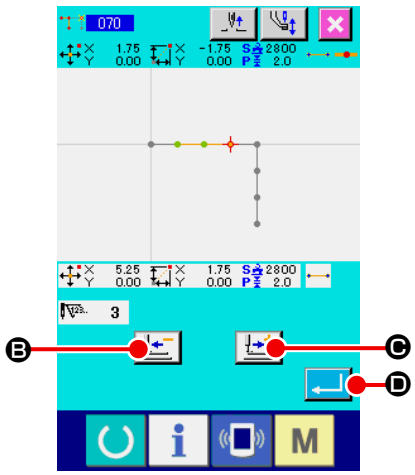
5. MODIFICATION DE LA CONFIGURATION

Avant de modifier la configuration, déplacer la position de l'aiguille sur le point à modifier à l'aide du bouton ENTRAINEMENT ARRIERE ou du bouton ENTRAINEMENT AVANT sur l'écran standard.

5-1. Modification de point

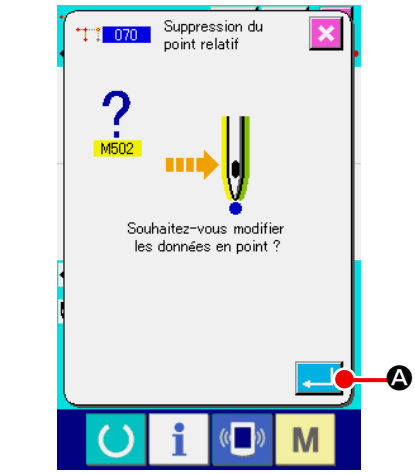
(1) Suppression de point (070 et 074)

Cette fonction permet de supprimer les données de configuration sur la section spécifiée en unités de points de pénétration de l'aiguille. Deux méthodes peuvent être utilisées, SUPPRESSION DE POINT RELATIVE 070 et SUPPRESSION DE POINT ABSOLUE 074 selon que les données de configuration après le point supprimé seront déplacées ou ne le seront pas.
La fonction de suppression de point permet non seulement de supprimer des données de configuration créées par une saisie de couture ponctuelle, mais également des données saisies avec une autre fonction telle que la fonction de couture linéaire, etc.



① **Sélectionner la fonction de suppression de point relative.**
Sélectionner et exécuter la fonction SUPPRESSION DE POINT RELATIVE (code de fonction 070) 070 sur l'écran de liste des codes.

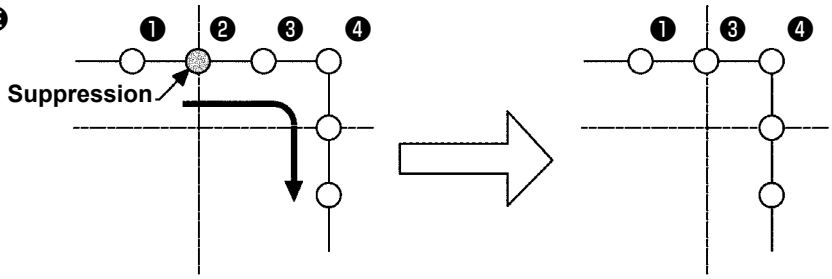
② **Spécifier la plage de suppression de points relative.**
Déplacer la position de l'aiguille pour spécifier la section des points à supprimer en appuyant sur le bouton ENTRAINEMENT ARRIERE Ⓑ ou sur le bouton ENTRAINEMENT AVANT Ⓒ, puis appuyer sur le bouton ENTREE Ⓓ.



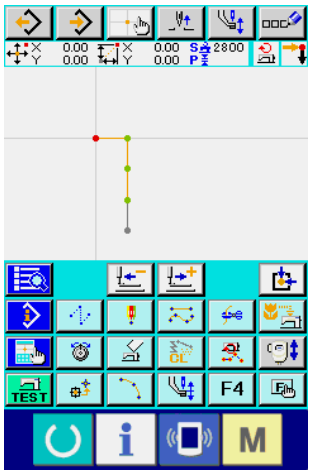
③ **Confirmer la modification de point.**
L'écran de confirmation de modification de point indique la modification de point pouvant être exécutée sur la couture ponctuelle. Pour continuer, appuyer sur le bouton ENTREE Ⓐ.
L'écran de confirmation de suppression de point s'affiche.

④ **Exécuter la suppression de point relative.**

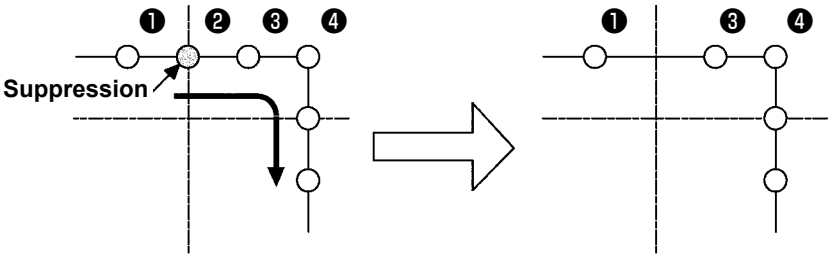
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE [↵] Ⓔ sur l'écran de confirmation de suppression de point, la suppression de point est exécutée et l'écran standard réapparaît.
Dans le cas d'une suppression de point relative, l'ensemble des données de configuration après le point supprimé se déplace en conservant la relation d'avant la suppression.



Suppression de point relative



Pour une suppression de point absolue, sélectionner et exécuter la fonction SUPPRESSION DE POINT ABSOLUE (code de fonction 074) [074] sur l'écran de liste des codes. Dans ce cas, les données de configuration après le point supprimé ne se déplacent pas.

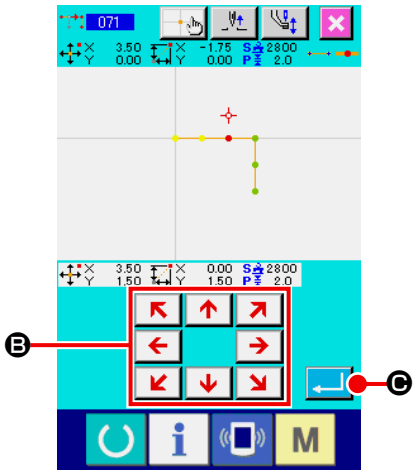


Suppression de point absolue

1. **Veiller à ce que la distance de la modification résultant de la suppression d'un point ne dépasse pas la longueur maximale des points de la machine.**
2. **Dans certains cas, la suppression d'un point peut provoquer un dépassement de l'espace de couture par une partie de la configuration créée.**
   Modifier alors les données de configuration à l'aide de la fonction de modification pour ramener la configuration dans les limites de l'espace de couture.

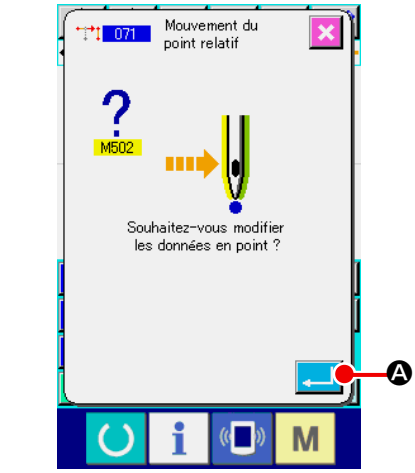
(2) Déplacement de point (071 et 075)

Cette fonction permet de déplacer le point de pénétration de l'aiguille spécifié. Deux méthodes peuvent être utilisées, DEPLACEMENT DE POINT RELATIF 071 et DEPLACEMENT DE POINT ABSOLU 075 selon que les données de configuration après le point déplacé seront déplacées ou ne le seront pas.
La fonction de déplacement de point permet non seulement de déplacer des données de configuration créées par une saisie de couture ponctuelle, mais également des données saisies avec une autre fonction telle que la fonction de couture linéaire, etc. Une couture linéaire ou similaire devient une couture ponctuelle lorsqu'un déplacement de point est exécuté.

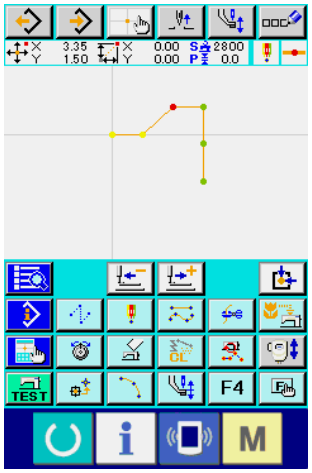


① **Sélectionner la fonction de déplacement de point relatif.**
Sélectionner et exécuter la fonction DEPLACEMENT DE POINT RELATIF (code de fonction 071) 071 sur l'écran de liste des codes.

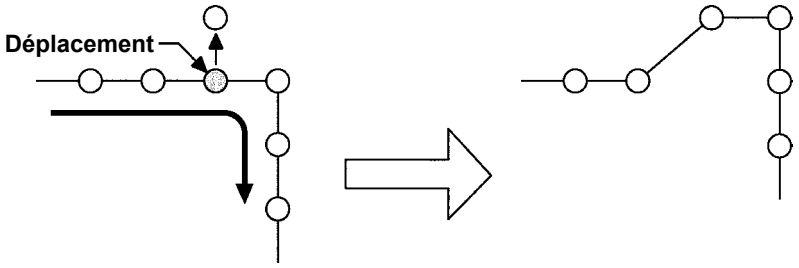
② **Spécifier la position de déplacement de point relatif.**
Spécifier la position de déplacement du point avec la touche DEPLACEMENT Ⓑ, puis appuyer sur le bouton ENTREE Ⓒ.



③ **Confirmer la modification de point.**
L'écran de confirmation de modification de point indique la modification de point pouvant être exécutée sur la couture ponctuelle. Pour continuer, appuyer sur le bouton ENTREE Ⓐ. Le déplacement de point est exécuté. L'écran standard réapparaît alors.



Dans le cas d'un déplacement de point relatif, l'ensemble des données de configuration après le point déplacé se déplace en conservant la relation d'avant le déplacement.

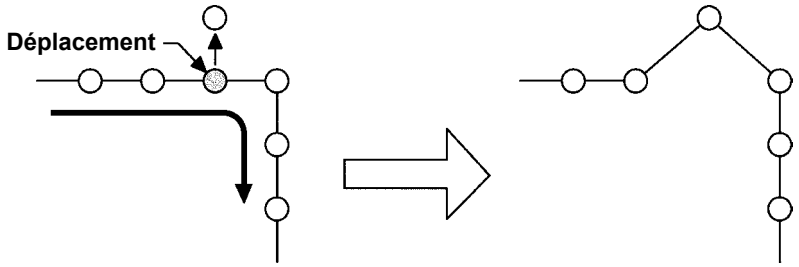


Déplacement de point relatif

Pour un déplacement de point absolu, sélectionner et exécuter la fonction DEPLACEMENT DE POINT ABSOLU (code de fonction 075)

sur l'écran de liste des codes.

Dans ce cas, les données de configuration après le point déplacé ne se déplacent pas.

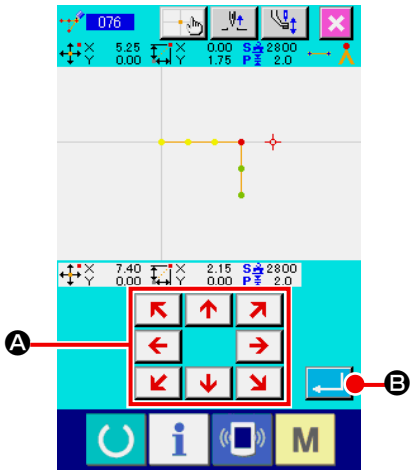


Déplacement de point absolu

1. **Veiller à ce que la distance de la modification résultant du déplacement du point ne dépasse pas la longueur maximale des points de la machine.**
2. **Dans certains cas, le déplacement d'un point peut provoquer un dépassement de l'espace de couture par une partie de la configuration créée.**
   Modifier alors les données de configuration à l'aide de la fonction de modification pour ramener la configuration dans les limites de l'espace de couture.

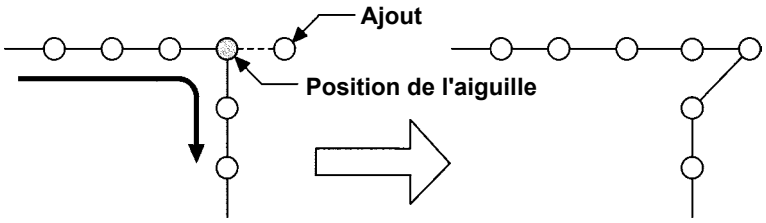
(3) Ajout de point (076)

Cette fonction permet d'ajouter un point après le point de pénétration de l'aiguille spécifié. Les données de configuration après le point ajouté ne se déplacent pas. La fonction d'ajout de point permet non seulement un ajout à des données de configuration créées par une saisie de couture ponctuelle, mais également un ajout à des données saisies avec une autre fonction telle que la fonction de couture linéaire, etc.

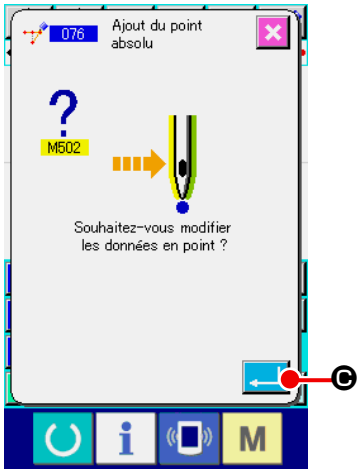


① **Sélectionner la fonction d'ajout de point absolu.**
Sélectionner et exécuter la fonction AJOUT DE POINT ABSOLU (code de fonction 076) 076 sur l'écran de liste des codes.

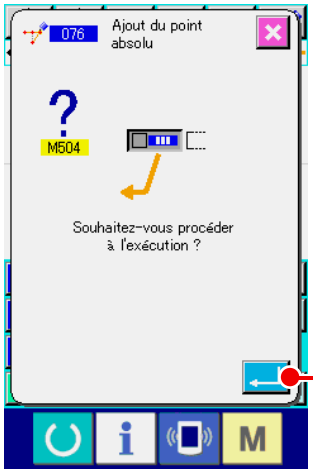
② **Spécifier la position d'ajout de point absolu.**
Spécifier la position d'ajout de point avec la touche DEPLACEMENT ⬉⬆⬈⬅➡⬋⬇⬊ Ⓐ, puis appuyer sur le bouton ENTREE ↵ Ⓑ.

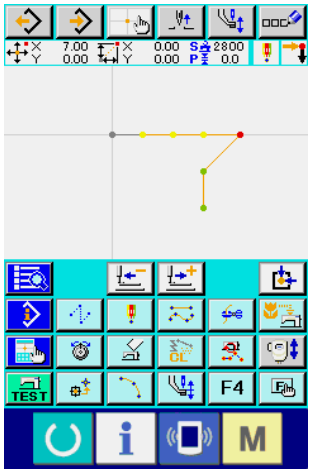


Ajout de point absolu



③ **Confirmer l'ajout de point absolu.**
L'écran de confirmation de changement de point indique que le changement de point peut être validé en couture de point. Si confirmation, appuyer sur le bouton ENTREE ↵ Ⓒ pour exécuter le changement de point. L'écran standard est ensuite rétabli.





④ **Exécuter un ajout de point absolu.**

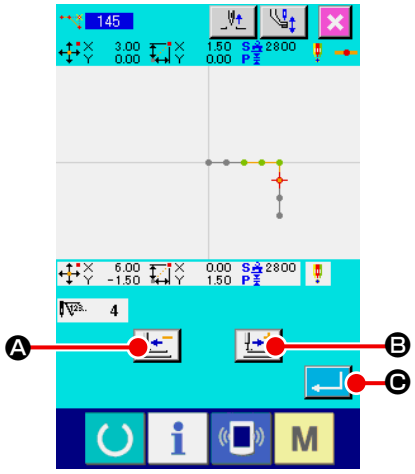
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓓ sur l'écran de confirmation d'ajout de point absolu, l'ajout de point est exécuté et l'écran standard réapparaît.

Attention

1. **Veiller à ce que la distance de la modification résultant de l'ajout d'un point ne dépasse pas la longueur maximale des points de la machine.**
2. **Dans certains cas, l'ajout d'un point peut provoquer un dépassement de l'espace de couture par une partie de la configuration créée.**
   Modifier alors les données de configuration à l'aide de la fonction de modification pour ramener la configuration dans les limites de l'espace de couture.

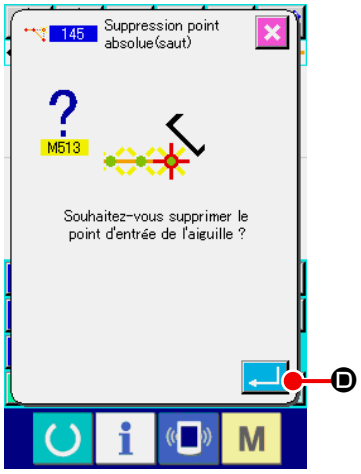
(4) Suppression du point absolu (avance sans couture) (145)

Cette fonction supprime les données de configuration dans une section spécifique d'après le point de pénétration de l'aiguille et les modifications apportées aux points d'avance sans couture.
La suppression de point permet non seulement de supprimer des données de configuration créées par une saisie de couture ponctuelle, mais également d'autres données de configuration créées avec une fonction telle que la couture linéaire.

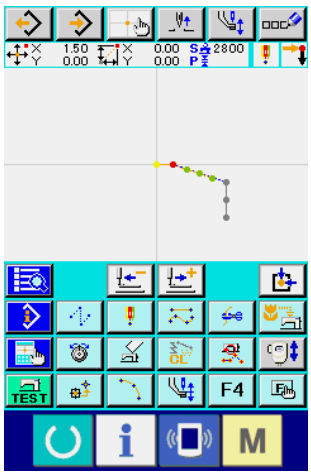


① **Sélection de la suppression du point absolu (avance sans couture)**
Lorsque la suppression du point absolu (avance sans couture) (code de fonction 145) 145 est sélectionnée et exécutée sur l'écran de liste des codes, l'écran de gauche s'affiche.

② **Spécification de la plage de suppression du point absolu**
Déplacer la position de l'aiguille pour spécifier la section des points à supprimer en appuyant sur le bouton ENTRAINEMENT ARRIERE Ⓑ ou sur le bouton ENTRAINEMENT AVANT Ⓒ, puis appuyer sur le bouton ENTREE Ⓓ.



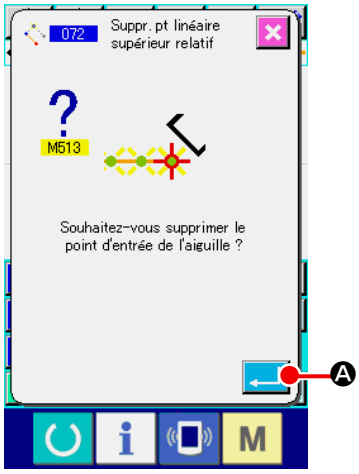
③ **Exécution de la suppression du point absolu (avance sans couture).**
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓓ sur l'écran de confirmation de suppression du point absolu (avance sans couture), la suppression du point est exécutée. Ensuite, l'écran revient à l'écran standard.
Les données de configuration ultérieures au ou aux points supprimés ne se déplacent pas, mais les données de configuration avant et après le ou les points supprimés sont reliées par l'avance sans couture.



5-2. Modification de vertex

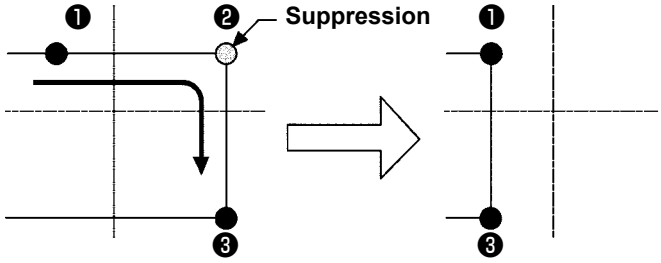
(1) Suppression de vertex (072 et 077)

Cette fonction permet de supprimer le vertex spécifié des données de configuration.
Deux méthodes peuvent être utilisées, SUPPRESSION DE VERTEX RELATIVE 072 et SUPPRESSION DE VERTEX ABSOLUE 077 selon que les données de configuration après le point supprimé seront déplacées ou ne le seront pas. Cette fonction ne peut pas être exécutée lorsque le point spécifié est un point de pénétration d'aiguille autre que le vertex de l'élément.



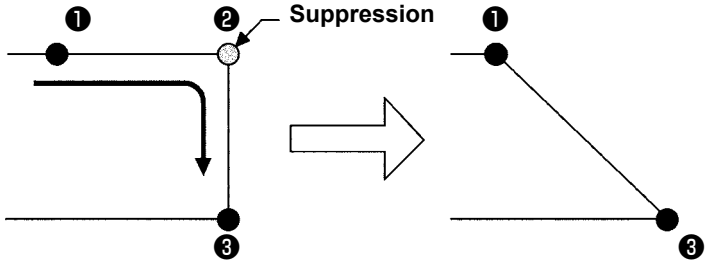
① **Sélectionner la fonction de suppression de vertex relative.**
Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction SUPPRESSION DE VERTEX RELATIVE (code de fonction 072) 072 sur l'écran de liste des codes, l'écran de confirmation de suppression de vertex relative s'affiche.

② **Exécuter la fonction de suppression de vertex relative.**
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓐ sur l'écran de confirmation de suppression de vertex relative, la suppression de vertex relative est exécutée et l'écran standard réapparaît.



Suppression de vertex relative

Dans le cas d'une suppression de vertex relative, l'ensemble des données de configuration après le point supprimé se déplace en conservant la relation d'avant la suppression.



Suppression de vertex absolue

Pour une suppression de vertex absolue, sélectionner et exécuter la fonction SUPPRESSION DE VERTEX ABSOLUE (code de fonction 077) 077 sur l'écran de liste des codes.
Dans ce cas, les données de configuration après le point supprimé ne se déplacent pas.

Attention

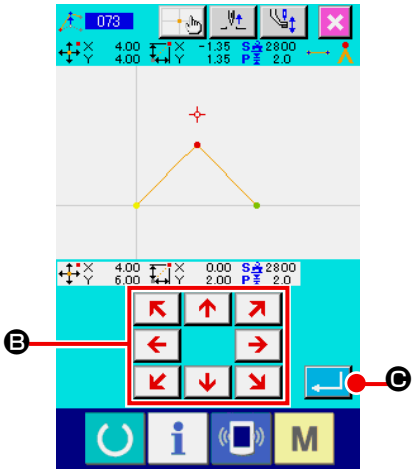
Dans certains cas, la suppression d'un point peut provoquer un dépassement de l'espace de couture par une partie de la configuration créée. Modifier alors les données de configuration à l'aide de la fonction de modification pour ramener la configuration dans les limites de l'espace de couture.

(2) Déplacement de vertex (073 et 078)

Cette fonction permet de déplacer le point de pénétration de l'aiguille spécifié. Deux méthodes peuvent être utilisées, DEPLACEMENT DE VERTEX RELATIF [073] et DEPLACEMENT DE VERTEX ABSOLU [078] selon que les données de configuration après le point déplacé seront déplacées ou ne le seront pas. Lorsque le point spécifié est le dernier point de pénétration de l'aiguille de l'élément ou un point de pénétration d'aiguille autre que vertex, l'exécution n'est pas possible.

Cas d'un déplacement relatif du vertex : Cette fonction ne peut pas être exécutée lorsque le point spécifié est un point de pénétration de l'aiguille autre que le vertex.

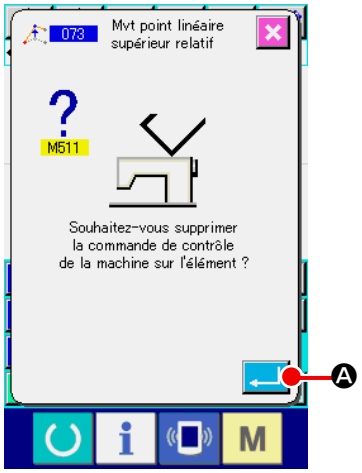
Cas d'un déplacement absolu du vertex : Cette fonction ne peut pas être exécutée lorsque le point spécifié est le dernier point de pénétration d'aiguille de l'élément ou un point de pénétration d'aiguille autre que le vertex.



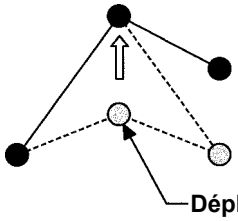
① **Sélectionner la fonction de déplacement de vertex relatif.**
Sélectionner et exécuter la fonction DEPLACEMENT DE VERTEX RELATIF (code de fonction 073) [073] sur l'écran de liste des codes.

② **Spécifier la position de déplacement de vertex relatif.**
Spécifier la position de déplacement du vertex à l'aide de la touche DEPLACEMENT Ⓑ sur l'écran de saisie de position de déplacement de vertex relatif, puis appuyer sur le bouton ENTREE Ⓒ. L'écran de confirmation de suppression d'instruction de commande de la machine s'affiche alors.

Lors de la pression sur [ENTREE] sur l'écran de confirmation de suppression de la commande du contrôle de la machine, les informations de commande du contrôle de la machine enregistrées pour les points d'insertion de l'aiguille sont effacées. Les informations sur la sortie externe de coupe du fil, le réglage de la tension du fil, l'arrêt de la machine à coudre, le retard de la vitesse de couture, la 2e origine, la pause et la rotation de la machine à coudre sont effacées.

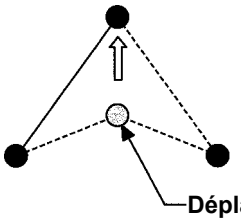


③ **Exécuter le déplacement de vertex.**
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓐ sur l'écran de confirmation de suppression d'instruction de commande de la machine, le déplacement de vertex est exécuté et l'écran standard réapparaît.



Déplacement de vertex relatif

Dans le cas d'un déplacement de vertex relatif, l'ensemble des données de configuration après le point déplacé se déplace en conservant la relation d'avant le déplacement.



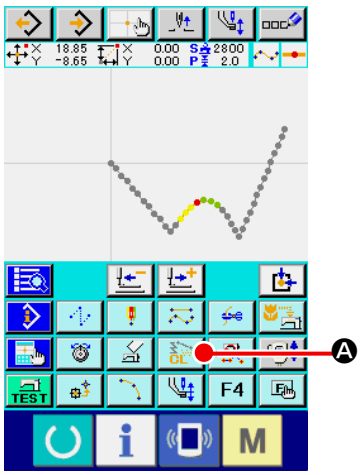
Déplacement de vertex absolu

Pour un déplacement de vertex absolu, sélectionner et exécuter la fonction DEPLACEMENT DE VERTEX ABSOLU (code de fonction 078) [078]. Dans le cas d'un déplacement de vertex absolu, les données de configuration après le point déplacé ne se déplacent pas.

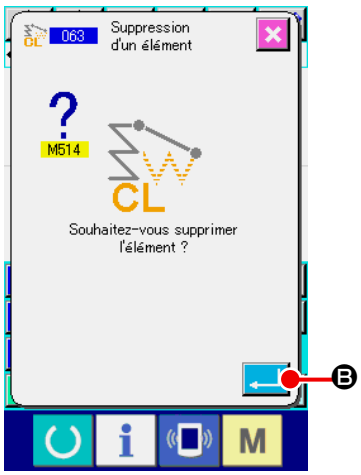
Dans certains cas, le déplacement d'un point peut provoquer un dépassement de l'espace de couture par une partie de la configuration créée.
Modifier alors les données de configuration à l'aide de la fonction de modification pour ramener la configuration dans les limites de l'espace de couture.

5-3. Suppression d'élément (063)

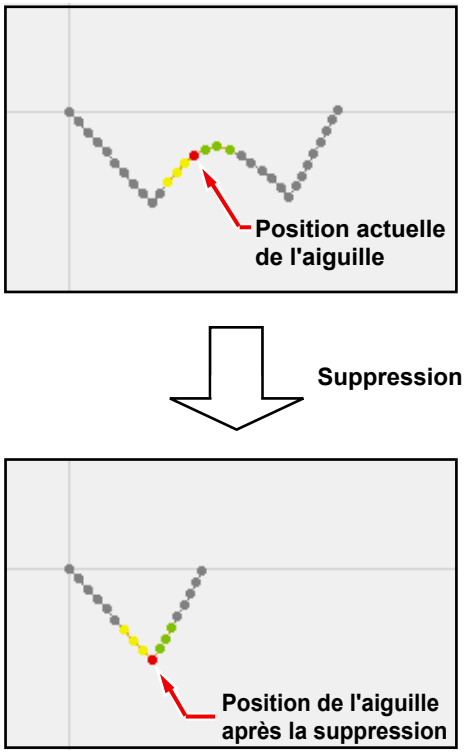
Cette fonction permet de supprimer un élément de couture et une instruction de la machine en termes d'élément. Après la suppression, tous les éléments avancent du nombre d'éléments supprimés.



① **Afficher l'écran d'exécution de suppression d'élément.**
Lorsqu'on appuie sur le bouton SUPPRESSION D'ELEMENT [CL] Ⓐ sur l'écran standard ou que l'on sélectionne et exécute la fonction SUPPRESSION D'ELEMENT (code de fonction 063) [CL 063] sur l'écran de liste des codes, l'écran d'exécution de suppression d'élément s'affiche.

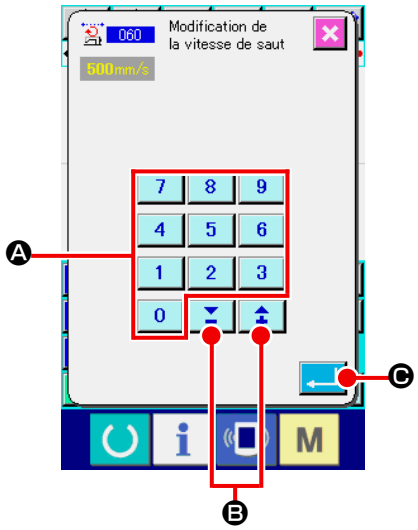


② **Exécuter la suppression d'élément.**
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE [↵] Ⓑ sur l'écran de suppression d'élément, la suppression d'élément est exécutée et l'écran standard réapparaît.
Lorsqu'on supprime les éléments où se trouve la position actuelle de l'aiguille, l'ensemble des données de configuration après les éléments supprimés avancent et la position de l'aiguille se déplace sur le point final de la couture de l'élément situé juste avant les éléments supprimés.



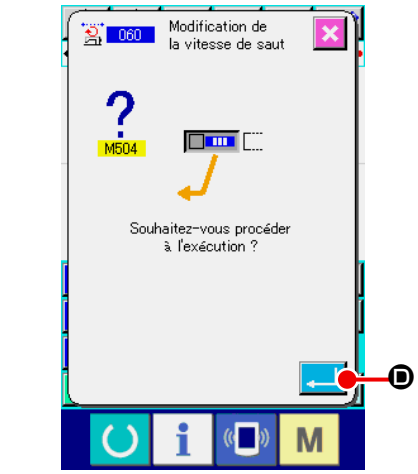
5-4. Changement de la vitesse d'avance sans couture (060)

Cette fonction permet de changer la vitesse d'avance sans couture sur l'élément d'avance sans couture créé en termes d'élément.



① **Afficher l'écran de saisie de changement de vitesse d'avance sans couture.**
Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction CHANGEMENT DE VITESSE D'AVANCE SANS COUTURE (code de fonction 060) [060] sur l'écran de liste des codes, l'écran de saisie de changement de vitesse d'avance sans couture s'affiche.

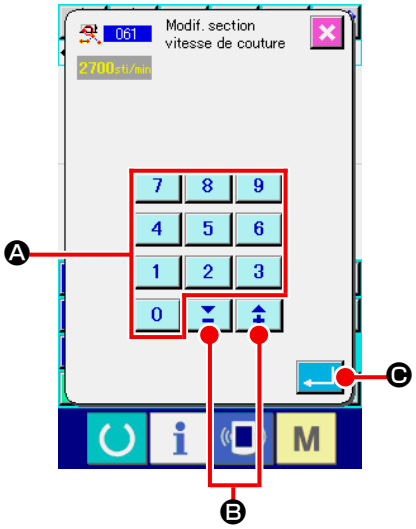
② **Saisir la vitesse d'avance sans couture changée.**
Spécifier la vitesse d'avance sans couture après le changement à l'aide des touches du pavé numérique [0] à [9] Ⓐ ou des touches + et - [▲] [▼] Ⓑ sur l'écran de saisie de changement de vitesse sans couture. Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE [↵] Ⓒ, l'écran de confirmation s'affiche.



③ **Exécuter le changement de vitesse d'avance sans couture.**
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE [↵] Ⓓ sur l'écran de confirmation de changement de vitesse d'avance sans couture, la vitesse de l'élément change et l'écran standard réapparaît.

5-5. Changement de section de vitesse de couture (061)

Cette fonction permet de limiter la vitesse de l'élément créé en termes de points de pénétration de l'aiguille.

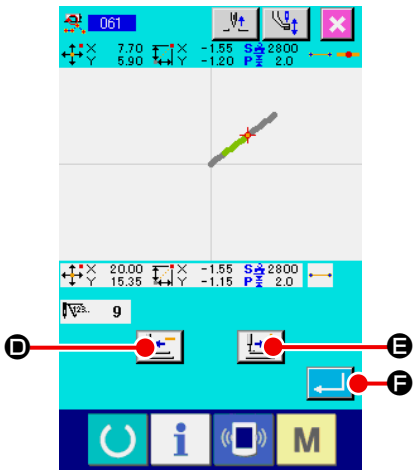


① **Afficher l'écran de saisie de changement de section de vitesse de couture.**

Appuyer sur le bouton CHANGEMENT DE SECTION DE VITESSE DE COUTURE sur l'écran standard ou sélectionner et exécuter la fonction CHANGEMENT DE SECTION DE VITESSE DE COUTURE (code de fonction 061) 061 sur l'écran de liste des codes. L'écran de saisie de changement de section de vitesse de couture s'affiche.

② **Saisir la vitesse changée.**

Spécifier la vitesse après le changement à l'aide des touches du pavé numérique 0 à 9 Ⓐ ou des touches + et - Ⓑ sur l'écran de saisie de changement de section de vitesse de couture. Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓒ, l'écran de saisie de plage de changement de section de vitesse de couture s'affiche.



③ **Spécifier la plage de la vitesse changée.**

Appuyer sur le bouton ENTRAINEMENT ARRIERE Ⓓ ou sur le bouton ENTRAINEMENT AVANT Ⓔ pour tracer les points de pénétration de l'aiguille.

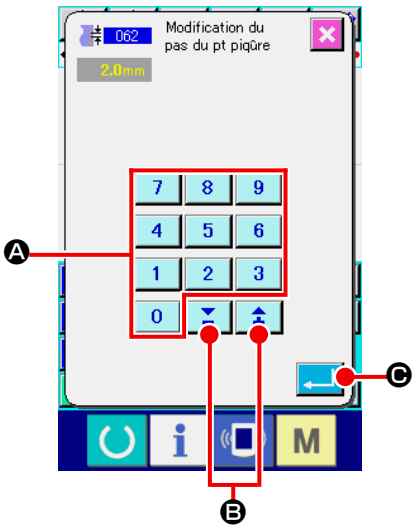
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓕ, la vitesse ponctuelle de la plage spécifiée comme objet change et l'écran standard réapparaît.

Attention

Le point pour lequel la fonction est sélectionnée de pénétration de l'aiguille est utilisée comme point de la plage de début. Tout point qui précède le point de la plage de début les points de pénétration de l'aiguille ne peut être tracer.

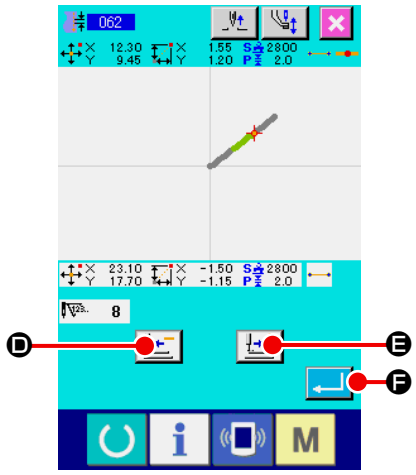
5-6. Changement de pas de couture (062)

Cette fonction permet de changer le pas de couture entre les éléments spécifiés sur l'élément créé.
Si le pas de point pour l'ensemble de la configuration est modifié, le changement total de pas (code de fonction 140) 140 doit être utilisé.



① **Afficher l'écran de saisie de changement de pas de couture.**
Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction CHANGEMENT DE PAS DE COUTURE (code de fonction 062) 062 sur l'écran de liste des codes, l'écran de saisie de changement de pas de couture s'affiche.

② **Saisir le pas de couture changé.**
Spécifier le pas de couture après le changement à l'aide des touches du pavé numérique 0 à 9 Ⓐ ou des touches + et - Ⓑ sur l'écran de saisie de changement de pas de couture.
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓒ, l'écran de saisie de plage de changement de pas de couture s'affiche.



③ **Spécifier la plage de changement du pas de couture.**
Appuyer sur le bouton ENTRAINEMENT ARRIERE Ⓓ ou sur le bouton ENTRAINEMENT AVANT Ⓔ pour tracer les points de pénétration de l'aiguille. Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓕ, le pas de couture de l'élément comprenant la plage spécifiée comme objet change et l'écran standard réapparaît.

Attention

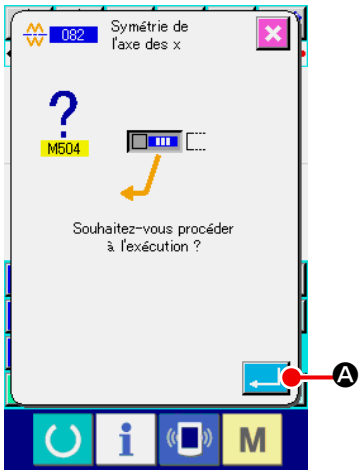
Le point pour lequel la fonction est sélectionnée de pénétration de l'aiguille est utilisée comme point de la plage de début. Tout point qui précède le point de la plage de début les points de pénétration de l'aiguille ne peut être tracer.

5-7. Symétrie

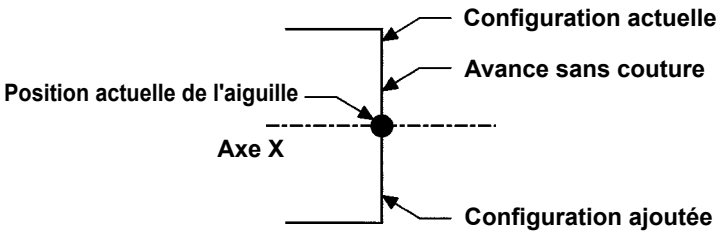
Cette fonction permet de créer une figure symétrique à la configuration créée. Cette fonction est exécutée sur l'ensemble de la configuration en prenant la position actuelle de l'aiguille comme référence. Avant d'exécuter cette fonction, régler la position actuelle de l'aiguille sur la position du point de référence.

(1) Symétrie d'axe X (082)

Cette fonction permet de créer une figure symétrique par rapport à l'axe X et passant par la position actuelle de l'aiguille. La configuration actuelle reste inchangée et la configuration symétrique est ajoutée après elle.



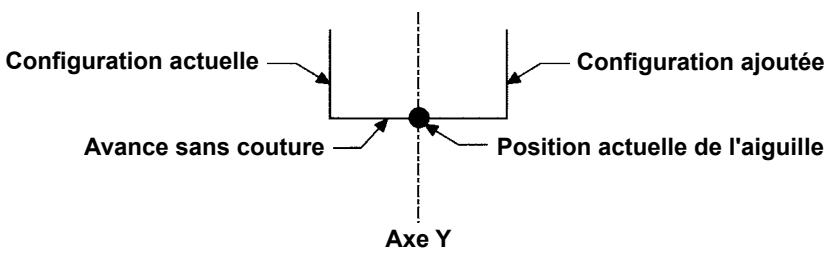
① **Exécuter la symétrique d'axe X.**
Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction SYMETRIE D'AXE X (code de fonction 082) 082 sur l'écran de liste des codes, l'écran de confirmation s'affiche. Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓐ sur l'écran de confirmation, la symétrique d'axe X est exécutée.



(2) Symétrie d'axe Y (083)

Cette fonction permet de créer une figure symétrique par rapport à l'axe Y et passant par la position actuelle de l'aiguille. La configuration actuelle reste inchangée et la configuration symétrique est ajoutée après elle.

① **Exécuter la symétrique d'axe Y.**
Sélectionner la fonction SYMETRIE D'AXE Y (code de fonction 083) 083 sur l'écran de liste des codes, puis appuyer sur le bouton ENTREE Ⓐ sur l'écran de confirmation. La symétrie d'axe Y est alors exécutée.

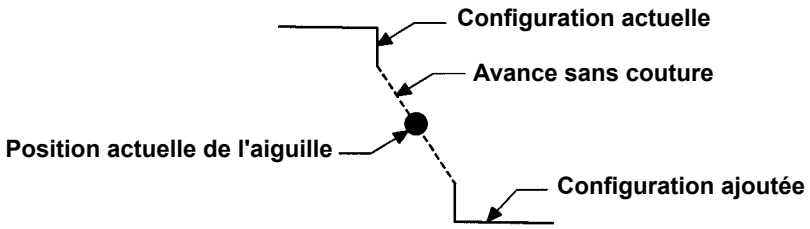


(3) Symétrie ponctuelle (084)

Cette fonction permet de créer une figure symétrique en prenant la position actuelle de l'aiguille comme référence. La configuration actuelle reste inchangée et la configuration symétrique est ajoutée après elle.

① **Exécuter la symétrique ponctuelle.**
Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction SYMETRIE PONCTUELLE (code de fonction 084)

sur l'écran de liste des codes et que l'on appuie sur le bouton ENTREE sur l'écran de confirmation, la symétrie ponctuelle est exécutée.

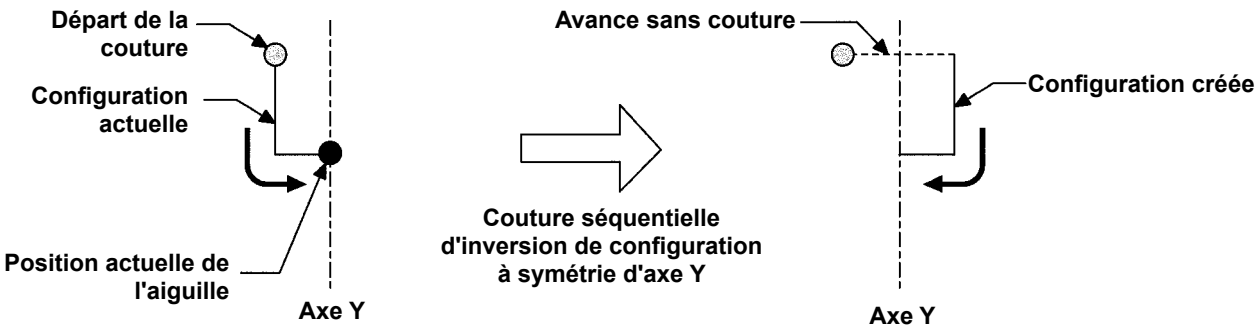


(4) Couture séquentielle d'inversion de configuration à symétrie d'axe Y (098)

Cette fonction permet de créer une figure symétrique par rapport à l'axe Y et passant par la position actuelle de l'aiguille. La configuration actuelle est effacée et une avance sans couture est ajoutée jusqu'au début de la configuration symétrique.

① **Exécuter la fonction de couture séquentielle d'inversion de configuration à symétrie d'axe Y.**
Sélectionner la fonction COUTURE SEQUENTIELLE D'INVERSION DE CONFIGURATION A SYMETRIE D'AXE Y (code de fonction 098)

sur l'écran de liste des codes, puis appuyer sur le bouton ENTREE sur l'écran de confirmation. La couture séquentielle d'inversion de configuration à symétrie d'axe Y est exécutée.

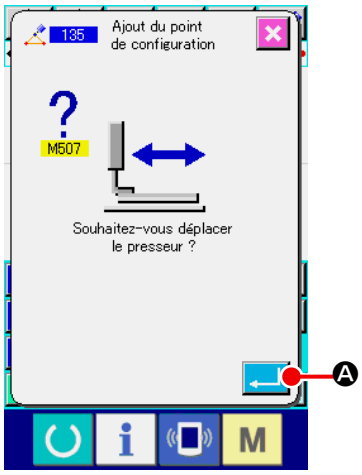


5-8. Modification de point de forme

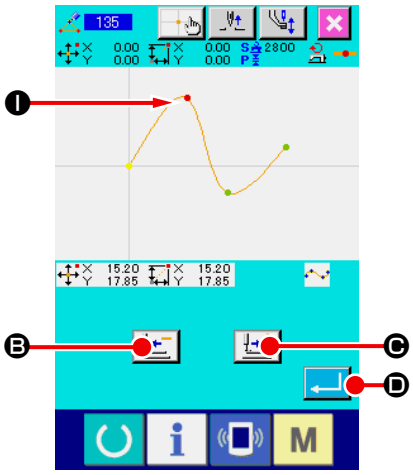
Cette fonction permet de modifier un point de forme de l'élément contenant le point actuel.

(1) Ajout de point de forme (135)

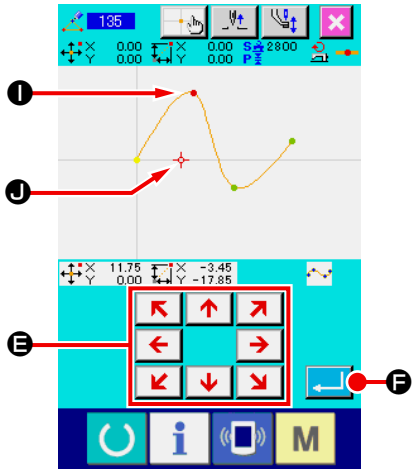
Cette fonction permet d'ajouter un point de forme.



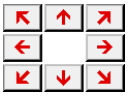
① **Sélectionner la fonction d'ajout de point de forme.**
Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction AJOUT DE POINT DE FORME (code de fonction 135) [135] sur l'écran de liste des codes, l'écran de confirmation de déplacement du presseur s'affiche.
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE [↵] Ⓐ, le presseur se déplace jusqu'au premier point de forme et l'écran de saisie de point de forme s'affiche.

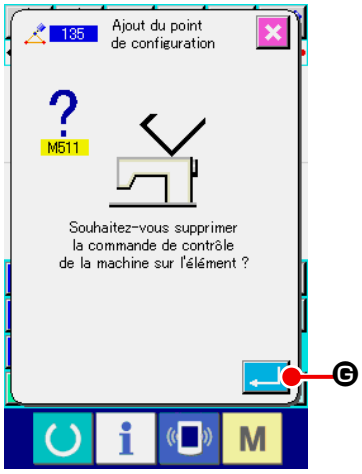


② **Spécifier le point de forme.**
Spécifier le point de forme de la source d'ajout à l'aide du bouton ENTRAINEMENT ARRIERE [←] Ⓑ ou du bouton ENTRAINEMENT AVANT [→] Ⓒ. Le nouveau point de forme est ajouté après le point de forme spécifié ici. Le point de forme saisi est affiché en rouge en Ⓘ.
Lorsqu'on sélectionne le point de forme et que l'on appuie sur le bouton ENTREE [↵] Ⓓ, l'écran de saisie de position de point de forme s'affiche.



③ **Spécifier la position d'ajout.**

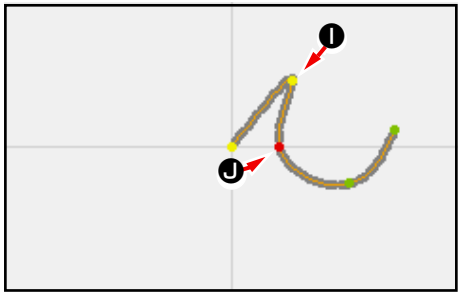
A l'aide de la touche DEPLACEMENT  Ⓔ, spécifier la position de destination d'ajout du point de forme avec le CURSEUR ✛ ❶, puis appuyer sur le bouton ENTREE Ⓕ.



④ **Supprimer l'instruction de commande de la machine.**

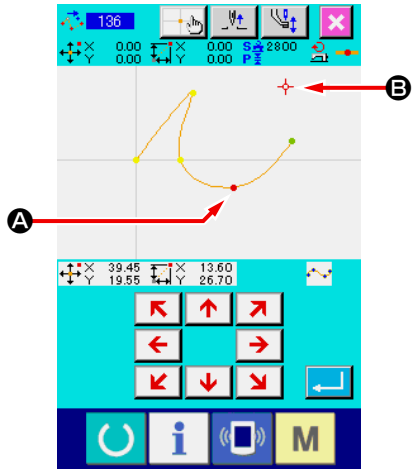
Lorsque l'écran de confirmation de suppression d'instruction de commande de la machine s'affiche, appuyer sur le bouton ENTREE Ⓖ si l'instruction de commande de la machine sur l'élément peut être supprimée. L'ajout de point de forme est alors exécuté et l'écran standard réapparaît.

La figure ci-dessous représente un exemple où le point de forme ❶ est ajouté après le point de forme ❶.



(2) Déplacement de point de forme (136)

Cette fonction permet de déplacer un point de forme.



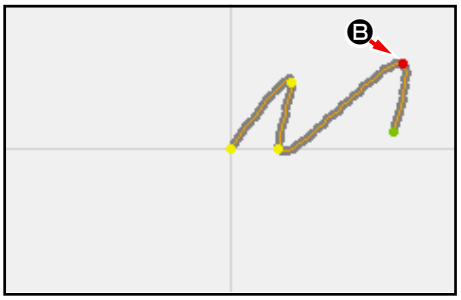
① **Sélectionner la fonction de déplacement de point de forme.**

Sélectionner et exécuter la fonction DEPLACEMENT DE POINT DE FORME (code de fonction 136) sur l'écran de liste des codes.

La procédure de déplacement de point de forme est la même que celle décrite en **«5-8.(1) Ajout de point de forme (135)» p.77**. Après avoir confirmé le déplacement du presseur, sélectionner le point de forme à déplacer et spécifier la position de destination du déplacement sur l'écran de saisie de position de la figure ci-contre.

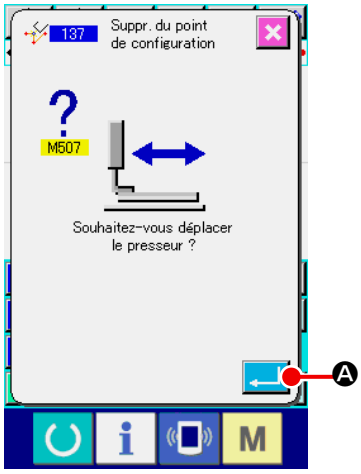
Lorsqu'on a saisi la position et confirmé la suppression d'instruction de commande de la machine, le déplacement du point de forme est exécuté.

La figure ci-dessous représente un exemple où le point de forme Ⓐ est déplacé sur le point de forme Ⓑ.



(3) Suppression de point de forme (137)

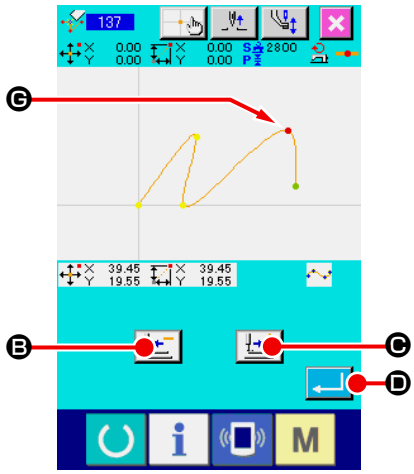
Cette fonction permet de supprimer un point de forme.



① **Sélectionner la fonction de suppression de point de forme.**

Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction SUPPRESSION DE POINT DE FORME (code de fonction 137) [137] sur l'écran de liste des codes, l'écran de confirmation de déplacement du presseur s'affiche.

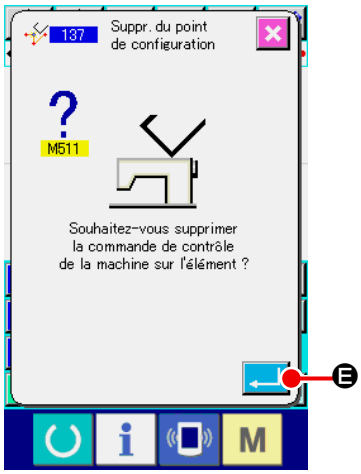
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE [↵] Ⓐ, le presseur se déplace et l'écran de saisie de point de forme s'affiche.



② **Spécifier le point de forme.**

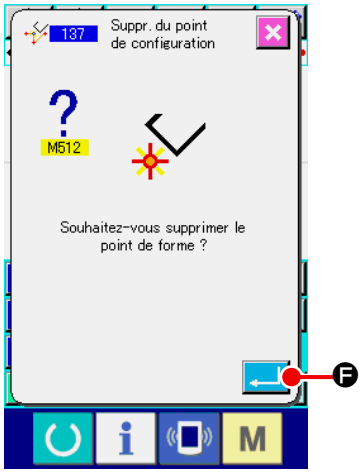
Spécifier le point de forme à supprimer à l'aide du bouton ENTRAINEMENT ARRIERE [←] Ⓑ ou du bouton ENTRAINEMENT AVANT [→] Ⓒ.

Sélectionner le point de forme, puis appuyer sur le bouton ENTREE [↵] Ⓓ.



③ **Supprimer l'instruction de commande de la machine.**

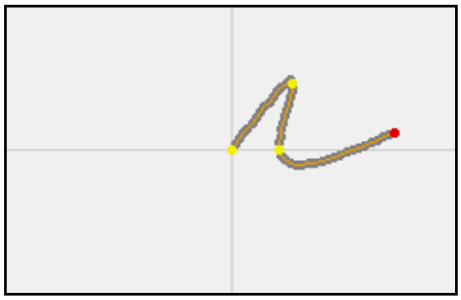
Lorsque l'écran de confirmation de suppression d'instruction de commande de la machine s'affiche, appuyer sur le bouton ENTREE [↵] Ⓔ si l'instruction de commande de la machine sur l'élément peut être supprimée.



④ **Exécuter la suppression de point de forme.**

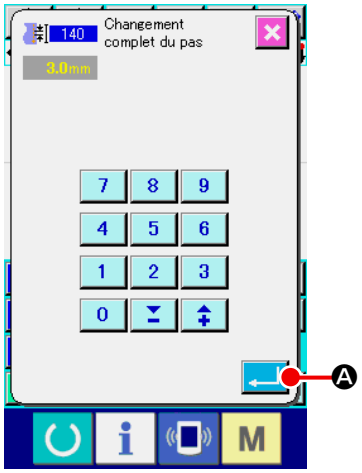
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓕ sur l'écran de confirmation de suppression de point de forme, la suppression de point de forme est exécutée et l'écran standard réapparaît.

La figure ci-dessous représente un exemple où le point de forme Ⓔ est supprimé.



5-9. Changement total de pas (140)

Cette fonction change le pas de point pour l'ensemble de la configuration créée.
Si le pas de point pour une partie de la configuration est modifié, le changement de pas (code de fonction 062) 062 doit être utilisé.



① **Affichage de l'écran de changement total du pas**

Lorsque le changement total de pas (code de fonction 140) 140 est sélectionné et exécuté sur l'écran de liste des codes, l'écran de changement total de pas s'affiche.

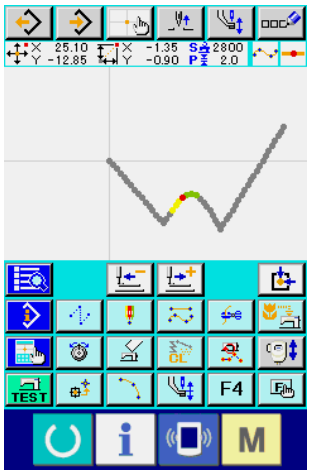
② **Saisie d'un nouveau pas de point**

Saisir un pas de point avec les touches du pavé numérique ou le bouton AUGMENTER/DIMINUER. Lorsque l'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓐ, le pas de point pour l'ensemble de la configuration est modifié à la valeur saisie.

5-10. Suppression de l’élément absolu (143)

Cette fonction supprime le ou les éléments de couture et la commande de contrôle mécanique élément par élément. L’avance sans couture qui relie les points de début et de fin du ou des éléments supprimés est automatiquement insérée. Par conséquent, les éléments ultérieurs ne sont pas transportés vers l’avant. Pour transporter les éléments ultérieurs vers l’avant, il faut utiliser la suppression des éléments (code de fonction 063)

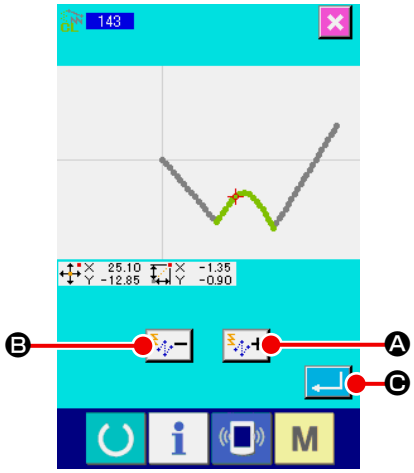
.



① **Affichage de l’écran de réglage de la plage de suppression**

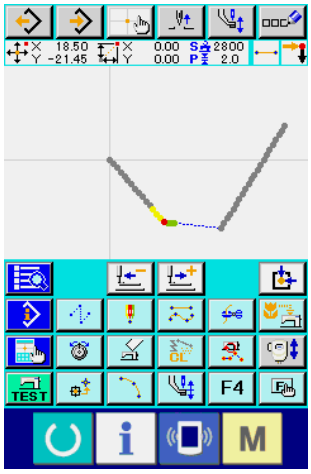
Lorsque la suppression du point absolu (code de fonction 143)

est sélectionnée et exécutée sur l’écran de liste des codes, l’écran de spécification de la plage de suppression s’affiche.



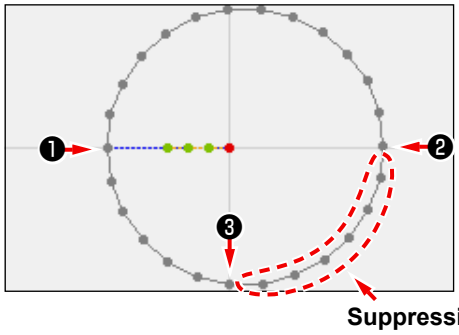
② **Spécification de la plage de suppression**

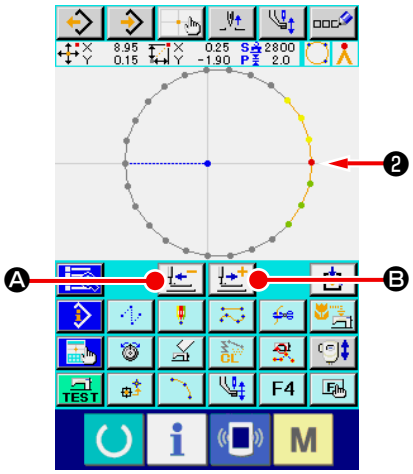
Sélectionner la plage des élément(s)/commande(s) à supprimer en appuyant sur le bouton AVANCE D’UN ÉLÉMENT Ⓐ ou sur le bouton RECUL D’UN ÉLÉMENT Ⓑ. La plage peut être spécifiée élément par élément. Aucun élément qui précède l’élément actuel ne peut être spécifié. Une fois la spécification de la plage de suppression terminée, appuyer sur le bouton ENTREE Ⓒ. La suppression de l’élément absolu est exécutée et l’écran revient à l’écran standard.



5-11. Division d'éléments (141)

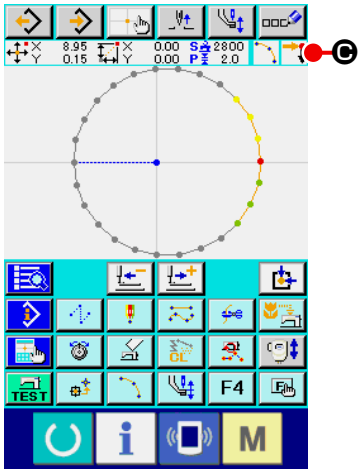
Cette fonction divise un élément en deux éléments. La suppression partielle et le changement de pas partiel peuvent être réalisés en divisant l'élément. Dans cette section, la procédure de suppression de la section ❸ depuis l'élément encerclé ❷ est donnée en exemple.





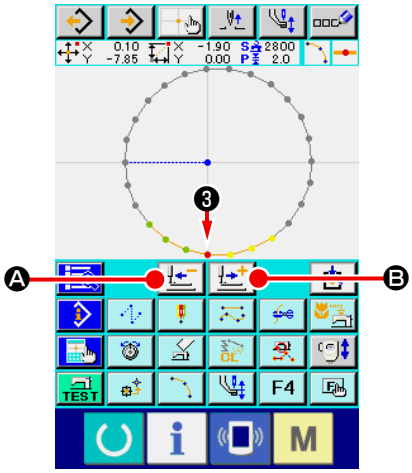
① **Déplacement du point actuel sur ❷**

Déplacer le point actuel sur ❷ au moyen de la touche ENTRAINEMENT ARRIERE Ⓐ et de la touche ENTRAINEMENT AVANT Ⓑ sur l'écran standard.



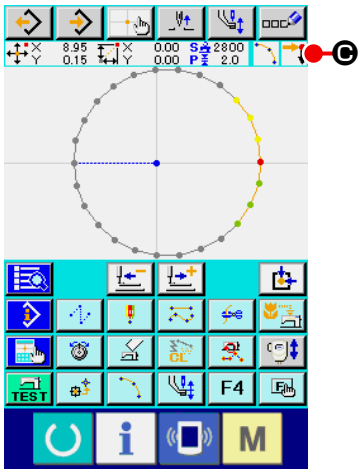
② **Exécution de la division d'éléments**

Lorsque la division d'éléments (code de fonction 141) est sélectionnée et exécutée sur l'écran de liste des codes, l'écran revient à l'écran standard. L'apparence de la configuration reste identique même après l'exécution de la division d'éléments. Toutefois, après la division d'éléments, le point actuel devient la marque Ⓒ, ce qui représente la fin de l'élément.



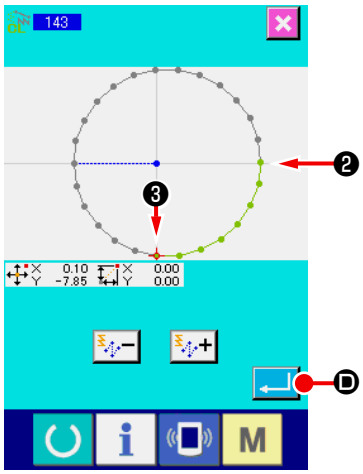
③ **Déplacement du point actuel sur ❸**

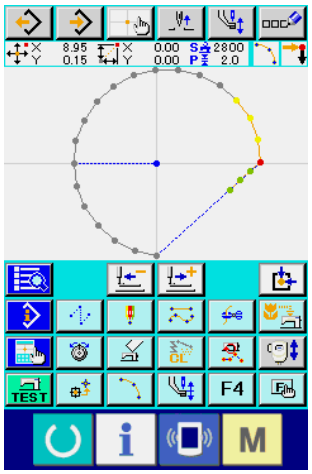
Comme en ① , déplacer le point actuel sur ❸ au moyen de la touche ENTRAINEMENT ARRIERE ❹ et de la touche ENTRAINEMENT AVANT ❺ sur l'écran standard.



④ **Exécution de la division d'éléments**

Comme en ② , lorsque la division d'éléments (code de fonction 141) 141 est sélectionnée et exécutée sur l'écran de liste des codes, l'écran revient à l'écran standard.
L'apparence de la configuration reste identique même après l'exécution de la division d'éléments. Toutefois, après la division d'éléments, le point actuel devient la marque ❻, ce qui représente la fin de l'élément.





⑤ **Exécution de la suppression de l'élément absolu**

Lorsque la division d'éléments (code de fonction 143) 143 est sélectionnée et exécutée sur l'écran de liste des codes, l'écran de spécification de la plage de suppression s'affiche. Spécifier la plage allant de ❷ à ❸ et appuyer sur le bouton ENTREE ❼.

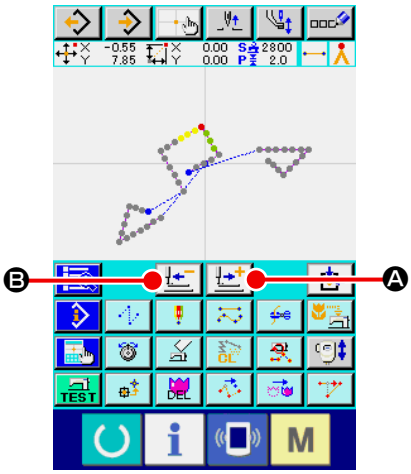
5-12. Rotation complète (138) / Rotation partielle (139)

Cette fonction fait pivoter la configuration créée complètement ou une partie des points de pénétration de l'aiguille de la configuration.

Utiliser la rotation complète (code de fonction 138)

pour faire pivoter l'ensemble de la configuration ou la rotation partielle (code de fonction 139)

pour faire pivoter une partie des points de pénétration de l'aiguille de la configuration. Pour la rotation partielle, les points de pénétration de l'aiguille pris en sandwich entre l'avance sans couture et l'avance sans couture suivante sont l'objet de la rotation. À la fois pour la rotation complète et la rotation partielle, l'objet de la rotation peut être déplacé. Après avoir déplacé l'objet de la rotation, l'objet pivote en spécifiant un point inclus dans l'objet de la rotation comme source de la rotation et en spécifiant une destination de rotation.



① **Déplacement sur la position que l'on souhaite utiliser comme centre de la rotation**

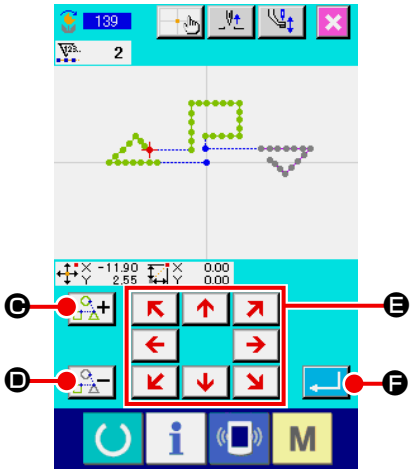
Déplacer le point actuel sur la position à utiliser comme centre de la rotation au moyen de la touche ENTRAINEMENT ARRIERE Ⓐ et de la touche ENTRAINEMENT AVANT Ⓑ. Pour la rotation complète, tout point souhaité sur la configuration peut être spécifié comme centre de la rotation. Pour la rotation partielle, aucun point sur l'avance sans couture ne peut être spécifié. Seul le point de pénétration de l'aiguille peut être spécifié.

② **Sélection de la rotation complète ou de la rotation partielle**

Lorsque la rotation complète (code de fonction 138)

ou la rotation partielle (code de fonction 139)

est sélectionnée et exécutée sur l'écran de liste des codes, l'écran de spécification de la position de déplacement de la configuration s'affiche. Passer à l'étape ④ lorsque la rotation complète a été exécutée ou à l'étape ③ lorsque la rotation partielle a été exécutée.

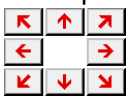


③ **Spécification de l'objet de la rotation (dans le cas de la rotation partielle)**

Uniquement pour la rotation partielle, le bouton OBJET DE ROTATION PLUS Ⓒ et le bouton ENTRAINEMENT ARRIERE Ⓓ s'affichent pour permettre la spécification d'un objet de rotation.

Le réglage de l'objet de la rotation est exécuté d'après la zone de couture prise en sandwich entre l'avance sans couture et l'avance sans couture suivante. L'objet de la rotation spécifié s'affiche en vert.

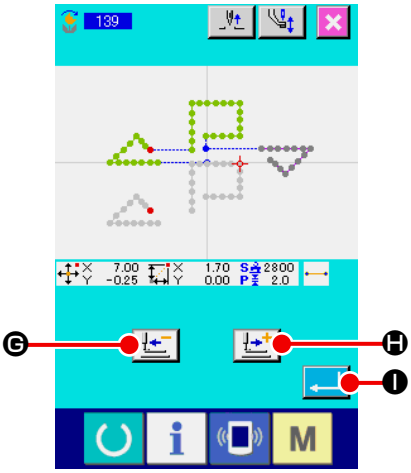
④ **Spécification de la destination du déplacement de l'objet de la rotation**

Régler la destination du déplacement sur la position visée au moyen de la touche DEPLACEMENT  Ⓔ.

Si l'on ne souhaite pas déplacer l'objet de la rotation, passer à l'étape ⑤ sans appuyer sur la touche DEPLACEMENT.

⑤ **Exécution du déplacement de l'objet de la rotation**

Lorsque l'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓕ l'écran de spécification de la source de la rotation s'affiche.

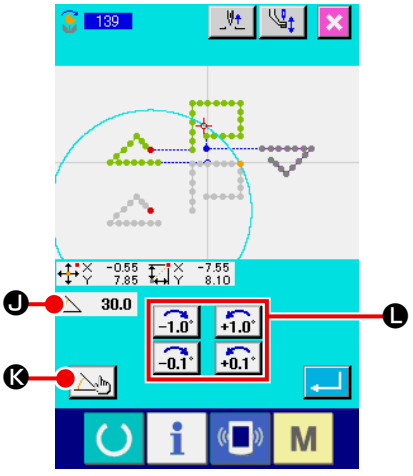


⑥ **Spécification d'une source de rotation**

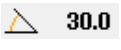
Spécifier une source de rotation en appuyant sur la touche ENTRAINEMENT ARRIERE Ⓗ et sur la touche ENTRAINEMENT AVANT Ⓖ puis appuyer sur le bouton ENTREE Ⓘ.

L'écran de spécification de l'angle de rotation s'affiche.

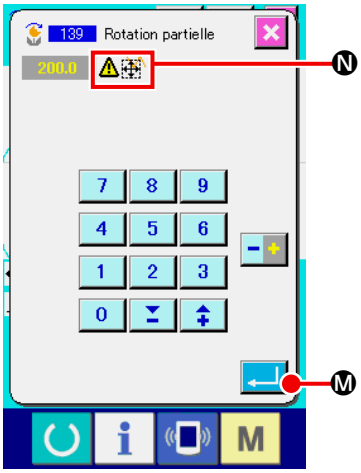
Un seul des points de pénétration de l'aiguille peut être spécifié comme source de la rotation. Aucun point sur l'avance sans couture ne peut être spécifié comme source de la rotation.



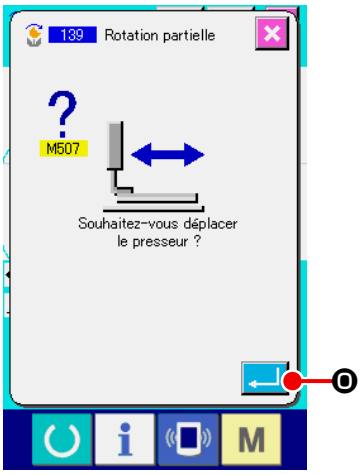
⑦ **Spécification d'un angle de rotation**

Sur l'écran de spécification de l'angle de rotation, un cercle indique la zone dans laquelle la source de la rotation peut être amenée lors de la rotation. Régler l'angle de rotation  Ⓙ en appuyant sur le bouton REGLAGE DE L'ANGLE DE ROTATION Ⓛ. À cette étape, le presse-tissu se déplace avec l'angle de rotation.

Si un angle de rotation est saisi avec une valeur numérique, appuyer sur le bouton SAISIE DE LA VALEUR NUMERIQUE DE L'ANGLE DE ROTATION Ⓚ pour afficher l'écran de saisie de la valeur numérique de l'angle de rotation.

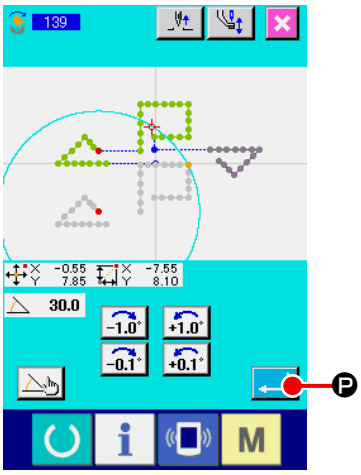


Lorsqu'un angle de rotation est saisi sur l'écran de saisie de la valeur numérique de l'angle et que l'on appuie sur le bouton ENTREE [↵] Ⓜ, l'écran de confirmation de déplacement du presse-tissu s'affiche. À cette étape, le presse-tissu se déplace avec l'angle de rotation.
Si l'objet de la rotation dépasse la zone de couture lors de la rotation, [⚠] Ⓝ s'affiche.

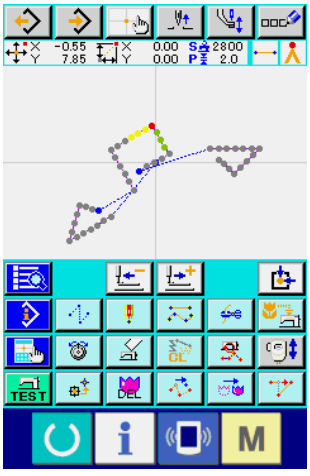


Lorsque l'on appuie sur le bouton ENTREE [↵] Ⓞ sur l'écran de confirmation de déplacement du presse-tissu, le presse-tissu se déplace sur la position correspondant à l'angle de rotation. Ensuite, l'écran revient à l'écran de spécification de l'angle de rotation.

Le presseur se déplace linéairement. S'il rencontre un obstacle pendant son déplacement, il en résulte une collision.
Faire attention.



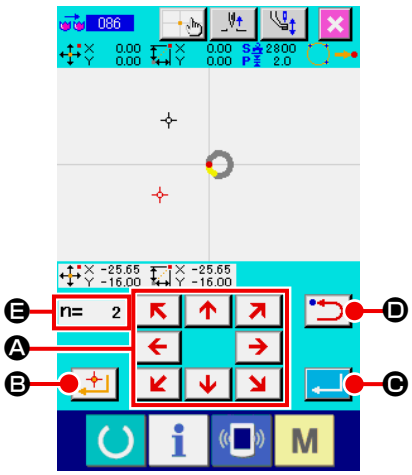
Après avoir saisi un angle de rotation, appuyer sur le bouton ENTREE [↵] Ⓟ. Lorsque l'on appuie sur le bouton ENTREE, la configuration pivote et l'écran revient à l'écran standard.



6. OPERATIONS DE CONFIGURATION DE COUTURE

6-1. Copie de configuration (086)

Cette fonction permet de copier la configuration avec un maximum de 10 copies.

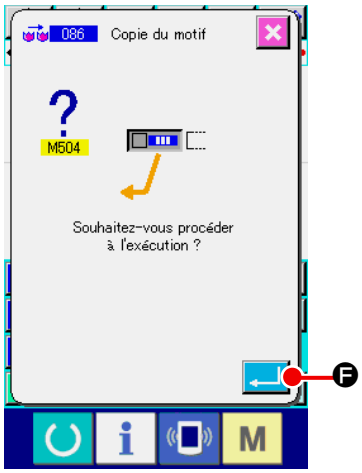


① **Sélectionner la fonction de copie de configuration.**
Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction COPIE DE CONFIGURATION (code de fonction 086) [086] sur l'écran de liste des codes, l'écran de saisie de position de copie de configuration s'affiche.

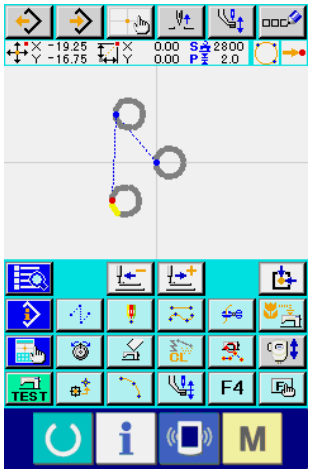
② **Spécifier la destination de copie de la configuration.**
Positionner la destination de copie sur le point désiré à l'aide de la touche DEPLACEMENT [↖ ↑ ↗ ← → ↙ ↓ ↘] Ⓐ.

③ **Valider la destination de copie de la configuration.**
Lorsqu'on appuie sur le bouton POINT PRINCIPAL [⌐] Ⓑ, la destination de copie est spécifiée sur ce point.

④ **Exécuter la copie de configuration.**
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE [↵] Ⓒ, l'écran de confirmation s'affiche.



⑤ **Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE [↵] Ⓕ sur l'écran de confirmation de copie de configuration, la copie de configuration est exécutée et l'écran standard réapparaît.**



Référence

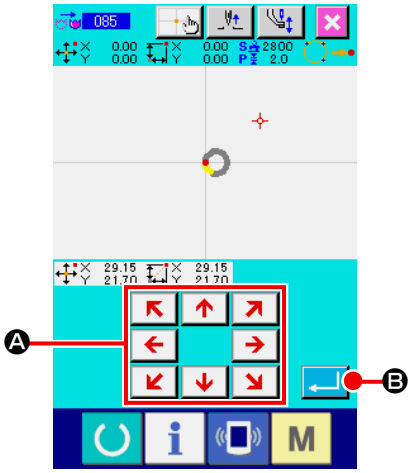
1. **Les opérations des étapes ② et ③ permettent d'effectuer jusqu'à 10 saisies d'affilée. Le nombre de points saisi s'affiche en Ⓔ.**
2. **A l'étape ④, on peut abandonner le point de copie saisi en appuyant sur le bouton RETOUR [↩] Ⓓ avant d'appuyer sur le bouton ENTREE.**
3. **Cette fonction est exécutée sur l'ensemble de la configuration en prenant la position actuelle de l'aiguille comme référence. Une coupe du fil au point final de la couture de la configuration originale est saisie et une avance sans couture jusqu'au point de départ de la couture de la destination de copie est également saisie.**

Attention

La copie n'est pas possible lorsque le point actuel est un point d'entraînement sans couture avant l'exécution de la couture.

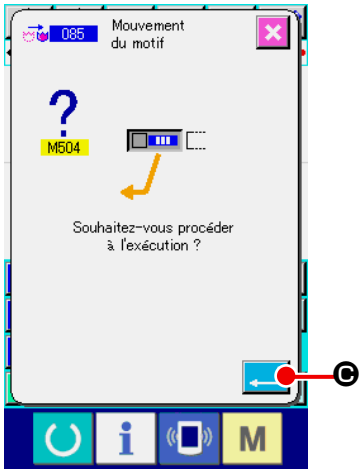
6-2. Déplacement de configuration (085)

Cette fonction permet de déplacer parallèlement la configuration créée. On peut effectuer facilement un positionnement en déplaçant le point actuel jusqu'à la position de destination désirée.



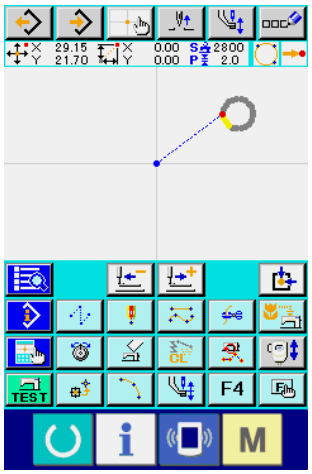
① **Se déplacer sur la position de référence.**
Déplacer la configuration jusqu'à la position de référence où l'on désire déplacer le point actuel avec le bouton ENTRAINEMENT AVANT ou le bouton ENTRAINEMENT ARRIERE sur l'écran standard.

② **Sélectionner la fonction de déplacement de configuration.**
Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction DEPLACEMENT DE CONFIGURATION (code de fonction 085) 085 sur l'écran de liste des codes, l'écran de saisie de position de déplacement de configuration s'affiche.



③ **Spécifier la destination de déplacement de la configuration.**
Positionner la destination de déplacement sur le point désiré à l'aide de la TOUCHE DEPLACEMENT Ⓐ.

④ **Exécuter le déplacement de configuration.**
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓑ, l'écran de confirmation s'affiche.



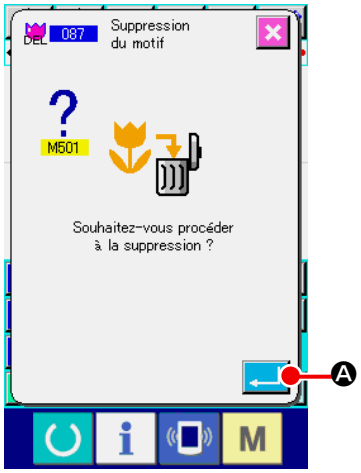
⑤ **Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓒ sur l'écran de confirmation de déplacement de configuration, le déplacement de confirmation est exécuté et l'écran standard réapparaît.**

Référence

1. **Cette fonction est exécutée sur l'ensemble de la configuration en prenant la position actuelle de l'aiguille comme référence. Les données d'avance sont couture de la partie déplacée sont saisies au début de la configuration.**
2. **Il n'est pas possible de sélectionner la fonction lorsque la position actuelle est l'origine.**

6-3. Effacement de configuration (087)

Cette fonction permet d'effacer toutes les données de configuration créées.



① **Sélectionner la fonction d'effacement de configuration.**
Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction EFFACEMENT DE CONFIGURATION (code de fonction 087) DEL 087 sur l'écran de liste des codes, l'écran de confirmation d'effacement de configuration s'affiche.

② **Exécuter l'effacement de configuration.**
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓐ, l'effacement de configuration est exécuté et l'écran standard réapparaît. Toutes les données de configuration saisies sont effacées, l'entraînement s'effectue et la position de l'aiguille revient à l'origine.

Attention

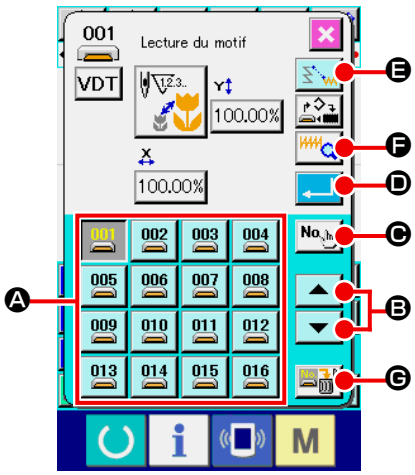
1. **Les données ne configuration effacées ne peuvent pas être restaurées.**
2. **Utiliser cette fonction pour effacer les données de configuration avant de créer une nouvelle configuration après avoir enregistré des données de configuration sur le support d'enregistrement ou avant de lire une autre configuration depuis le support d'enregistrement.**
   Si on lit une configuration sans effacer les données de configuration, la configuration lue est ajoutée après la position actuelle de l'aiguille de la configuration déjà créée.

6-4. Lecture de configuration

Cette fonction permet de lire des données de configuration.

Utiliser un support d'enregistrement formaté avec l'IP-420.

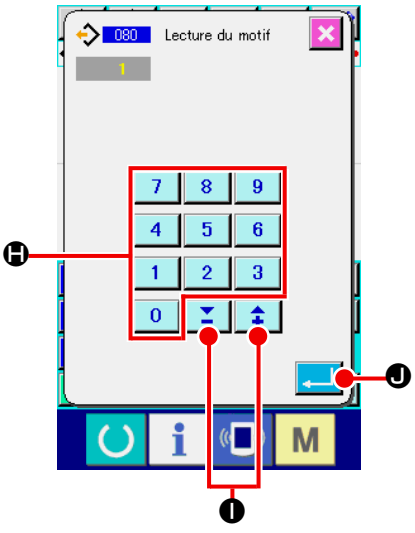
(1) Lire les données de configuration



① **Sélectionner la fonction de lecture de configuration.**
Lorsqu'on appuie sur le bouton LECTURE DE CONFIGURATION sur l'écran standard, l'écran de lecture de configuration s'affiche.

② **Sélectionner la configuration à lire.**
La configuration présente sur le support d'enregistrement s'affiche dans la section Ⓐ lorsqu'on appuie sur le bouton 001 . Lorsqu'on appuie sur le bouton de la configuration que l'on désire lire, la couleur du bouton change 001 .

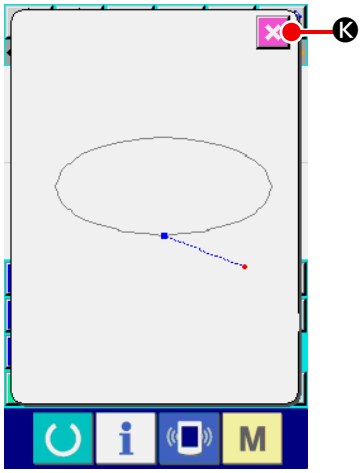
Si le nombre de configurations dépasse 16, la touche " ↑ " et la touche " ↓ " s'affichent dans la section Ⓑ. En appuyant sur ces touches, il est possible de changer la configuration affichée dans la section Ⓐ.

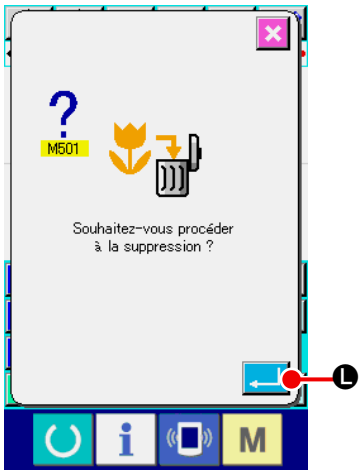


③ **Saisir directement le numéro de configuration.**
Lorsqu'on appuie sur le bouton SAISIE DU NUMERO DE CONFIGURATION Ⓒ, l'écran de saisie de numéro de configuration s'affiche. Le numéro de configuration peut être saisi à l'aide des touches du pavé numérique 0 à 9 Ⓗ ou des touches + ou - Ⓘ. Lorsqu'on appuie sur la touche + ou -, le numéro de configuration suivant ou précédant la configuration actuellement saisie est spécifié.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓙ, l'écran de lecture de configuration réapparaît avec le numéro de configuration saisi sélectionné.

④ **Exécuter la lecture de la configuration.**
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓓ, la lecture des données de configuration sélectionnées est exécutée et l'écran standard réapparaît.





Référence

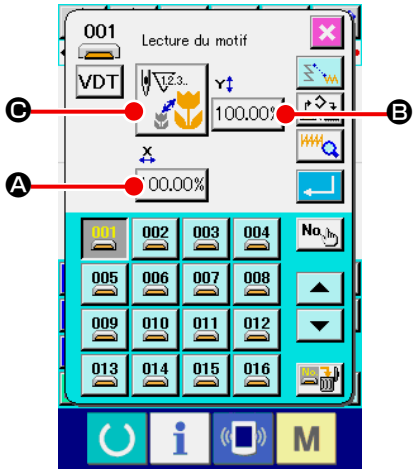
1. Lorsqu'on appuie sur le bouton INFORMATIONS DE CONFIGURATION Ⓕ, l'écran d'informations de configuration s'affiche et les informations de données de configuration pour le numéro de configuration actuellement sélectionné peuvent être vérifiées.
   Lorsqu'on appuie sur le bouton ANNULATION Ⓚ, l'écran de lecture de configuration réapparaît.
2. En appuyant sur le bouton LECTURE D'AVANCE SANS COUTURE Ⓔ, il est possible de spécifier que l'avance sans couture jusqu'à la couture lors de la lecture des données de configuration soit supprimée ou ne soit pas supprimée. Le mode actuellement sélectionné est affiché sur le bouton de lecture d'avance sans couture et change alternativement (et) à chaque pression sur le bouton.
3. Lorsqu'on appuie sur le bouton EFFACEMENT DE CONFIGURATION Ⓖ, l'écran d'effacement de configuration s'affiche.
   En appuyant sur le bouton ENTREE Ⓛ, il est possible d'effacer les données de configuration pour le numéro de configuration actuellement sélectionné sur le support d'enregistrement.

Attention

La configuration lue est ajoutée après la position en prenant la position actuelle de l'aiguille des données de configuration existantes comme origine.
Il est possible d'effectuer la lecture sur une position quelconque des données de configuration en déplaçant la position de l'aiguille sur les données de configuration créées à l'aide du bouton ENTRAINEMENT ARRIERE ou du bouton ENTRAINEMENT AVANT sur l'écran standard.

(2) Spécifier le taux d'agrandissement/réduction

Il est possible de lire la configuration agrandie ou réduite en spécifiant préalablement le taux d'agrandissement/réduction.



① **Spécifier le taux d'agrandissement/réduction X.**

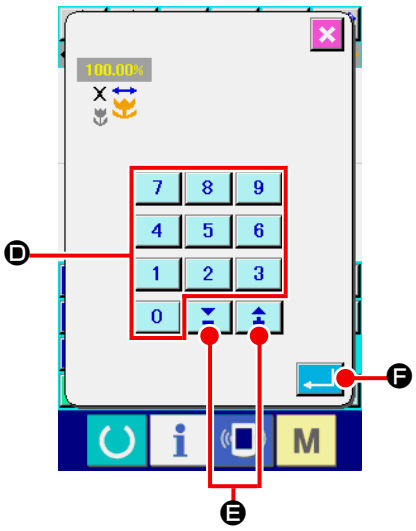
Lorsqu'on appuie sur le bouton SAISIE DE TAUX D'AGRANDISSEMENT/REDUCTION X 100.00% Ⓐ, l'écran de saisie de taux d'agrandissement/réduction X s'affiche.

La valeur spécifiée actuelle du taux d'agrandissement/réduction X s'affiche sur le bouton de saisie de taux d'agrandissement/réduction X.

② **Saisir le taux d'agrandissement/réduction X.**

Saisir le taux d'agrandissement/réduction à l'aide des touches du pavé numérique 0 à 9 Ⓓ ou des boutons - et + Ⓔ. Appuyer sur la touche - ou +. La valeur augmente/diminue par pas de 0,01 %.

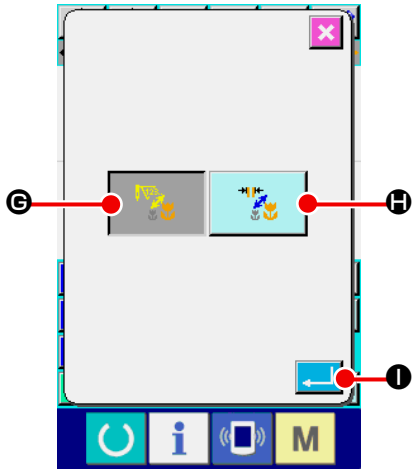
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓕ, le taux est réglé à la valeur saisie et l'écran de lecture de configuration réapparaît.



③ **Spécifier le taux d'agrandissement/réduction Y.**

Lorsqu'on appuie sur le bouton SAISIE DE TAUX D'AGRANDISSEMENT/REDUCTION Y 100.00% Ⓑ, l'écran de saisie de taux d'agrandissement/réduction Y s'affiche. La procédure de saisie est la même que pour le taux d'agrandissement/réduction X.

La valeur spécifiée actuelle du taux d'agrandissement/réduction Y s'affiche sur le bouton de saisie de taux d'agrandissement/réduction Y.

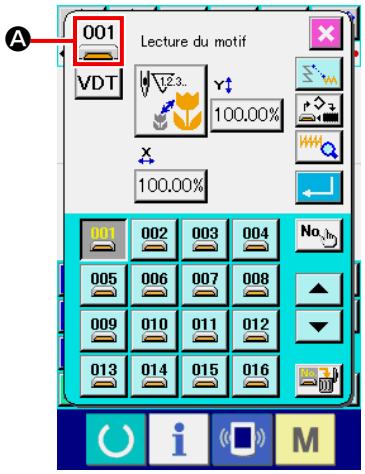


④ **Spécifier la procédure d'agrandissement/réduction.**
Comme procédure d'agrandissement/réduction, il est possible de choisir entre l'augmentation/diminution de la longueur des points ou l'augmentation/diminution du nombre de points.
Lorsqu'on appuie sur le bouton SELECTION DE PROCEDURE D'AGRANDISSEMENT/REDUCTION ❻, l'écran de sélection de procédure d'agrandissement/réduction s'affiche.
La procédure d'agrandissement/réduction actuellement sélectionnée s'affiche sur le bouton de sélection de procédure d'agrandissement/réduction.
(Augmentation/diminution du nombre de points , augmentation/diminution de la longueur des points)

⑤ **Sélectionner la procédure d'agrandissement/réduction.**
Sélectionner AUGMENTATION/DIMINUTION DU NOMBRE DE POINTS ❻ ou AUGMENTATION/DIMINUTION DE LA LONGUEUR DES POINTS ❽ sur l'écran de sélection de procédure d'agrandissement/réduction. La couleur du bouton sélectionné change .
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE ❶, la sélection est validée et l'écran de lecture de configuration réapparaît.

1. **Dans le cas d'une couture ponctuelle, un agrandissement/réduction peut être effectué par une augmentation/diminution de longueur des points même lorsque l'augmentation/diminution du nombre des points est spécifiée par la procédure d'agrandissement/réduction.**
2. **Lorsque le taux d'agrandissement/réduction X/Y est spécifié individuellement ou lorsqu'il est répété dans le cas d'une couture en cercle ou en arc-de-cercle, il se peut que la forme ne soit pas conservée car la couture passe sur une couture ponctuelle et l'agrandissement/réduction est alors effectué par une augmentation/diminution du nombre de points.**

(3) Spécifier le format des données de lecture



Il est possible de sélectionner le support d'enregistrement depuis lequel sont lues les données de configuration et le format des données de configuration.

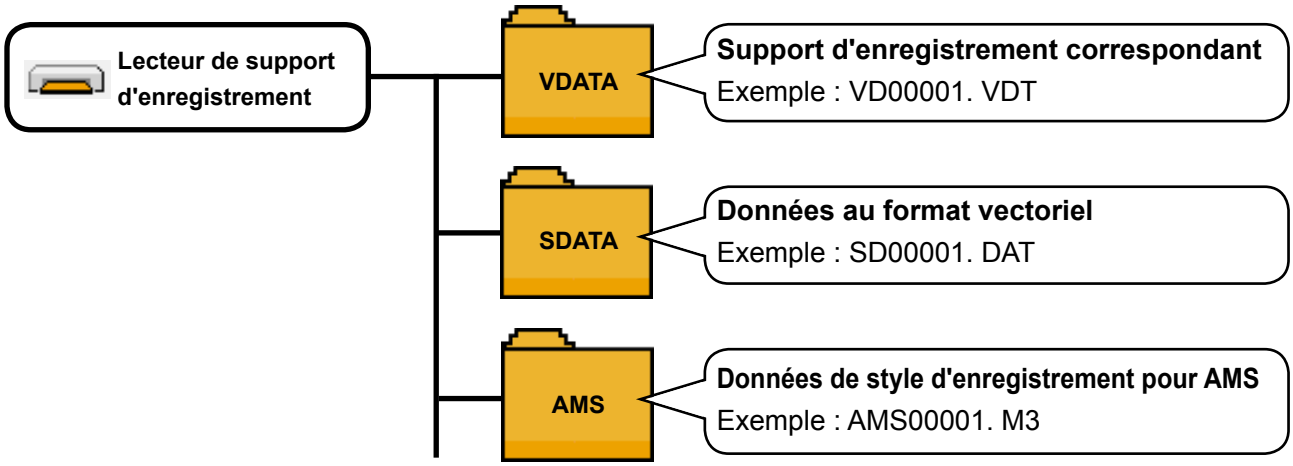
Les supports d'enregistrement ci-dessous peuvent être sélectionnés.
Le support d'enregistrement actuellement sélectionné est indiqué par un pictogramme dans la section Ⓐ.

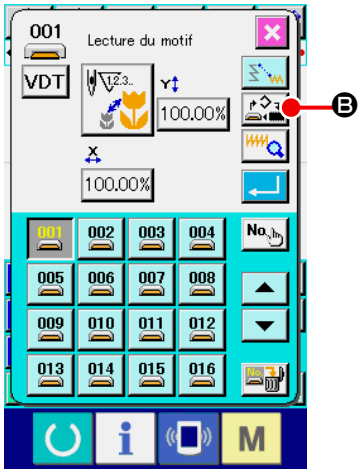
Support d'enregistrement	Pictogramme
Mémoire de la machine	
Support d'enregistrement	

Les données ci-dessous peuvent être sélectionnées.
Le format des données sélectionné est affiché sur le bouton de sélection de format des données de configuration.

Format des données	Affichage du bouton	Support d'enregistrement correspondant
Données au format vectoriel	VDT	
Données au format standard de couture	DAT	
Données de style d'enregistrement (Données correspondant aux séries AMS-B, C et D)	M3	

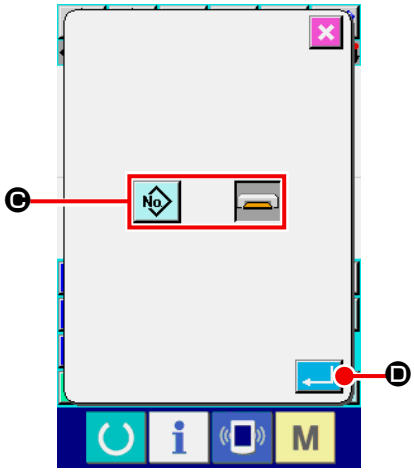
• Structure des dossiers du support d'enregistrement





① **Spécifier le support d'enregistrement.**

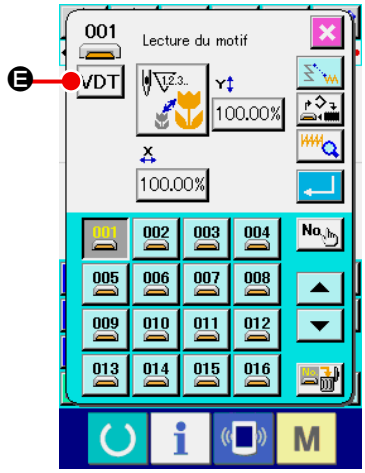
Lorsqu'on appuie sur le bouton SELECTION DE SUPPORT D'ENREGISTREMENT Ⓑ, l'écran de sélection de support d'enregistrement s'affiche.



Comme support d'enregistrement utilisé pour la lecture, sélectionner la mémoire de la machine ou le support d'enregistrement dans Ⓒ.

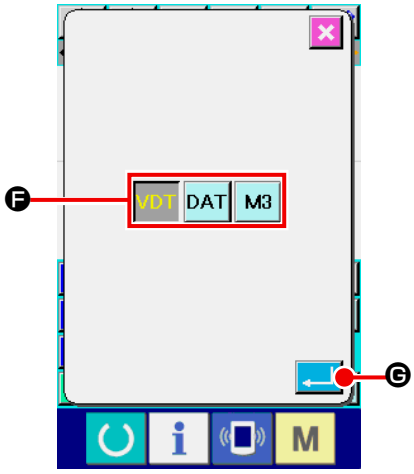
La couleur du bouton sélectionné change.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓓ, la sélection est validée et l'écran de lecture de configuration réapparaît.



② **Spécifier le format des données de configuration.**

Lorsqu'on appuie sur le bouton SELECTION DE FORMAT DES DONNEES DE CONFIGURATION VDT Ⓔ, l'écran de sélection de format des données de configuration s'affiche.



Comme format des données de configuration à lire sélectionner le format vectoriel VDT, le format standard DAT ou les données de style d'enregistrement M3 dans Ⓕ. La couleur du bouton sélectionné change VDT.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓖ, la sélection est validée et l'écran de lecture de configuration réapparaît.

Attention

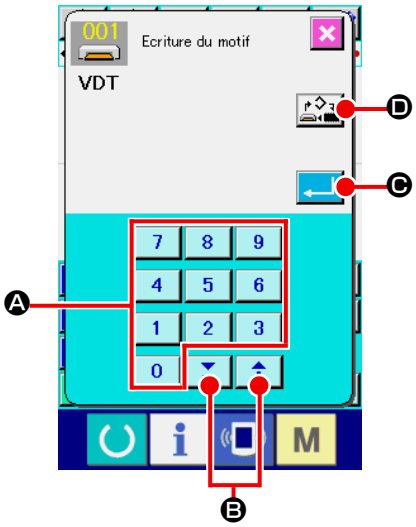
Pour certains supports d'enregistrement, la sélection du format des données de configuration n'est pas possible.

6-5. Enregistrement de configuration

Cette fonction permet d'enregistrer les données de configuration.

Utiliser un support d'enregistrement formaté avec l'IP-420.

(1) Enregistrer les données de configuration

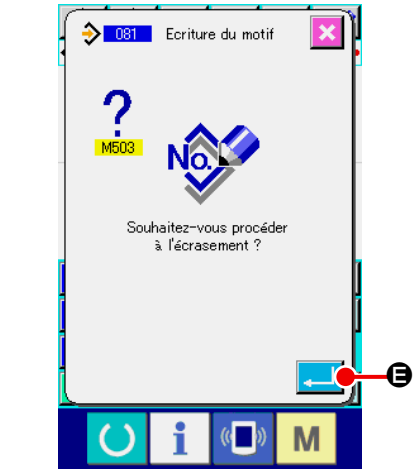


① **Sélectionner la fonction d'enregistrement de configuration.**

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENREGISTREMENT DE CONFIGURATION sur l'écran standard, l'écran d'enregistrement de configuration s'affiche.

② **Spécifier le numéro de configuration.**

Spécifier le numéro de configuration de destination d'enregistrement à l'aide des touches du pavé numérique 0 à 9 Ⓐ ou des touches + et - Ⓑ. Lorsqu'on appuie sur la touche + ou -, le numéro suivant à ouvrir s'affiche.



③ **Exécuter l'enregistrement de configuration.**

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓒ, les données de configuration créées sont enregistrées sur le numéro saisi et l'écran standard réapparaît. Si des données de configuration existent déjà pour le numéro de configuration spécifié, l'écran de confirmation s'écrasement s'affiche et l'enregistrement de configuration est exécuté lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓔ.

Lorsqu'on appuie sur le bouton SELECTION DE SUPPORT D'ENREGISTREMENT Ⓓ, l'écran de sélection de support d'enregistrement s'affiche et le support d'enregistrement peut être sélectionné. La procédure de sélection est la même que pour la lecture de configuration.

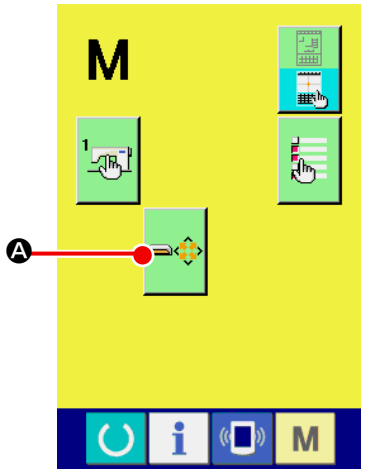
Référence

Dans le cas où il n'y a pas d'instruction de coupe du fil à la fin de la configuration et avant l'avance sans couture, l'écran de confirmation d'insertion de coupe du fil automatique s'affiche lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓒ pour permettre d'insérer une commande de coupe du fil avec le bouton Ⓕ ou de ne pas l'insérer avec le bouton Ⓖ.

Lorsqu'on appuie sur l'un des boutons l'enregistrement de configuration est exécuté.

7. FORMATAGE DU SUPPORT D'ENREGISTREMENT (090)

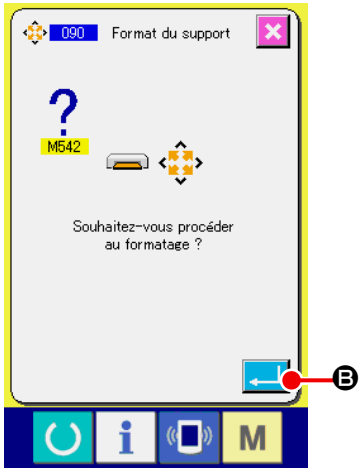
Cette fonction permet de formater un support d'enregistrement.



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

Lorsqu'on appuie sur le bouton MODE [M] sur l'écran standard, l'écran de mode s'affiche. Appuyer sur le bouton FORMATAGE [ ] Ⓐ sur cet écran. L'écran de formatage de support d'enregistrement s'affiche.

On peut également afficher l'écran de formatage en sélectionnant la fonction FORMATAGE (code de fonction 090) [090] sur l'écran de liste des codes.



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

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

Lorsque le formatage est terminé, l'écran de mode réapparaît.

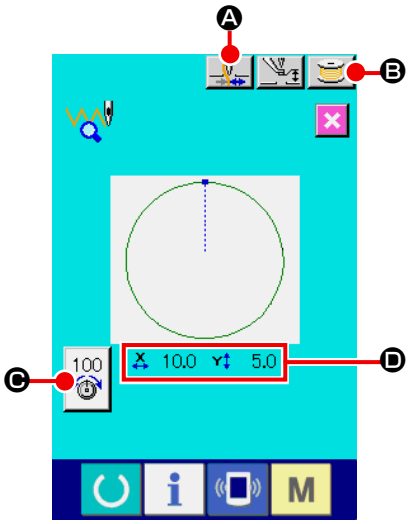
Le formatage efface toutes les données. Il n'est pas possible de restaurer les données.

8. COUTURE D'ESSAI

La couture d'essai permet de vérifier la forme de la configuration créée par lecture des données ou à l'aide de la fonction de saisie.
L'écran et les paramètres disponibles pour la couture d'essai varient selon les modèles. Les explications ci-dessous prennent pour exemple l'AMS-210EN.

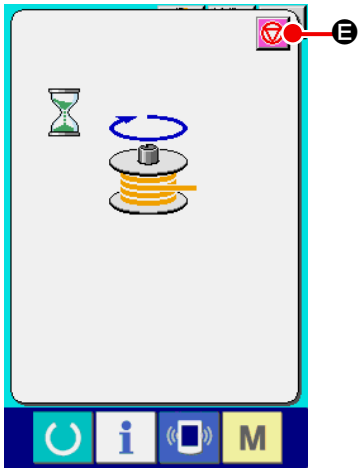
Avant la couture d'essai, il est nécessaire de mémoriser le réglage de la hauteur du presseur intermédiaire et celui de la tension du fil.

8-1. Préparation de la couture d'essai



① **Afficher l'écran de couture d'essai.**

Appuyer sur le bouton PREPARATION DE COUTURE TEST pour afficher l'écran de préparation de couture d'essai. Les dimensions d'axe X et d'axe Y s'affichent dans la section Ⓓ.

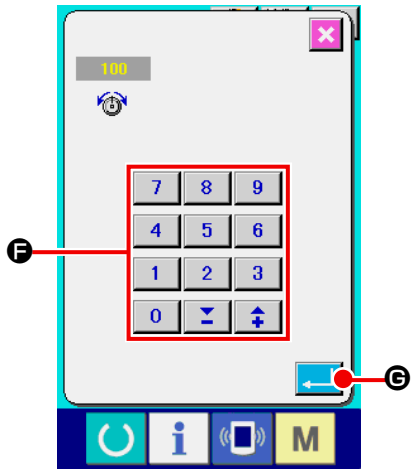


② **Préparer la couture d'essai.**

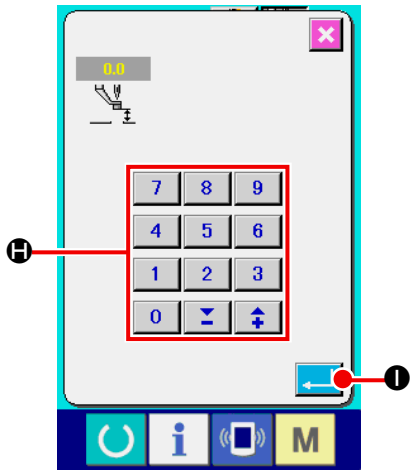
(a) Lorsqu'on appuie sur le bouton PINCE-FIL Ⓐ, le pince-fil est alternativement ACTIVE / DESACTIVE .

(b) Lorsqu'on appuie sur le bouton BOBINEUR DE CANETTE Ⓑ, l'écran local de bobineur de canette s'affiche.
Lorsqu'on appuie sur la pédale, la machine se met en marche et le bobinage commence.
Lorsqu'on appuie sur le bouton ARRET Ⓔ, la machine s'arrête et l'écran de préparation de couture d'essai réapparaît.

Le bobineur ne peut pas être sélectionné si la préparation de couture d'essai n'a pas été effectuée une fois.



(c) Lorsqu'on appuie sur le bouton SAISIE DE TENSION DU FIL 100 Ⓒ, l'écran local de saisie de la valeur de référence de tension du fil s'affiche. Saisir la valeur à l'aide des touches du pavé numérique 0 à 9 ou des touches Ⓕ, puis valider la valeur avec le bouton ENTREE Ⓖ. L'écran de préparation de couture d'essai réapparaît. La valeur de réglage actuelle est affichée sur le bouton de saisie de tension du fil.



(d) Lorsqu'on appuie sur le bouton SAISIE DE HAUTEUR DE PRESSEUR Ⓓ, l'écran de saisie de la valeur de référence de presseur intermédiaire s'affiche.
Saisir la valeur à l'aide des touches du pavé numérique 0 à 9 ou des touches Ⓗ, puis valider la valeur avec le bouton ENTREE Ⓘ. L'écran de préparation de couture d'essai réapparaît.

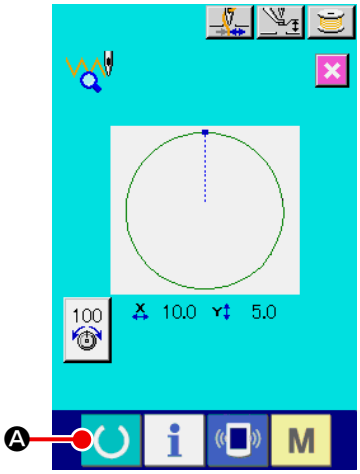
Référence

Dans le cas où il n'y a pas d'instruction de coupe du fil à la fin de la configuration et avant l'avance sans couture, l'écran de confirmation d'insertion de coupe du fil automatique s'affiche lorsqu'on appuie sur le bouton PREPARATION DE COUTURE TEST pour permettre d'insérer une commande de coupe du fil avec le bouton Ⓚ ou de ne pas l'insérer avec le bouton Ⓙ. Lorsqu'on appuie sur l'un de ces boutons, l'écran de préparation de couture d'essai réapparaît.

Attention

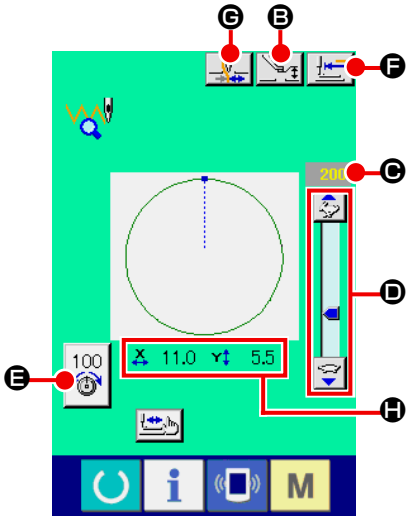
1. **Lors de la couture d'essai, les données saisies écrasent les données de configuration actuelles de la machine.**
2. **Si la configuration a été sélectionnée sur un support d'enregistrement ou si une configuration utilisateur a été modifiée en mode de couture normale, les données sont effacées.**

8-2. Exécution de la couture d'essai



① **Afficher l'écran de couture d'essai.**
Lorsqu'on appuie sur le bouton PREPARATION DE COUTURE Ⓐ, l'écran de couture d'essai s'affiche.

② **Exécuter la couture d'essai.**
La couture d'essai peut être exécutée par des opérations normales de la machine. Les dimensions d'axe X et d'axe Y s'affichent dans la section Ⓗ.



③ **Procéder au paramétrage de la couture d'essai.**

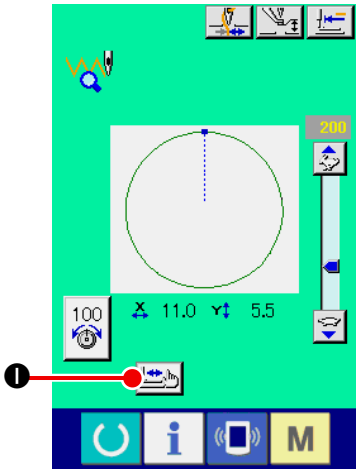
(a) Afficher l'écran de saisie de la valeur de référence de hauteur de presseur intermédiaire avec le bouton SAISIE DE HAUTEUR DE PRESSEUR Ⓑ. La valeur de référence de hauteur de presseur intermédiaire peut alors être saisie de la même manière que sur l'écran de préparation de couture d'essai.

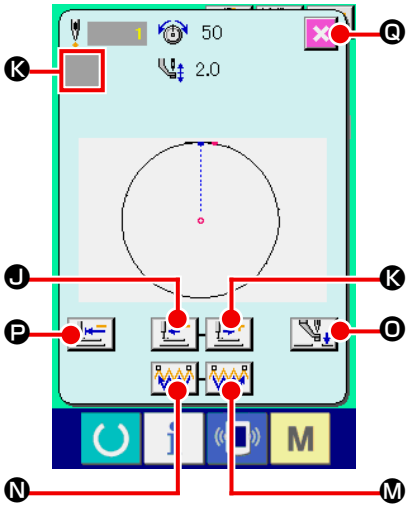
(b) La vitesse s'affiche dans la section Ⓒ.
La vitesse peut être saisie avec la RESISTANCE VARIABLE DE VITESSE Ⓓ. Lorsqu'on appuie sur le bouton LAPIN , la vitesse augmente. Lorsqu'on appuie sur le bouton TORTUE , la vitesse diminue. Lorsqu'on appuie sur un point entre ces boutons sur la barre, la vitesse est directement spécifiée.

(c) Lorsqu'on appuie sur le bouton SAISIE DE TENSION DU FIL Ⓔ, la valeur de référence de tension du fil peut être saisie de la même manière que sur l'écran de préparation de couture d'essai.

(d) Lorsqu'on appuie sur le bouton DEPART DE COUTURE Ⓕ, le presseur revient sur la position de départ de la couture.

(e) Le pince-fil peut être activé ou désactivé à l'aide du bouton PINCE-FIL Ⓖ.





<Ecran de préparation de forme>

④ **Vérifier la forme des données de configuration.**

Lorsqu'on appuie sur le bouton VERIFICATION DE FORME ❶ sur l'écran de préparation de couture d'essai, l'écran correspondant s'affiche.

La position actuelle est représentée par ◘ (cercle rose), la position de démarrage de couture par ■ (point bleu) et la position de fin de couture par ■ (point rose).

Vérifier la forme de couture avec les boutons UN POINT EN ARRIERE ❹ et UN POINT EN AVANT ❹. Lorsque deux commandes ou plus ont été saisies, l'entraînement ne change pas mais l'affichage de commande ❶ est déplacé vers l'avant ou l'arrière.

Appuyer en continu sur le bouton augmente la vitesse de déplacement

Lorsqu'on appuie sur le bouton RECHERCHE DE COMMANDE EN AVANT ❸, l'entraînement se déplace automatiquement à la position de fin de la couture. Lorsqu'on appuie sur le bouton RECHERCHE DE COMMANDE EN ARRIERE ❸, l'entraînement se déplace automatiquement à la position de démarrage de la couture.

Pour arrêter l'entraînement avant qu'il n'atteigne la position de fin/démarrage de couture, appuyer sur le bouton ❹, ❹, ❸, ❸, ❷ ou ❷.

Lorsqu'on appuie sur le bouton PRESSEUR INTERMEDIAIRE ❷, le presseur intermédiaire est relevé ou abaissé.

(Ce bouton n'est pas affiché lorsque l'interrupteur LOGICIEL U103 est réglé sur 0 (zéro).)

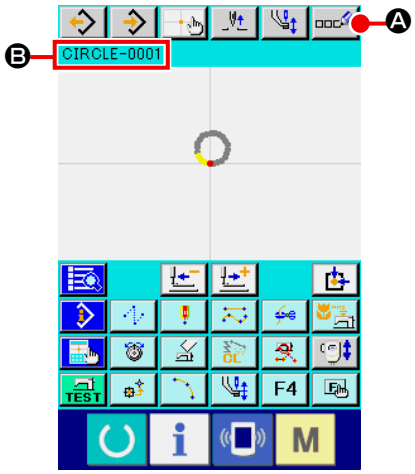
⑤ **Achèvement de la vérification de forme.**

Lorsqu'on appuie sur le bouton POSITION INITIALE DU PRESSEUR ❷ le presse-tissu se déplace à sa position d'origine et l'écran de préparation de couture d'essai est rétabli. Lorsqu'on appuie sur le bouton ANNULATION ❷, l'écran de préparation de couture d'essai est également rétabli.

9. FONCTION DE PARAMETRAGE

9-1. Saisie de commentaire

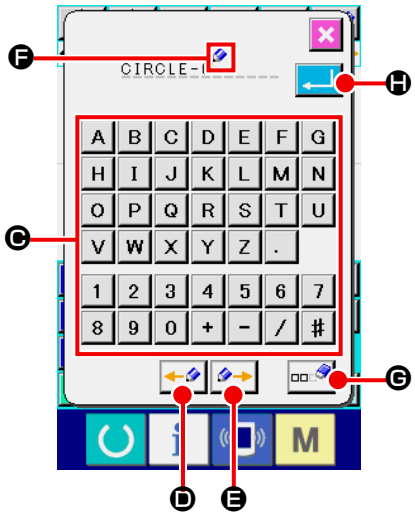
Cette fonction permet de saisir un commentaire dans les données de configuration.



① **Afficher l'écran de saisie de commentaire.**

Appuyer sur le bouton SAISIE DE COMMENTAIRE Ⓐ sur l'écran standard. L'écran de saisie de commentaire d'affiche.

> **Lorsque la section d'affichage des informations de configuration est en mode d'affichage de commentaire («14. PARAMETRAGE DE L'AFFICHAGE ④ Procéder à la sélection du mode d'affichage.» p.114), le commentaire saisi dans la section d'affichage des informations de configuration Ⓑ s'affiche.**

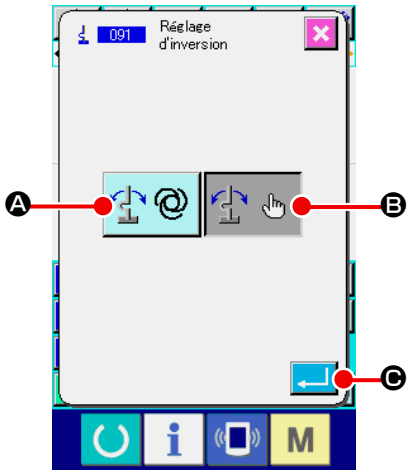


② **Saisir le commentaire.**

Appuyer sur les touches du clavier (A à Z , 0 à 9 , + , / , - , # , .) Ⓒ pour saisir les caractères. Lorsqu'on appuie sur le bouton " ← " Ⓓ ou le bouton " → " Ⓔ, le CURSEUR Ⓕ se déplace dans la direction correspondante. Le caractère est inséré sur la position du curseur lorsqu'on appuie sur les touches du clavier. Lorsqu'on appuie sur le bouton SUPPRESSION Ⓖ, le caractère à gauche du curseur est supprimé. Jusqu'à 255 caractères peuvent être saisis. Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓗ, le commentaire saisi est validé et l'écran standard réapparaît.

9-2. Sélection du mode d'inversion du presse-tissu (091)

Cette fonction permet de sélectionner le mode d'inversion du presse-tissu.



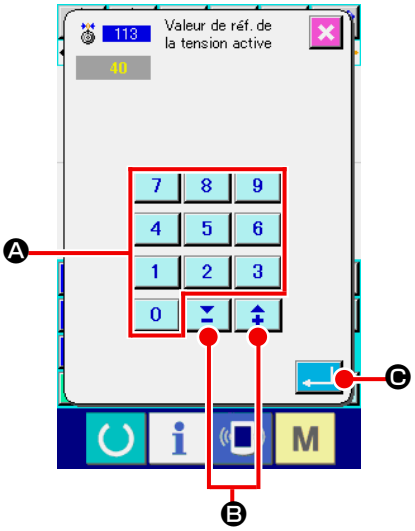
① **Afficher l'écran de sélection du mode d'inversion du presse-tissu.**
Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction SELECTION DU MODE D'INVERSION (code de fonction 091) [091] sur l'écran de liste des codes, l'écran de sélection du mode d'inversion s'affiche.

② **Sélectionner le mode d'inversion.**
Sélectionner INVERSION AUTOMATIQUE [ⒶOU] Ⓐ OU INVERSION MANUELLE [ⒷOU] Ⓑ comme mode d'inversion du presse-tissu. La couleur du bouton sélectionné change. Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE [ENTREE] Ⓒ, le mode saisi est validé et l'écran standard réapparaît.

> **Attention**
> **La sélection du mode d'inversion du presse-tissu n'est possible que lorsqu'une configuration n'est pas saisie.**

9-3. Saisie de la valeur de référence de tension du fil (113)

Cette fonction permet de saisir la valeur de référence de tension du fil.



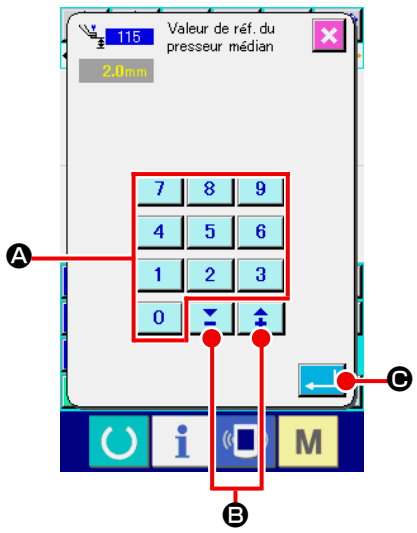
① **Afficher l'écran de saisie de la valeur de référence de tension du fil.**
Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction SAISIE DE LA VALEUR DE REFERENCE DE TENSION DU FIL (code de fonction 113) [113] sur l'écran de liste des codes, l'écran de saisie de la valeur de référence de tension du fil d'affiche.

② **Spécifier la valeur de référence de tension du fil.**
Saisir directement la valeur à l'aide des touches du pavé numérique [0] à [9] Ⓐ ou augmenter/diminuer la valeur avec les touches [▲] ou [▼] Ⓑ sur l'écran de saisie de la valeur de référence de tension du fil, puis valider la valeur spécifiée.
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE [ENTREE] Ⓒ, la valeur spécifiée est validée et l'écran standard réapparaît.

> **Attention**
> **Lorsque la valeur de référence de tension du fil change, la tension de toute la configuration change.**

9-4. Saisie de la valeur de référence de hauteur de presseur intermédiaire (115)

Cette fonction permet de saisir la valeur de référence de hauteur de presseur intermédiaire.



① **Afficher l'écran de saisie de la valeur de référence de hauteur de presseur intermédiaire.**
Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction SAISIE DE LA VALEUR DE REFERENCE DE PRESSEUR INTERMEDIAIRE (code de fonction 115) 115 sur l'écran de liste des codes, l'écran de saisie de la valeur de référence de hauteur de presseur intermédiaire s'affiche.

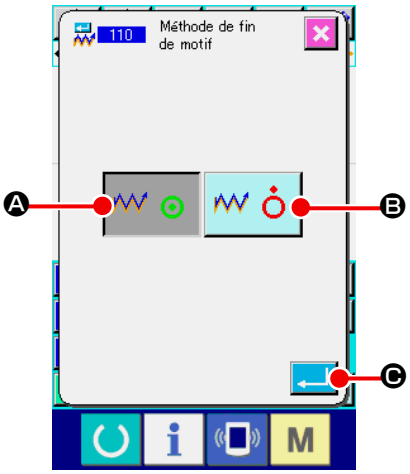
② **Spécifier la valeur de référence de hauteur de presseur intermédiaire.**
Saisir directement la valeur à l'aide des touches du pavé numérique 0 à 9 Ⓐ ou augmenter/diminuer la valeur avec les touches + ou - ▲ ou ▼ Ⓑ sur l'écran de saisie de la valeur de référence de hauteur de presseur intermédiaire, puis valider la valeur spécifiée.
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE ↵ Ⓒ, la valeur spécifiée est validée et l'écran standard réapparaît.

Attention

Lorsque la valeur de référence de hauteur de presseur intermédiaire change, la hauteur de presseur intermédiaire de toute la configuration change.

10. SELECTION DE LA PROCEDURE FINALE (110)

Cette fonction permet de spécifier si l'opération TRACE sera exécutée à la fin de la saisie.



① **Afficher l'écran de sélection de procédure finale.**
Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction SELECTION DE PROCEDURE FINALE (code de fonction 110) 110 sur l'écran de liste des codes, l'écran de sélection de procédure finale s'affiche.

② **Sélectionner la procédure finale.**
Sélectionner si la saisie de la forme graphique se terminera par un retour point par point sur la position de départ de la saisie en suivant la trace des points de pénétration de l'aiguille de l'élément de couture créé Ⓐ ou si elle se terminera telle quelle Ⓑ. La couleur du bouton sélectionné change.
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓒ, la procédure sélectionnée est validée et l'écran standard réapparaît.

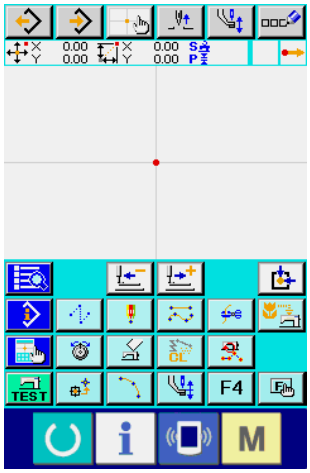
Attention

Lors de la création d'un cercle, le presseur se déplace à la fin de la configuration même lorsque la procédure de trace n'est pas exécutée.

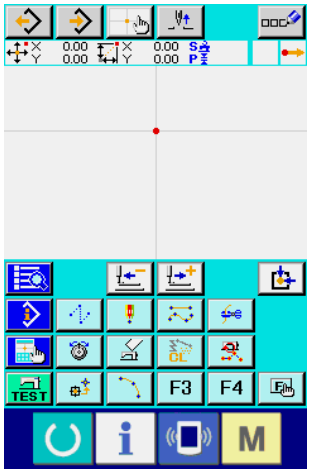
11. AFFECTATION DE FONCTIONS AUX BOUTONS F1 à F5 (112)

Cette fonction permet d'affecter des fonctions aux boutons F.
L'affichage initial est tel que décrit ci-dessous.

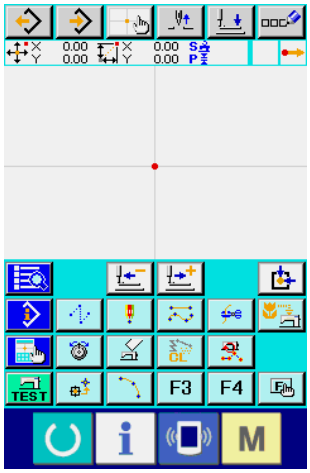
<Ecran de l'affichage initial>



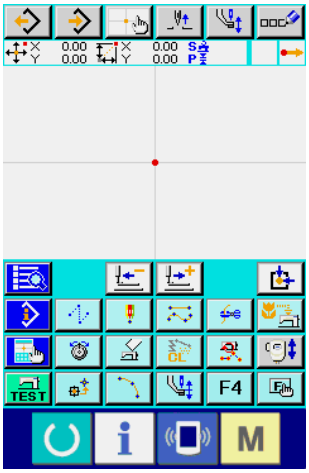
Série AMS-E
Série AMS-EN



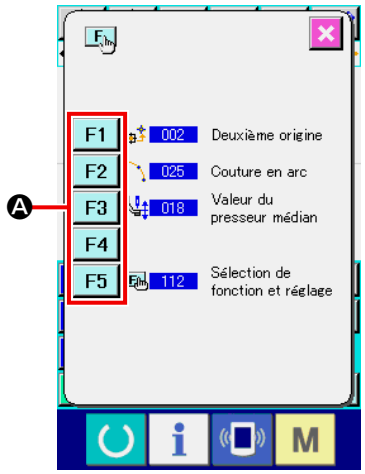
Série LK-1900B



Série AP

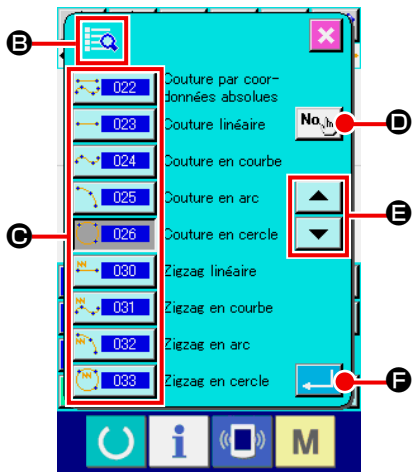


AMS-251

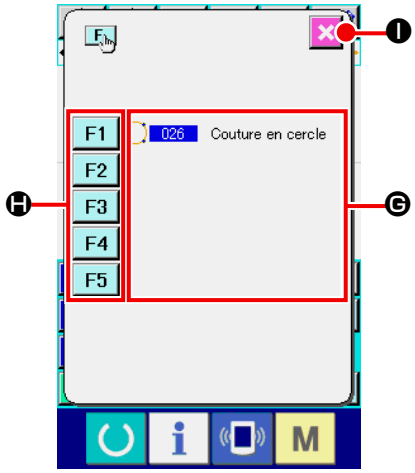


① **Afficher l'écran d'affectation de fonctions.**
Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction AFFECTATION DE FONCTIONS (code de fonction 112) [112] sur l'écran de liste des codes, l'écran d'affectation de fonctions s'affiche.

② **Sélectionner le bouton auquel on désire affecter une fonction.**
Appuyer sur le bouton F [F1] à [F5] Ⓐ auquel on désire affecter une fonction. L'écran de liste des codes s'affiche.
Le numéro du bouton F sélectionné s'affiche sur la section Ⓑ.



③ **Sélectionner la fonction à affecter.**
Sélectionner le numéro de code de la fonction que l'on désire affecter au bouton F sur la liste des codes Ⓒ ou appuyer sur le bouton SAISIE DE CODE [No.] Ⓓ et saisir le code sur l'écran de saisie de code.
Lorsqu'on appuie sur le bouton DEFILEMENT VERS LE HAUT/BAS [▲] ou [▼] Ⓔ, la liste des codes affichée change.
Pour la procédure de sélection des codes de fonction, voir **«2-3. Sélection des fonctions» p.10**. Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE [↵] Ⓕ après avoir sélectionné la fonction, l'écran d'affectation de fonctions s'affiche.

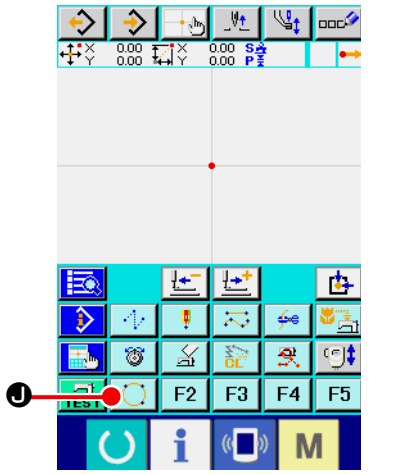


④ **Affichage de la fonction affectée**

Le code de la fonction affectée à un bouton F s'affiche dans la section Ⓖ.

On peut continuer à affecter des fonctions à d'autres boutons F en appuyant sur les boutons F F1 à F5 Ⓗ.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ANNULATION Ⓘ, l'écran standard réapparaît.

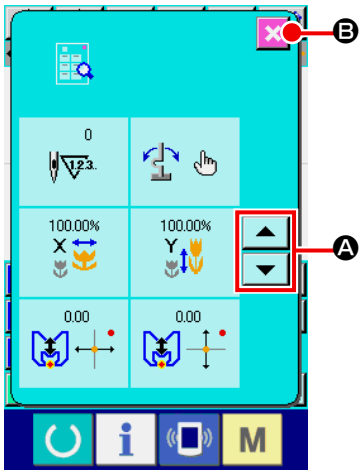


⑤ **Utilisation des boutons F**

Un pictogramme indiquant la fonction affectée s'affiche sur les boutons F auxquels une fonction a été affectée (bouton Ⓙ, par exemple). Lorsqu'on appuie sur un tel bouton, la fonction affectée est rappelée directement.

12. AFFICHAGE D'INFORMATIONS DETAILLEES SUR LES VALEURS DE REGLAGE (093)

Cette fonction permet de vérifier le contenu des données de configuration.



① **Afficher l'écran d'informations des valeurs de réglage.**
Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction INFORMATIONS DES VALEURS DE REGLAGE (code de fonction 093) 093 sur l'écran de liste des codes, l'écran d'informations des valeurs de réglage s'affiche.
On peut changer le contenu de l'affichage avec les boutons DEFILEMENT VERS LE HAUT/BAS ▲ et ▼ Ⓐ.
Lorsqu'on appuie sur le bouton ANNULATION ✕ Ⓑ, l'écran standard réapparaît.

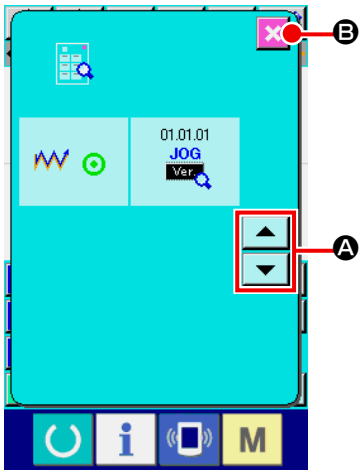
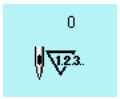
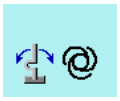
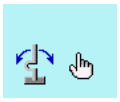
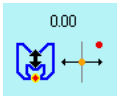
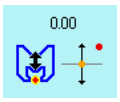
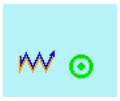
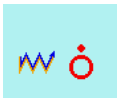
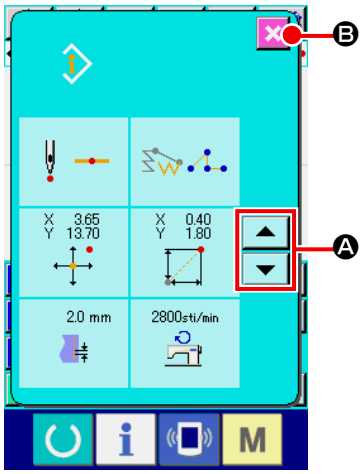


Tableau du contenu de l'écran d'informations des valeurs de réglage

Nº	Contenu	Affichage
❶	Nombre total de points	
❷	Mode d'inversion	 Inversion automatique  Inversion manuelle
❸	Taux d'agrandissement X	
❹	Taux d'agrandissement Y	
❺	Coordonnée X du point de référence d'agrandissement/ réduction	
❻	Coordonnée Y du point de référence d'agrandissement/ réduction	
❼	Activation/désactivation de trace	 Trace activée  Trace désactivée
❽	JOG RVL	

13. AFFICHAGE D'INFORMATIONS DETAILLEES SUR LA POSITION ACTUELLE DE L'AIGUILLE

Cette fonction permet d'afficher des informations détaillées sur la position actuelle de l'aiguille.



① **Afficher l'écran d'affichage du contenu de la configuration.**

Appuyer sur le bouton AFFICHAGE DU CONTENU DE LA CONFIGURATION sur l'écran standard pour afficher l'écran d'affichage du contenu de la configuration.

On peut faire défiler le contenu de l'affichage avec les boutons DEFILEMENT VERS LE HAUT/BAS et Ⓐ.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ANNULATION Ⓑ, l'écran standard réapparaît.

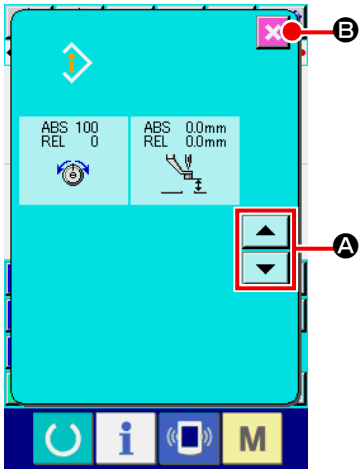
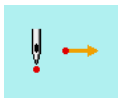
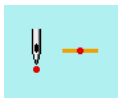
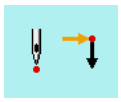
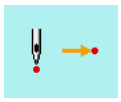
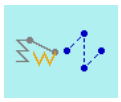
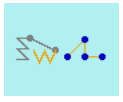
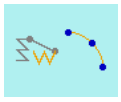
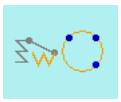
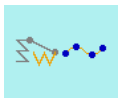
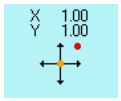
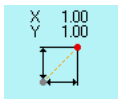
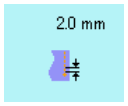
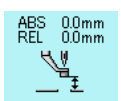
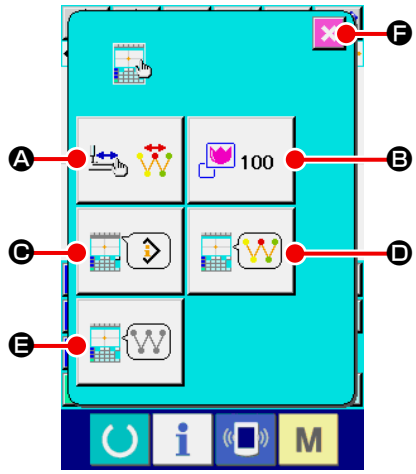


Tableau du contenu de l'écran d'affichage du contenu de la configuration

N°	Contenu	Affichage
❶	Affiche le type de pénétration de l'aiguille sur la position actuelle de l'aiguille.	 Début de la configuration  Point intermédiaire de la configuration Sommet  Fin de l'élément  Fin de la configuration
❷	Affiche le type d'élément sur la position actuelle de l'aiguille. Dans le cas d'une instruction de commande mécanique, le type d'instruction est affiché.	 Avance sans couture Point  Polygone  Arc de cercle  Cercle  Spline Instruction de commande de la machine (Exemple : Tension du fil)
❸	Affiche les coordonnées absolues de la position actuelle de l'aiguille.	
❹	Affiche les coordonnées relatives de la position actuelle de l'aiguille.	
❺	Affiche le pas de couture de l'élément contenant la position actuelle de l'aiguille.	
❻	Affiche la vitesse de couture ou la vitesse d'avance sans couture sur la position actuelle de l'aiguille.	Vitesse de couture Vitesse d'avance sans couture
❼	Affiche la tension du fil (valeur absolue et valeur relative) sur la position actuelle de l'aiguille.	 Le mouvement réel de la machine devient une valeur absolue. Le signe "-" (moins) peut s'afficher selon l'ordre de saisie de la valeur de référence ou de la valeur spécifiée. Toutefois, le mouvement de la machine est alors de "0".
❽	Affiche la hauteur du presseur intermédiaire sur la position actuelle de l'aiguille.	 Le mouvement réel de la machine devient une valeur absolue. Le signe "-" (moins) peut s'afficher selon l'ordre de saisie de la valeur de référence ou de la valeur spécifiée. Toutefois, le mouvement de la machine devient "0". *** Ce paramètre n'est pas affiché pour la série LK-1900B.**

14. PARAMETRAGE DE L'AFFICHAGE

Cette fonction permet de sélectionner les options d'affichage de l'écran.

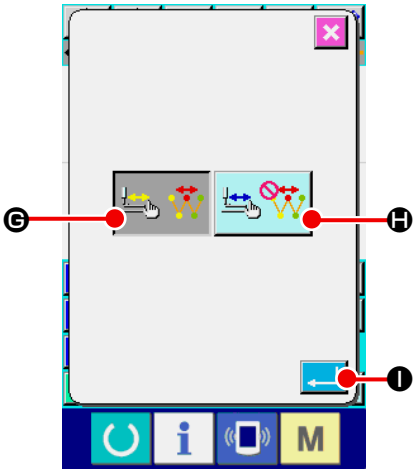


① **Afficher l'écran de paramétrage de l'affichage.**

Lorsqu'on appuie sur le bouton PARAMETRAGE DE L'AFFICHAGE sur l'écran standard, l'écran de paramétrage de l'affichage s'affiche.

Lorsqu'on appuie sur le bouton Ⓐ, Ⓑ, Ⓒ, Ⓓ ou Ⓔ, l'écran de sélection des options d'affichage correspondant s'affiche. L'option d'affichage actuellement sélectionnée s'affiche sur chaque bouton.

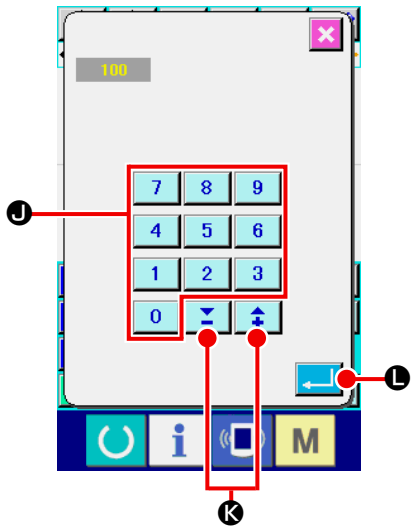
Lorsqu'on appuie sur le bouton ANNULATION Ⓕ, l'écran standard réapparaît.



② **Sélectionner l'option d'activation/désactivation de l'actualisation de l'affichage.**

Appuyer sur le bouton ACTIVATION/DESACTIVATION DE L'ACTUALISATION DE L'AFFICHAGE Ⓐ sur l'écran de paramétrage de l'affichage. L'écran d'activation/désactivation de l'actualisation de l'affichage s'affiche. Cet écran permet d'activer l'actualisation de l'affichage lors du traçage Ⓖ ou de la désactiver Ⓗ. La couleur du bouton sélectionné change.

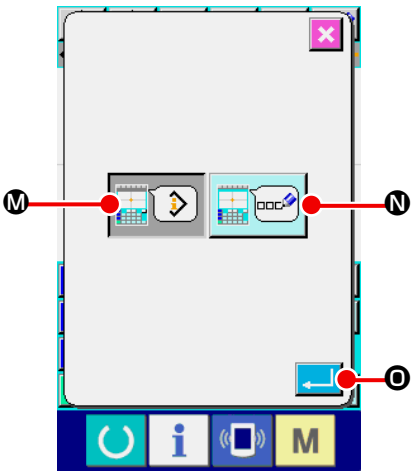
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓘ, l'écran de paramétrage de l'affichage réapparaît et le paramétrage est validé.



③ **Procéder au réglage du zoom.**

Appuyer sur le bouton REGLAGE DU ZOOM 100 Ⓑ sur l'écran de paramétrage de l'affichage. L'écran des options de zoom s'affiche.
Saisir le ratio d'agrandissement à utiliser pour l'affichage au moyen des touches du pavé numérique (0-9) 0 - 9 Ⓙ ou de la touche + / − Ⓚ. L'agrandissement réglable va de 100 à 3200 %. Le ratio d'agrandissement peut être augmenté/diminué par incréments de 100 % au moyen de la touche + / − Ⓚ. Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓛ, l'écran de paramétrage de l'affichage réapparaît et le paramétrage est validé.

> **Référence**
> **Lorsque l'option 100 % est sélectionnée, l'agrandissement/réduction est tel que toute la zone pouvant être cousue est visible sur l'affichage de configuration.**



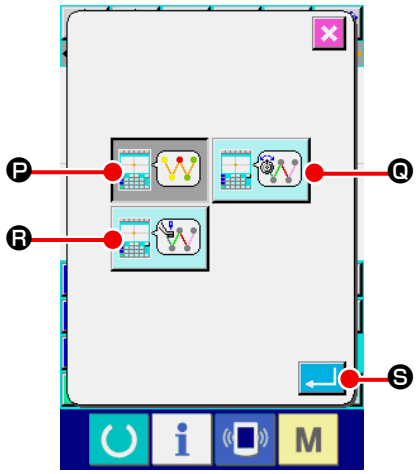
④ **Procéder à la sélection du mode d'affichage.**

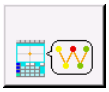
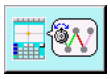
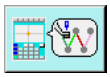
Appuyer sur le bouton SELECTION DU MODE D'AFFICHAGE Ⓒ sur l'écran de paramétrage de l'affichage. On peut placer la section d'affichage des informations de la configuration en mode d'affichage des INFORMATIONS DU POINT ACTUEL Ⓜ ou en mode d'affichage des COMMENTAIRE Ⓝ. La couleur du bouton sélectionné change.
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓞ, l'écran de paramétrage de l'affichage réapparaît et le paramétrage est validé.

Affichage des informations

Affichage des commentaires

> **Référence**
> 1. **Les caractères ne pouvant pas être saisis avec la machine s'affichent comme un * (astérisque).**
> 2. **Le nombre de caractères pouvant être affichés est limité par le côté droit de l'écran. Au delà de cette limite, les caractères saisis ne sont pas affichés.**



⑤ **Procéder à la sélection de la couleur d'affichage.**
Appuyer sur le bouton SELECTION DE LA COULEUR D'AFFICHAGE  Ⓓ sur l'écran de paramétrage de l'affichage.
L'écran de sélection de couleur d'affichage s'affiche.
L'affichage des couleurs de la configuration peut être sélectionné de telle façon que seul le point actuel soit affiché en couleur Ⓟ, qu'une ligne avec une valeur de tension  Ⓠ soit affichée en couleur ou qu'une ligne avec une valeur de réglage de hauteur du presseur intermédiaire  Ⓡ soit affichée en couleur. La couleur du bouton sélectionné change. Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓢ, l'écran de paramétrage de l'affichage réapparaît et le paramétrage est validé.

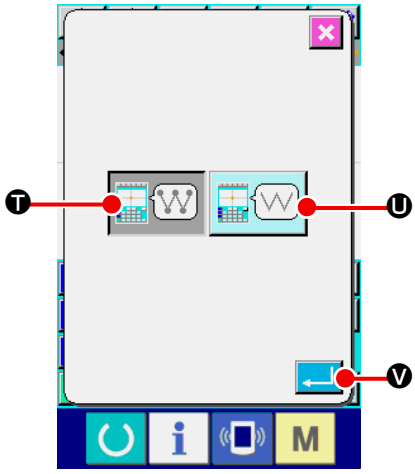
* **Pour la série LK-1900B, le bouton d'affichage n'apparaît pas avec la valeur de réglage de la hauteur du presseur intermédiaire.**

Couleur d'affichage en fonction du point actuel

Type de point	Couleur d'affichage
Point actuel	: Rouge
3 points dans la direction de départ de la couture	: Jaune
3 points dans la direction de fin de la couture	: Jaune-vert
Autres	: Gris

Couleur d'affichage de la ligne en fonction de la valeur de tension et de la hauteur du presseur intermédiaire

Couleur d'affichage	Valeur de tension du fil	Hauteur de presseur intermédiaire
: Gris	0 à 20	0 à 7
: Violet	21 à 40	8 à 14
: Bleu	41 à 60	16 à 21
: Bleu clair	61 à 80	22 à 28
: Vert	81 à 100	29 à 35
: Jaune-vert	101 à 120	36 à 42
: Orange	121 à 140	43 à 49
: Rouge	141 à 160	50 à 56
: Rose	161 à 180	57 à 63
: Noir	181 à 200	64 à 70



⑥ **Procéder au paramétrage de l'affichage des points de pénétration de l'aiguille.**

Appuyer sur le bouton PARAMETRAGE DE L'AFFICHAGE DES POINTS DE PENETRATION DE L'AIGUILLE Ⓔ sur l'écran de paramétrage de l'affichage. L'écran de paramétrage de l'affichage des points de pénétration de l'aiguille s'affiche.

Cet écran permet de spécifier que tous les points de pénétration de l'aiguille soient affichés Ⓣ ou que les 3 points constitués par le point actuel, le point précédent et le point suivant ainsi que le début et la fin de la configuration Ⓤ soient affichés. La couleur du bouton sélectionné change. Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓥ, l'écran de paramétrage de l'affichage réapparaît et le paramétrage est validé.

15. AVANCE/RECUL DANS UN ELEMENT (130 et 131)

Cette fonction permet d'avancer et de reculer la position actuelle de l'aiguille dans un élément.

① **Sélectionner la fonction d'avance dans un élément.**
Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction AVANCE DANS UN ELEMENT (code de fonction 130)

sur l'écran de liste des codes, l'aiguille se déplace à la fin de l'élément contenant la position actuelle de l'aiguille. Si l'aiguille se trouve à la fin de l'élément, elle se déplace à la fin de l'élément suivant.

② **Sélectionner la fonction de recul dans un élément.**
Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction RECUL DANS UN ELEMENT (code de fonction 131)

sur l'écran de liste des codes, l'aiguille se déplace au début de l'élément contenant la position actuelle de l'aiguille. Si l'aiguille se trouve au début de l'élément, elle se déplace au début de l'élément précédent.

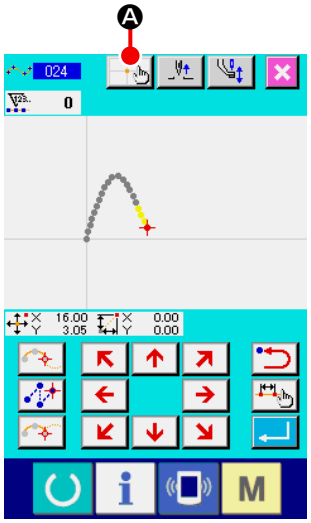
Le déplacement entre les différents éléments s'effectue linéairement. S'il y a un obstacle sur le trajet, il en résulte une collision. Faire attention.

16. SAISIE DIRECTE EN TOUCHANT L'ECRAN

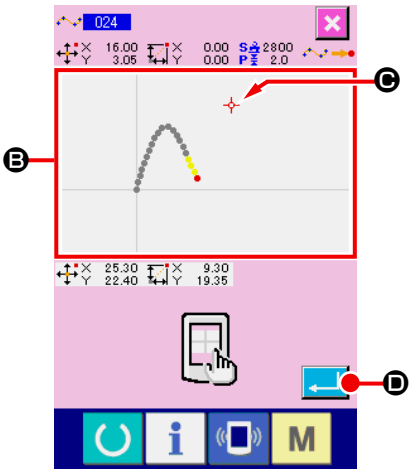
Lors de la création ou de la modification d'une configuration, on peut spécifier directement la position de saisie en touchant l'écran.
Les coordonnées peuvent être saisies directement sur l'écran de saisie des coordonnées et les points de pénétration de l'aiguille/points de forme peuvent être saisis directement sur l'écran de saisie des points de pénétration de l'aiguille/points de forme.

16-1. Saisie directe des coordonnées

Les coordonnées peuvent être saisies directement en touchant l'écran.

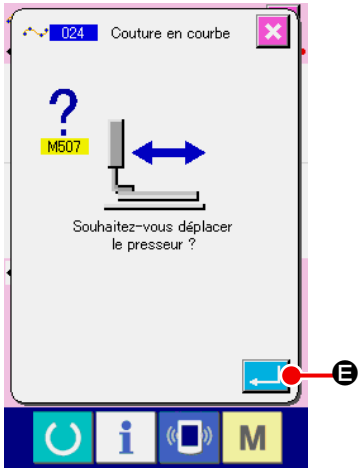


① **Afficher l'écran de saisie des coordonnées.**
Lorsqu'on appuie sur le bouton SAISIE DES COORDONNEES Ⓐ sur l'écran pour spécifier une position sur l'écran de configuration de couture, sur l'écran de déplacement de point ou sur l'écran l'ajout de point, l'écran de saisie des coordonnées s'affiche.



② **Saisir les coordonnées.**
Lorsqu'on appuie dans la SECTION D'AFFICHAGE DE LA CONFIGURATION Ⓑ sur l'écran de saisie des coordonnées, la position sur laquelle on appuie est sélectionnée. Le CURSEUR CROIX Ⓒ s'affiche sur la position actuellement sélectionnée.

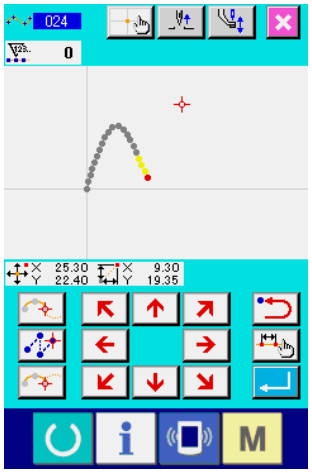
③ **Valider les coordonnées.**
Positionner le curseur sur la coordonnée que l'on désire déplacer, puis appuyer sur le bouton ENTREE Ⓓ pour afficher l'écran de confirmation de mouvement de presseur.



④ **Déplacer le presseur.**

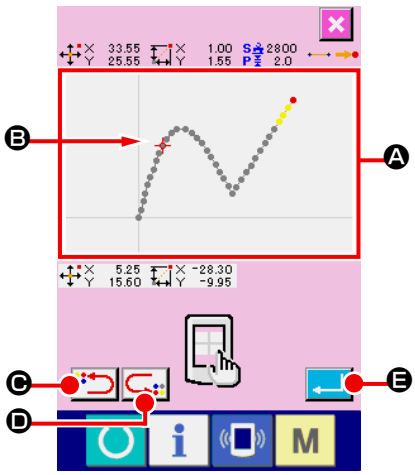
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓔ sur l'écran de confirmation de déplacement du presseur, le presseur se déplace sur la position spécifiée avec le curseur croix et l'écran de saisie de position réapparaît.

Le presseur se déplace linéairement. S'il rencontre un obstacle pendant son déplacement, il en résulte une collision.
Faire attention.



16-2. Saisie directe des points de pénétration de l'aiguille/points de forme

Il est possible de saisir directement les points de pénétration de l'aiguille/points de forme.



① **Afficher l'écran de saisie des points de pénétration de l'aiguille/points de forme.**

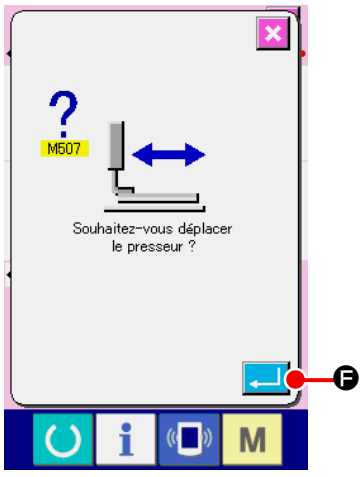
Lorsqu'on appuie sur le bouton SAISIE DES COORDONNEES sur un écran spécifiant des points de pénétration de l'aiguille/points de forme tel que l'écran standard ou l'écran de saisie des points de forme, l'écran de saisie des points de pénétration de l'aiguille/points de forme s'affiche.

② **Saisir les coordonnées.**

Lorsqu'on appuie dans la SECTION D'AFFICHAGE DE LA CONFIGURATION Ⓐ sur l'écran de saisie des coordonnées, la position sur laquelle on appuie est sélectionnée. Le CURSEUR CROIX Ⓑ s'affiche sur la position actuellement sélectionnée.

③ **Saisir les points de pénétration de l'aiguille/points de forme.**

Lorsqu'on appuie sur la touche REPERAGE DU CANDIDAT SUIVANT Ⓒ ou sur la touche REPERAGE DU CANDIDAT PRECEDENT Ⓓ, le point de pénétration de l'aiguille près du curseur croix est repéré et le candidat suivant ou précédent est sélectionné.



④ **Valider les points de pénétration de l'aiguille/points de forme.**

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓔ, l'écran de confirmation de déplacement du presseur s'affiche. Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓕ sur cet écran, le presseur se déplace sur la position spécifiée par le curseur croix et l'écran de saisie de position réapparaît avec les points de pénétration de l'aiguille/points de forme sélectionnés.

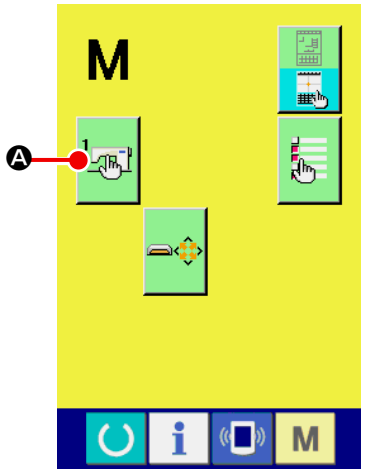
Si des points de pénétration de l'aiguille ne sont pas sélectionnés, la touche ENTREE Ⓔ est inopérante.

Attention

Le presseur se déplace linéairement. S'il rencontre un obstacle pendant son déplacement, il en résulte une collision. Faire attention.

17. PARAMETRAGE DE L'INTERRUPTEUR LOGICIEL

17-1. Procédure de paramétrage de l'interrupteur logiciel

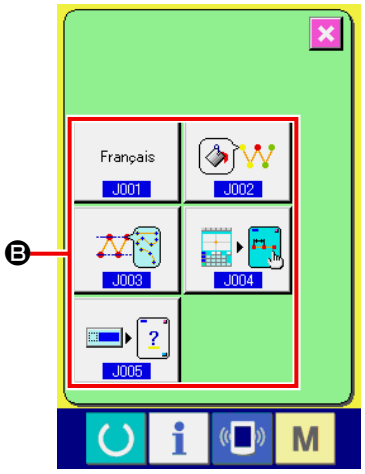


① **Afficher l'écran de paramétrage de l'interrupteur logiciel.**

Appuyer sur le bouton MODE M sur l'écran standard pour afficher l'écran de mode.

② **Afficher l'écran de la liste des paramètres de l'interrupteur logiciel.**

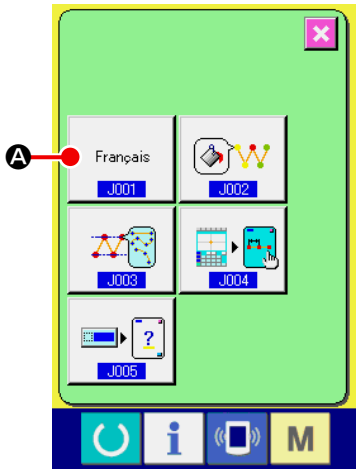
Lorsqu'on appuie sur le bouton INTERRUPTEUR LOGICIEL Ⓐ, l'écran de la liste des paramètres de l'interrupteur logiciel s'affiche.



③ **Sélectionner le paramètre à modifier.**

Les boutons des paramètres de l'interrupteur logiciel pouvant être modifiés s'affichent en Ⓑ. Appuyer sur le bouton du paramètre que l'on désire modifier.

17-2. Changement de la langue d'affichage.



① **Afficher l'écran de sélection de langue.**

Lorsqu'on appuie sur le bouton SELECTION DE LANGUE

Ⓐ sur l'écran de la liste des paramètres de l'interrupteur logiciel, l'écran de sélection de langue s'affiche. La langue actuellement sélectionnée s'affiche sur le bouton de sélection de langue.

② **Sélectionner la langue.**

Les boutons des langues disponibles s'affichent en Ⓑ. Sélectionner le bouton LANGUE

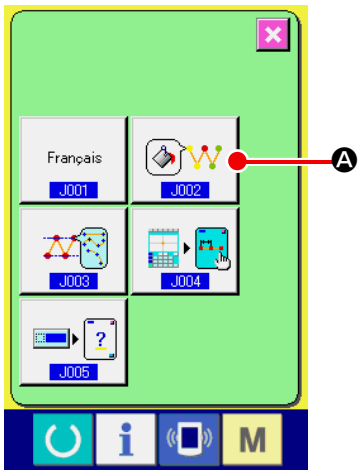
Ⓒ de la langue que l'on désire afficher. La couleur du bouton de langue sélectionné change

. Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓓ après avoir sélectionné la langue, l'écran de la liste des paramètres de l'interrupteur logiciel réapparaît et la langue d'affichage change.

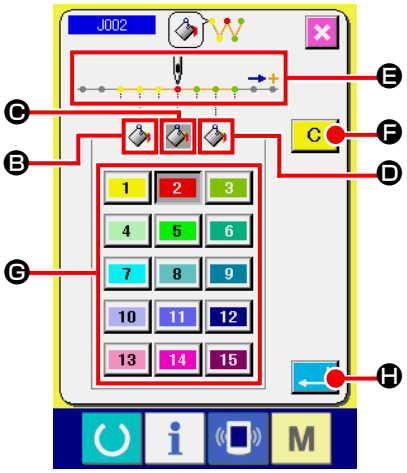
La sélection de langue est commune avec celle du mode de couture normale. Lorsqu'on change la langue, la langue du mode de couture normale change également.

17-3. Changement de la couleur d'affichage du point actuel

Il est possible de changer la couleur d'affichage du point de pénétration de l'aiguille et du point de forme actuel.



① **Afficher l'écran de sélection de couleur d'affichage.**
Lorsqu'on appuie sur le bouton SELECTION DE COULEUR D'AFFICHAGE DU POINT ACTUEL Ⓐ sur l'écran de la liste des paramètres de l'interrupteur logiciel, l'écran de sélection de couleur d'affichage s'affiche.



② **Sélectionner le point dont on désire changer la couleur d'affichage.**
Lorsqu'on appuie sur l'un des boutons Ⓑ,Ⓒ et Ⓓ du ou des points dont on désire changer la couleur d'affichage, la couleur de ce bouton change et la couleur du bouton de couleur actuellement sélectionné dans la section Ⓖ change .

Ⓑ : 3 points dans la direction de départ de la couture — Couleur initiale 1

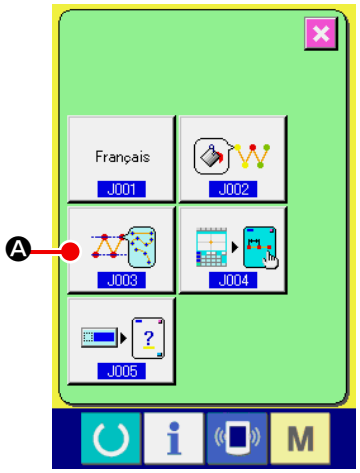
Ⓒ : Point actuel — Couleur initiale 2

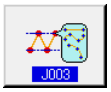
Ⓓ : 3 points dans la direction de fin de la couture — Couleur initiale 3

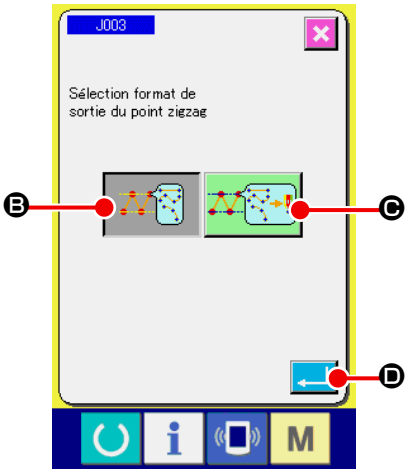
③ **Sélectionner la couleur d'affichage.**
Lorsqu'on on appuie sur l'un des boutons 1 à 15 de la couleur à afficher dans la section Ⓖ, ce bouton change de couleur et sa couleur devient la couleur d'affichage du point sélectionné dans la section Ⓔ.
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓗ, l'écran de la liste des paramètres de l'interrupteur logiciel réapparaît et le paramétrage est validé.
Lorsqu'on appuie sur le bouton EFFACER C Ⓕ, les couleurs de tous les points sont ramenées aux valeurs initiales.

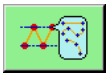
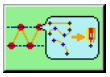
17-4. Paramétrage de la méthode de sortie de couture zigzag

Lors de l'écriture de données de couture sur un support d'enregistrement ou de l'exécution d'une couture d'essai, il est possible de sélectionner la méthode de sortie de couture zigzag associée à une forme.
Lors de la lecture de données sur le modèle de machine à coudre ou PM-1 qui n'offrent pas la possibilité de coudre une couture zigzag avec la position de démarrage de couture paramétrée sur l'extrémité de la ligne de base de point, sortir les données de couture zigzag converties en données de couture de point.



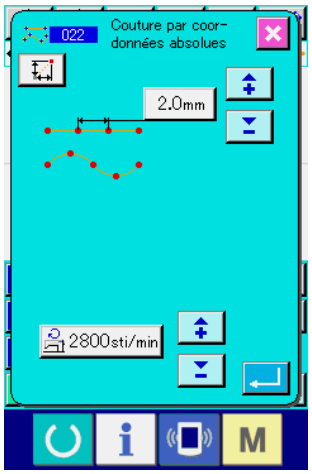
① **Affichage de l'écran de sélection de méthode de sortie de couture zigzag.**
Lorsqu'on appuie sur le bouton SELECTION DE METHODE DE SORTIE DE COUTURE ZIGZAG  Ⓐ sur l'écran de liste d'interrupteurs LOGICIELS, l'écran correspondant s'affiche.



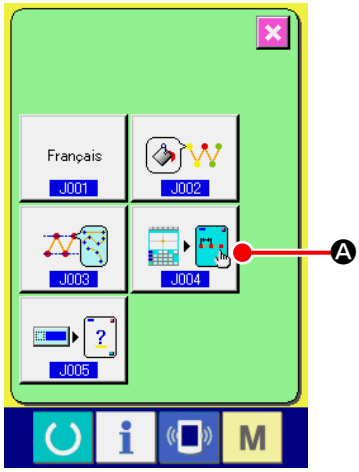
② **Sélection de la méthode de sortie de couture zigzag**
La méthode de sortie de couture zigzag est affichée. Sélectionner SORTIE AVEC FORME ZIGZAG  Ⓑ CONSERVEE ou SORTIE AVEC FORME ZIGZAG CONVERTIE EN FORME DE POINT  Ⓒ. Le bouton SELECTION DE LA METHODE DE SORTIE sélectionné est affiché en vidéo inversé.
Après avoir sélectionné la méthode et appuyé sur le bouton EXECUTER Ⓓ, l'écran de liste d'interrupteurs LOGICIELS est rétabli.

17-5. Cette fonction sélectionne si l'écran de réglage de l'élément de couture s'affiche automatiquement ou pas

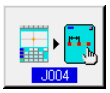
Il est possible de sélectionner si l'écran de réglage de l'élément de couture s'affiche automatiquement ou pas quand un code de fonction est sélectionné.



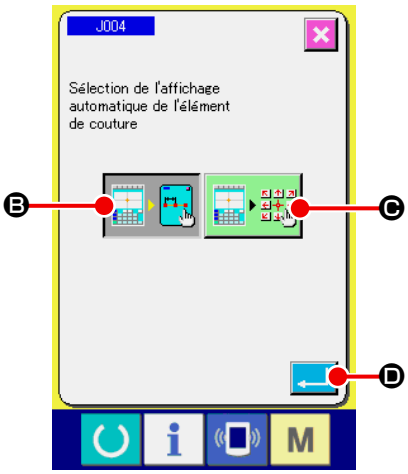
L'écran de réglage de l'élément de couture



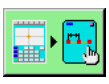
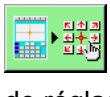
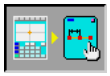
① **Affichage de l'écran de sélection de l'affichage automatique de l'élément de couture**

Lorsqu'on appuie sur le bouton SELECTION DE L'AFFICHAGE AUTOMATIQUE DE L'ELEMENT DE COUTURE 

Ⓐ sur l'écran de la liste d'interrupteurs logiciels, l'écran de sélection de l'affichage automatique de l'élément de couture s'affiche.



② **Sélection de l'affichage automatique ou non de l'écran de réglage de l'élément de couture**

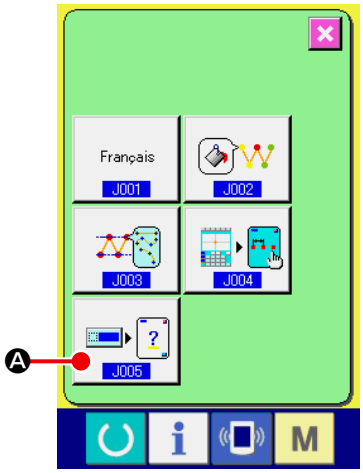
Sélectionner  Ⓑ pour activer l'affichage automatique de l'écran de réglage de l'élément de couture. Sélectionner  Ⓒ pour désactiver l'affichage automatique de l'écran de réglage de l'élément de couture. Le bouton sélectionné s'affiche en vidéo inversée  .

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓓ, l'écran de la liste des paramètres de l'interrupteur logiciel réapparaît et le paramétrage est validé.

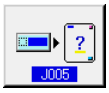
17-6. Sélection de l'affichage de l'écran de confirmation

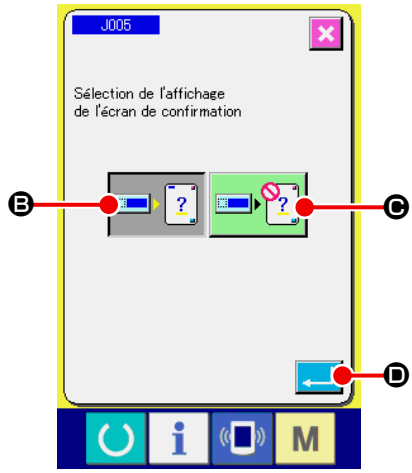
Cette fonction permet de sélectionner si l'écran de confirmation s'affiche ou pas lorsque le code de fonction est exécuté.

Écran de confirmation

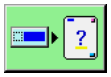
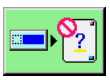


① **Affichage de l'écran de sélection de l'affichage de confirmation**

Lorsqu'on appuie sur le bouton SELECTION DE L'AFFICHAGE DE CONFIRMATION  Ⓐ sur l'écran de la liste d'interrupteurs logiciels, l'écran de confirmation s'affiche.



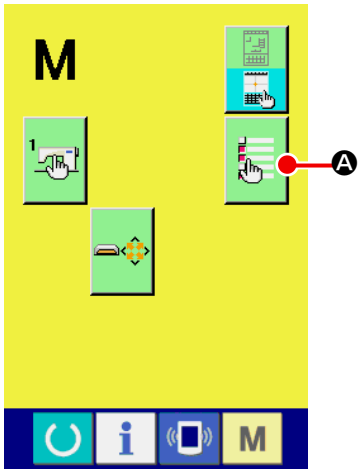
② **Sélection de l'affichage ou non de l'écran de confirmation**

Sélectionner  Ⓑ pour activer l'affichage de l'écran de confirmation. Sélectionner  Ⓒ pour désactiver l'affichage de l'écran confirmation. Le bouton sélectionné s'affiche en vidéo inversée .

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓓ, l'écran de la liste des paramètres de l'interrupteur logiciel réapparaît et le paramétrage est validé.

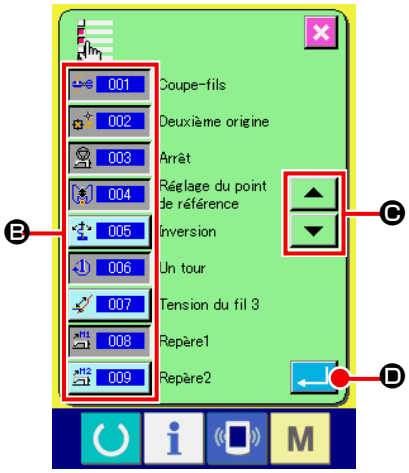
18. SELECTION DES CODES DE FONCTION A AFFICHER

Les codes de fonction à afficher sur l'écran de liste des codes peuvent être sélectionnés.



① **Afficher l'écran de sélection des codes à afficher sur la liste des codes.**

Lorsqu'on appuie sur le bouton SELECTION DES CODES A AFFICHER Ⓐ sur l'écran de mode du mode de saisie du corps, l'écran de sélection des codes à afficher sur la liste des codes s'affiche.



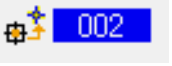
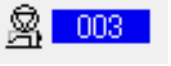
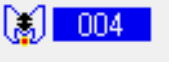
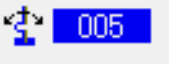
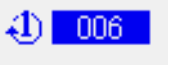
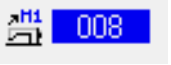
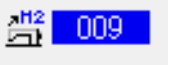
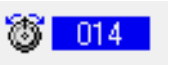
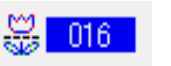
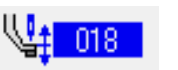
② **Sélectionner les codes de fonction à afficher.**

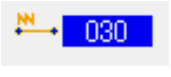
Les boutons de code de fonction apparaissent dans la section Ⓑ de l'écran de sélection des codes à afficher. Lorsqu'on appuie sur un bouton de code de fonction, il passe alternativement entre "Affichage activé" (couleur changée) et "Affichage désactivé" sur l'écran de liste des codes. On peut faire défiler le contenu de l'affichage Ⓑ avec les boutons DEFILEMENT et Ⓒ.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓓ, l'écran de mode réapparaît et le paramétrage est validé.

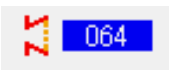
19. LISTE DES CODES DE FONCTION

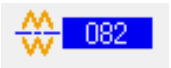
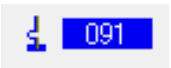
La signification des codes de fonction est indiquée dans le tableau ci-dessous.

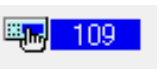
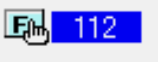
Liste des codes de fonction		Signification
	Coupe-fils	Saisie d'une commande de coupe du fil.
	Deuxième origine	Saisie de la seconde origine.
	Arrêt	Saisie d'une instruction d'arrêt.
	Réglage du point de référence	Saisie du point de référence pour un agrandissement/réduction.
	Inversion	Saisie d'une commande d'inversion de presse-tissu.
	Un tour	Saisie de la rotation de 1 tour de la machine.
	Tension du fil 3	Activation/désactivation du bloc-tension du fil nº 3.
	Repère1	Saisie du signet 1.
	Repère2	Saisie du signet 2.
	Retard	Saisie d'une commande de temporisation.
	Entrée externe	Attente de signal depuis un dispositif externe.
	Sortie externe	Sortie de signal vers un dispositif externe.
	013	
	Valeur de la tension active	Cette fonction permet de spécifier la valeur de tension du fil.
	015	
	Classement de zone	Saisie d'une instruction de classification de zone.
	017	
	Valeur du presseur médian	Cette fonction permet de spécifier la hauteur du presseur intermédiaire. *** Pour la série LK-1900B, cette option ne peut pas être sélectionnée.**
	Arrêt de la machine à coudre	Saisie d'une commande d'arrêt de la machine.

Liste des codes de fonction		Signification
	Saut	Création de données d'avance sans couture.
	Couture par points	Création de données de couture ponctuelle.
	Couture par coor-données absolues	Création de données de couture linéaire et courbe.
	Couture linéaire	Création de données de couture linéaire.
	Couture en courbe	Création de données de couture courbe spline.
	Couture en arc	Création de données de couture en arc de cercle.
	Couture en cercle	Création de données de couture en cercle.
	027	
	028	
	029	
	Zigzag linéaire	Création de données de couture zigzag linéaire.
	Zigzag en courbe	Création de données de couture zigzag spline.
	Zigzag en arc	Création de données de couture zigzag en arc de cercle.
	Zigzag en cercle	Création de données de couture zigzag en cercle.
	Décalage linéaire	Création de données de couture décalée linéaire.
	Décalage en courbe	Création de données de couture décalée spline.
	Décalage en arc	Création de données de couture décalée en arc de cercle.
	Décalage en cercle	Création de données de couture décalée en cercle.
	038	

Liste des codes de fonction	Signification
039	
040 Entraînement normal linéaire2	Création de données de couture double de même sens linéaire.
041 Entraînement normal courbe2	Création de données de couture double de même sens spline.
042 Entraînement normal arc2	Création de données de couture double de même sens en arc de cercle.
043 Entraînement normal cercle2	Création de données de couture double de même sens en cercle.
044 Entraînement inverse linéaire2	Création de données de couture double de sens opposé linéaire.
045 Entraînement inverse courbe2	Création de données de couture double de sens opposé spline.
046 Entraînement inverse arc2	Création de données de couture double de sens opposé en arc de cercle.
047 Entraînement inverse cercle2	Création de données de couture double de sens opposé en cercle.
048	
049	
050 Linéaire inversée à chevauchement	Les données de couture linéaire inversée à chevauchement sont créées.
051 En courbe inversée à chevauchement	Les données de couture en courbe inversée à chevauchement sont créées.
052 En arc inversée à chevauchement	Les données de couture en arc inversée à chevauchement sont créées.
053 En cercle inversée à chevauchement	Les données de couture en cercle inversée à chevauchement sont créées.
054	
055	
056	
057	

Liste des codes de fonction	Signification
058	
059 Supp. commande contrl machine	Suppression d'instruction de commande mécanique.
060 Modification de la vitesse de saut	Changement de vitesse des données d'avance sans couture créées.
061 Modif. section vitesse de couture	Changement de vitesse des données de couture créées.
062 Modification du pas du pt piqûre	Changement de longueur des points des données de couture créées.
063 Suppression d'un élément	Suppression des données créées dans une unité d'élément.
 064 Point d'arrêt	Création de données de point d'arrêt.
065 Couture condensée	Création de données de couture de condensation.
066 Points se chevauchant	Création de données de couture en chevauchement.
067	
068	
069	
070 Suppression du point relatif	Suppression de point de pénétration de l'aiguille avec déplacement des données qui suivent.
071 Mouvement du point relatif	Déplacement de point de pénétration de l'aiguille avec déplacement des données qui suivent.
072 Suppr. pt linéaire supérieur relatif	Suppression de vertex de ligne droite avec déplacement des données qui suivent.
073 Mvt point linéaire supérieur relatif	Déplacement de vertex de ligne droite avec déplacement des données qui suivent.
074 Suppression du point absolu	Suppression de point de pénétration de l'aiguille sans déplacement des données qui suivent.
075 Mouvement du point absolu	Déplacement de point de pénétration de l'aiguille sans déplacement des données qui suivent.
076 Ajout du point absolu	Ajout de point de pénétration de l'aiguille sans déplacement des données qui suivent.

Liste des codes de fonction		Signification
	Suppr. pt linéaire supérieur absolu	Suppression de vertex de ligne droite sans déplacement des données qui suivent.
	Mvt point linéaire supérieur absolu	Déplacement de vertex de ligne droite sans déplacement des données qui suivent.
	079	
	080	
	081	
	Symétrie de l'axe des x	Ajout de configuration symétrique par rapport à l'axe X sur la position de l'aiguille.
	Symétrie de l'axe des y	Ajout de configuration symétrique par rapport à l'axe Y sur la position de l'aiguille.
	Symétrie du point	Ajout de configuration symétrique par rapport au centre sur la position de l'aiguille.
	Mouvement du motif	Déplacement de la position de la configuration.
	Copie du motif	Copie de configuration de couture.
	Suppression du motif	Effacement des données de configuration.
	088	
	089	
	Format du support	Cette fonction permet de formater un support d'enregistrement.
	Réglage d'inversion	Sélection du mode d'inversion du presse-tissu.
	Vitesse de couture	Permet de saisir la vitesse de couture.
	Valeur de référence	Permet de saisir la vitesse de couture.
	094	
	095	

Liste des codes de fonction	Signification
096	
097	
098 Ordre miroir y	Création d'une configuration de couture séquentielle à symétrie d'axe Y en prenant la position actuelle de l'aiguille comme référence.
099	
100	
101	
102	
103	
104	
105	
106	
107	
108	
 109 Saisie du code de fonction	Saisie de code de fonction.
110 Méthode de fin de motif	Activation/désactivation du traçage à la fin de la saisie/exécution.
111	
 112 Sélection de fonction et réglage	Affectation de fonctions aux boutons F.
113 Valeur de réf. de la tension active	Saisie de la valeur de référence de tension du fil.
114	

Liste des codes de fonction		Signification
	Valeur de réf. du presseur médian	Saisie la valeur de référence de hauteur de presseur intermédiaire. *** Pour la série LK-1900B, cette option ne peut pas être sélectionnée.**
116		
117		
118		
119		
120		
121		
122		
123		
124		
125		
126		
127		
128		
129		
	Elément avant	Déplacement de l'aiguille à la fin de l'élément contenant la position actuelle de l'aiguille. Si l'aiguille se trouve à la fin de l'élément, elle se déplace à la fin de l'élément suivant.
	Elément arrière	Déplacement de l'aiguille au début de l'élément contenant la position actuelle de l'aiguille. Si l'aiguille se trouve au début de l'élément, elle se déplace au début de l'élément précédent.
132		

Liste des codes de fonction	Signification
133	
134	
	Ajout de point de forme.
	Déplacement de point de forme.
	Suppression de point de forme.
	L'ensemble de la configuration est pivoté.
	La configuration est pivotée élément par élément.
	Le pas pour l'ensemble de la configuration est modifié.
	L'élément est divisé.
	Des données de couture sur la couture de plusieurs lignes sont créées.
	Les données créées sont supprimées élément par élément. Les données ultérieures ne se déplacent pas en conséquence.
	La commande du râtelier d'alimentation est saisie.
	Le(s) point(s) de pénétration de l'aiguille est (sont) supprimé(s). Les données ultérieures ne se déplacent pas en conséquence. Les données antérieures et les données ultérieures sont reliées par l'avance sans couture.

20. TABLEAU DES PLAGES DE REGLAGE

<Série AMS-E>

Paramètre	Valeur mini	Valeur maxi	Valeur initiale	Unité d'augmentation/ diminution
Pas de couture ordinaire	0,1 mm	12,7 mm	2,0 mm	0,1 mm
Pas de couture décalée	0,1 mm	12,7 mm	2,0 mm	0,1 mm
Pas de couture zigzag	0,1 mm	12, 7 mm	2,0 mm	0,1 mm
Pas de couture arrière	0,1 mm	12,7 mm	2,0 mm	0,1 mm
Largeur de zigzag	0,1 mm	10,0 mm	3,0 mm	0,1 mm
Largeur de décalage	0,1 mm	99,9 mm	1,0 mm	0,1 mm
Largeur de couture double de même sens	0,1 mm	99,9 mm	10,0 mm	0,1 mm
Largeur de couture double de sens opposé	0,1 mm	99,9 mm	10,0 mm	0,1 mm
Vitesse d'avance sans couture	10 mm/s	500 mm/s	500 mm/s	10 mm/s
Vitesse de couture	200 sti/min	2700 sti/min *1	2700 sti/min *1	100 sti/min
N° de configuration de support d'enregistrement	1	999	1	1
N° de mémoire de la machine	1	200	1	1
Taux d'agrandissement/réduction d'axe X	1,00%	400,00%	100,00%	0,01%
Taux d'agrandissement/réduction d'axe Y	1,00%	400,00%	100,00%	0,01%
N° de borne d'entrée externe	0	15	0	1
N° de borne de sortie externe	0	15	0	1
Temporisation	0 msec	3100 msec	100 msec	100 msec
Nombre de points au début de la couture (Exécution automatique de points d'arrêt, points de condensation)	0	9	0	1
Nombre de points à la fin de la couture (Exécution automatique de points d'arrêt, points de condensation)	0	9	0	1
Hauteur de presseur intermédiaire	0,0 mm	7,0 mm	0,0 mm	0,1 mm
Tension du fil	0	200	100	1
Valeur de référence de tension du fil	0	200	100	1
Valeur de référence de hauteur de presseur intermédiaire	0,0 mm	7,0 mm	0,0 mm	0,1 mm
N° de fonction	0	137	0	1

*** 1 : Pour l'AMS-224E, la vitesse maximale de couture et la valeur initiale sont de 2500 sti/min.**

<Série AMS-EN>

Paramètre	Valeur mini	Valeur maxi	Valeur initiale	Unité d'augmentation/ diminution
Pas de couture ordinaire	0,1 mm	12,7 mm	2,0 mm	0,1 mm
Pas de couture décalée	0,1 mm	12,7 mm	2,0 mm	0,1 mm
Pas de couture zigzag	0,1 mm	12, 7 mm	2,0 mm	0,1 mm
Pas de couture arrière	0,1 mm	12,7 mm	2,0 mm	0,1 mm
Largeur de zigzag	0,1 mm	10,0 mm	3,0 mm	0,1 mm
Largeur de décalage	0,1 mm	99,9 mm	1,0 mm	0,1 mm
Largeur de couture double de même sens	0,1 mm	99,9 mm	10,0 mm	0,1 mm
Largeur de couture double de sens opposé	0,1 mm	99,9 mm	10,0 mm	0,1 mm
Vitesse d'avance sans couture	10 mm/s	500 mm/s	500 mm/s	10 mm/s
Vitesse de couture	200 sti/min	2800 sti/min *1	2800 sti/min *1	100 sti/min
N° de configuration de support d'enregistrement	1	999	1	1
N° de mémoire de la machine	1	999	1	1
Taux d'agrandissement/réduction d'axe X	1,00%	400,00%	100,00%	0,01%
Taux d'agrandissement/réduction d'axe Y	1,00%	400,00%	100,00%	0,01%
N° de borne d'entrée externe	0	15	0	1
N° de borne de sortie externe	0	15	0	1
Temporisation	0 msec	3100 msec	100 msec	100 msec
Nombre de points au début de la couture (Exécution automatique de points d'arrêt, points de condensation)	0	9	0	1
Nombre de points à la fin de la couture (Exécution automatique de points d'arrêt, points de condensation)	0	9	0	1
Hauteur de presseur intermédiaire	0,0 mm	7.0 mm	0.0 mm	0,1 mm
Tension du fil	0	200	100	1
Valeur de référence de tension du fil	0	200	100	1
Valeur de référence de hauteur de presseur intermédiaire	0,0 mm	7,0 mm	0,0 mm	0,1 mm
N° de fonction	0	137	0	1

*** 1 : Pour l'AMS-224EN4530, 6030, la vitesse maximale de couture et la valeur initiale sont de 2500 sti/min.**
Pour l'AMS-224EN6060, la vitesse maximale de couture et la valeur initiale sont de 2000 sti/min.

<Série LK-1900B>

Paramètre	Valeur mini	Valeur maxi	Valeur initiale	Unité d'augmentation/ diminution
Pas de couture ordinaire	0,1 mm	10,0 mm	2,0 mm	0,1 mm
Pas de couture décalée	0,1 mm	10,0 mm	2,0 mm	0,1 mm
Pas de couture zigzag	0,1 mm	10,0 mm	2,0 mm	0,1 mm
Pas de couture arrière	0,1 mm	10,0 mm	2,0 mm	0,1 mm
Largeur de zigzag	0,1 mm	10,0 mm	3,0 mm	0,1 mm
Largeur de décalage	0,1 mm	99,9 mm	1,0 mm	0,1 mm
Largeur de couture double de même sens	0,1 mm	99,9 mm	10,0 mm	0,1 mm
Largeur de couture double de sens opposé	0,1 mm	99,9 mm	10,0 mm	0,1 mm
Vitesse d'avance sans couture	10 mm/s	500 mm/s	500 mm/s	10 mm/s
Vitesse de couture	400 sti/min	3200 sti/min *1	3200 sti/min *1	100 sti/min
N° de configuration de support d'enregistrement	1	999	1	1
N° de mémoire de la machine	1	200	1	1
Taux d'agrandissement/réduction d'axe X	20,00%	200,00%	100,00%	0,01%
Taux d'agrandissement/réduction d'axe Y	20,00%	200,00%	100,00%	0,01%
N° de borne d'entrée externe	0	15	0	1
N° de borne de sortie externe	0	15	0	1
Temporisation	0 msec	3100 msec	100 msec	100 msec
Nombre de points au début de la couture (Exécution automatique de points d'arrêt, points de condensation)	0	9	0	1
Nombre de points à la fin de la couture (Exécution automatique de points d'arrêt, points de condensation)	0	9	0	1
Hauteur de presseur intermédiaire	-	-	-	-
Tension du fil	0	200	100	1
Valeur de référence de tension du fil	0	200	100	1
Valeur de référence de hauteur de presseur intermédiaire	-	-	-	-
N° de fonction	0	137	0	1

*** 1 : Pour la LK-1901B et LK-1902B la vitesse de couture maximale et la valeur par défaut sont de 3.000 sti/min.**
Pour la LK-1903B et LK-1900BW la vitesse de couture maximale et la valeur par défaut sont de 2.700 sti/min.

<Série AP>

Paramètre	Valeur mini	Valeur maxi	Valeur initiale	Unité d'augmentation/ diminution
Pas de couture ordinaire	0,1 mm	6,0 mm	2,0 mm	0,1 mm
Pas de couture décalée	0,1 mm	6,0 mm	2,0 mm	0,1 mm
Pas de couture zigzag	0,1 mm	6,0 mm	2,0 mm	0,1 mm
Pas de couture arrière	0,1 mm	6,0 mm	2,0 mm	0,1 mm
Largeur de zigzag	0,1 mm	10,0 mm	3,0 mm	0,1 mm
Largeur de décalage	0,1 mm	99,9 mm	1,0 mm	0,1 mm
Largeur de couture double de même sens	0,1 mm	99,9 mm	10,0 mm	0,1 mm
Largeur de couture double de sens opposé	0,1 mm	99,9 mm	10,0 mm	0,1 mm
Vitesse d'avance sans couture	10 mm/s	500 mm/s	500 mm/s	10 mm/s
Vitesse de couture	500 sti/min	4000 sti/min	4000 sti/min	100 sti/min
N° de configuration de support d'enregistrement	1	999	1	1
N° de mémoire de la machine	1	999	1	1
Taux d'agrandissement/réduction d'axe X	20,00%	200,00%	100,00%	0,01%
Taux d'agrandissement/réduction d'axe Y	20,00%	200,00%	100,00%	0,01%
N° de borne d'entrée externe	0	15	0	1
N° de borne de sortie externe	0	15	0	1
Temporisation	0 msec	3100 msec	100 msec	100 msec
Nombre de points au début de la couture (Exécution automatique de points d'arrêt, points de condensation)	0	9	0	1
Nombre de points à la fin de la couture (Exécution automatique de points d'arrêt, points de condensation)	0	9	0	1
Hauteur de presseur intermédiaire	-	-	-	-
Tension du fil	0	200	100	1
Valeur de référence de tension du fil	0	200	100	1
Valeur de référence de hauteur de presseur intermédiaire	-	-	-	-
N° de fonction	0	137	0	1

< AMS-251 >

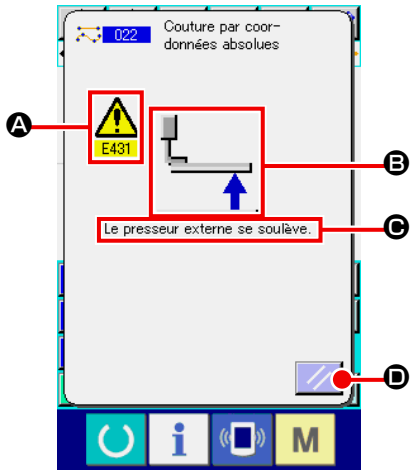
Paramètre	Valeur mini	Valeur maxi	Valeur initiale	Unité d'augmentation/ diminution
Pas de couture ordinaire	0,1 mm	12,7 mm	2,0 mm	0,1 mm
Pas de couture décalée	0,1 mm	12,7 mm	2,0 mm	0,1 mm
Pas de couture zigzag	0,1 mm	12, 7 mm	2,0 mm	0,1 mm
Pas de couture arrière	0,1 mm	12,7 mm	2,0 mm	0,1 mm
Largeur de zigzag	0,1 mm	10,0 mm	3,0 mm	0,1 mm
Largeur de décalage	0,1 mm	99,9 mm	1,0 mm	0,1 mm
Largeur de couture double de même sens	0,1 mm	99,9 mm	10,0 mm	0,1 mm
Largeur de couture double de sens opposé	0,1 mm	99,9 mm	10,0 mm	0,1 mm
Vitesse d'avance sans couture	10 mm/s	500 mm/s	500 mm/s	10 mm/s
Vitesse de couture	200 sti/min	2500 sti/min	2500 sti/min	100 sti/min
Nº de configuration de support d'enregistrement	1	999	1	1
Nº de mémoire de la machine	1	999	1	1
Taux d'agrandissement/réduction d'axe X	1,00%	400,00%	100,00%	0,01%
Taux d'agrandissement/réduction d'axe Y	1,00%	400,00%	100,00%	0,01%
Nº de borne d'entrée externe	0	15	0	1
Nº de borne de sortie externe	0	15	0	1
Temporisation	0 msec	3100 msec	100 msec	100 msec
Nombre de points au début de la couture (Exécution automatique de points d'arrêt, points de condensation)	0	9	0	1
Nombre de points à la fin de la couture (Exécution automatique de points d'arrêt, points de condensation)	0	9	0	1
Hauteur de presseur intermédiaire	0,0 mm	7,0 mm	0,0 mm	0,1 mm
Tension du fil	0	200	100	1
Valeur de référence de tension du fil	0	200	100	1
Valeur de référence de hauteur de presseur intermédiaire	0,0 mm	7,0 mm	0,0 mm	0,1 mm
N° de fonction	0	137	0	1

21. SAUVEGARDE

Lorsqu'on appuie sur le bouton de sauvegarde sur l'écran standard et que l'on effectue une couture d'essai, les données créées sont sauvegardées dans la machine.
Il est possible de réutiliser et modifier les données sauvegardées lors de la saisie du corps la fois suivante.

Lorsque l'on exécute une sauvegarde ou une couture d'essai, la configuration actuelle est écrasée.
Si la configuration a été sélectionnée depuis un support d'enregistrement en mode de couture normale ou si une configuration utilisateur a été modifiée, les données sont effacées.
Il est alors nécessaire de sélectionner à nouveau la configuration en mode de couture normale.
Les données sauvegardées sont écrasées lorsque la configuration a été sélectionnée depuis un support d'enregistrement en mode de couture normale ou si une configuration utilisateur a été modifiée.
Les données sauvegardées rappelées lors du passage en mode de saisie du corps deviennent les données de configuration actuellement sélectionnées.

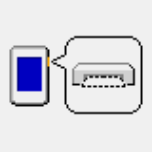
22. LISTE DES CODES D'ERREUR

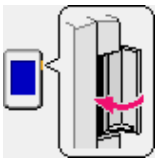
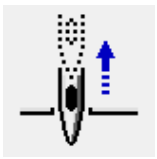
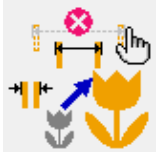


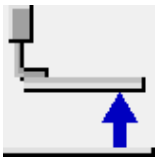
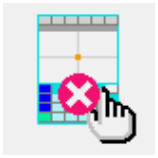
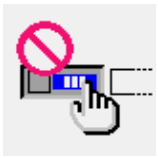
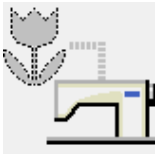
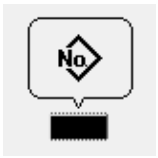
En cas d'erreur lors d'un déplacement en mode de saisie du corps, l'écran d'erreur s'affiche.

L'écran d'erreur affiche un code d'erreur en Ⓐ, un pictogramme décrivant l'erreur en Ⓑ et un message d'erreur en Ⓒ. Appuyer sur le bouton REINITIALISATION Ⓓ pour revenir au fonctionnement normal.

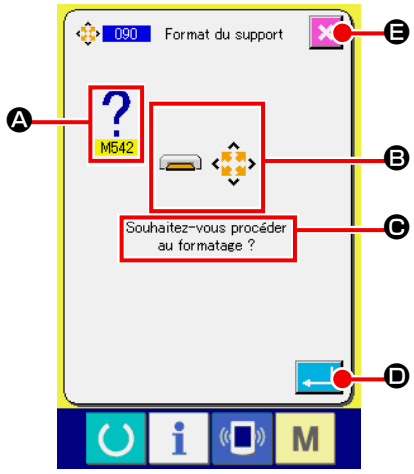
Les codes d'erreur du mode de saisie du corps sont indiqués dans le tableau ci-dessous.
Pour les erreurs qui n'y figurent pas, consulter le tableau des codes d'erreur du modèle concerné.

N° d'erreur	Affichage	Description des erreurs et remèdes
E010		**Erreur de n° de configuration** La configuration spécifiée n'existe pas.
E011		**Support d'enregistrement externe non inséré.** Le support d'enregistrement externe n'est pas inséré.
E012		**Erreur de lecture** Les données ne peuvent pas être lues depuis le support d'enregistrement externe.
E013		**Erreur d'écriture** Les données ne peuvent pas être enregistrées sur le support d'enregistrement externe.
E015		**Erreur de formatage** Le formatage n'est pas possible.
E016		**Dépassement de capacité de support d'enregistrement externe** La capacité du support d'enregistrement externe est insuffisante.

N° d'erreur	Affichage	Description des erreurs et remèdes
E019		**Dépassement de taille de fichier** Le fichier est trop grand.
E024		**Dépassement de capacité mémoire.** • Le nombre de points pouvant être créés avec un élément dépasse la limite. Les créer par division.
E029		**Couvercle de fente de support d'enregistrement ouvert.**
E030		**Aiguille sur une position incorrecte.** • Lorsqu'on appuie sur le bouton REINITIALISATION, l'aiguille revient en position HAUTE.
E031		**Chute de pression d'air** La pression d'air est tombée.
E032		**Le fichier ne peut pas être lu.** • Le fichier ne peut pas être traité en raison d'un problème de compatibilité ou car il est détérioré.
E040		**Dépassement de limite de déplacement.**
E042		**Erreur de fonctionnement** L'opération ne peut pas être exécutée. • Deux points de forme se chevauchent lors d'un agrandissement/ réduction.
E043		**Dépassement du pas de couture maximum.**
E045		**Données de configuration endommagées.**
E050		**Interrupteur d'arrêt** On a appuyé sur l'interrupteur de pause. • Lorsqu'on appuie sur le bouton REINITIALISATION, la machine revient à l'origine.

N° d'erreur	Affichage	Description des erreurs et remèdes
E431		**Relevage du cadre d'entraînement en cours.** • Abaisser le cadre.
E432		**Commande incorrecte.** • Dans le cas d'un cercle ou d'un arc de cercle, deux points de forme n'ont pas été spécifiés. • Deux points de forme successifs se trouvent sur le même point.
E433		**Dépassement de la limite de nombre de points.**
E434		**Erreur matérielle.**
E435		**Dépassement de plage de valeurs de réglage.**
E437		**Sélection de la fonction impossible.** • La fonction ne peut pas être sélectionnée au point actuel.
E438		**Erreur d'exécution (fonction de traitement d'exécution)** • La fonction ne peut pas être exécutée.
E441		**Les données de sauvegarde n'existent pas.**
E708		**Mémoire de stockage des données de la configuration inaccessible**

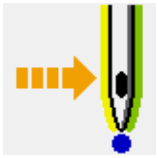
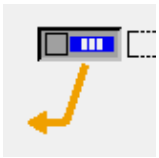
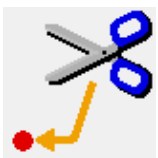
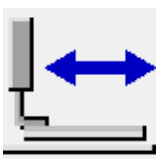
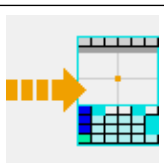
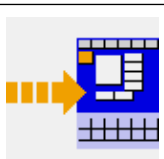
23. LISTE DES MESSAGES

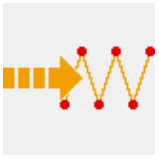
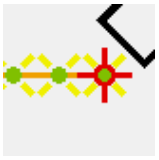
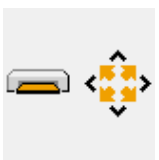


Des messages s'affichent sur l'écran de message pour demander confirmation de l'exécution d'une opération en mode de saisie du corps.

Sur l'écran de message, le numéro de message s'affiche en Ⓐ, un pictogramme décrivant le message en Ⓑ et le message en Ⓒ.
Appuyer sur le bouton ENTREE Ⓓ pour continuer l'opération et sur le bouton ANNULATION Ⓔ pour l'annuler.

Les messages du mode de saisie du corps sont indiqués dans le tableau ci-dessous.

N° de message	Affichage	Description du message
M501		**Confirmation d'effacement** L'effacement sera exécuté. OK ?
M502		**Confirmation de modification de point** La modification de point sera exécutée. OK ? • Lorsque la forme de l'élément n'est pas maintenue, elle est changée en point.
M503		**Confirmation d'écrasement** L'écrasement des données sera exécuté. OK ?
M504		**Confirmation d'exécution** L'opération sera exécutée. OK ?
M505		**Confirmation d'insertion de coupe du fil** L'opération de coupe du fil sera automatiquement insérée. OK ? • Ce numéro d'erreur s'affiche lorsqu'il n'y a pas de coupe du fil à la fin de la couture ou avant un entraînement sans couture.
M507		**Confirmation de déplacement du presseur** Le presseur se déplacera. OK ? • Le presseur se déplace linéairement. S'il rencontre un obstacle pendant son déplacement, il en résulte une collision.
M508		**Confirmation de passage en mode de saisie** Le mode de saisie sera activé. Créer de nouvelles données ?
M509		**Confirmation de passage en mode de couture** Les données en cours de création seront effacées et le mode de couture sera activé. OK ? • Si l'on désire mémoriser les données, appuyer sur le bouton ANNULATION pour les mémoriser.

Nº de message	Affichage	Description du message
M510		**Confirmation de passage sur le point zigzag standard** Le point zigzag sera commuté sur le point zigzag standard. OK ?
M511		**Confirmation de suppression d'instruction de commande mécanique sur un point intermédiaire d'un élément** L'instruction de commande mécanique d'un point intermédiaire d'un élément sera supprimée. OK ? • Supprimer l'instruction lorsqu'une réexécution de l'élément est nécessaire.
M512		**Confirmation de suppression de point de forme** Le point de forme sera supprimé. OK ?
M513		**Confirmation de suppression de point de pénétration de l'aiguille** Le point de pénétration de l'aiguille sera supprimé. OK ?
M514		**Confirmation de suppression d'élément** L'élément sera supprimé. OK ?
M515		**Confirmation de suppression d'instruction de commande mécanique** L'instruction de commande mécanique sera supprimée. OK ?
M542		**Confirmation de formatage** Un formatage sera exécuté. OK ?
M651		**Lecture du motif** Lecture du motif en cours.
M652		**Écriture du motif** Écriture du motif en cours.
M653		**Formatage en cours** Un formatage est en cours.
M999		**Traitement des données**