FRANÇAIS

APW-895N/IP-420
MANUEL D'UTILISATION

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

SOMMAIRE

I. PRECAUTIONS AVANT L'UTILISATION 1

II. CONFIGURATION DE LA MACHINE 2

III. CARACTERISTIQUES 3

1. CARACTERISTIQUES MECANIQUES 3
2. CARACTERISTIQUES ELECTRIQUES 3

IV. INSTALLATION 4

1. RETRAIT DES MATERIAUX D'EMBALLAGE 4
2. IMMOBILISATION DE LA MACHINE 4
3. RACCORDEMENT DE LA PEDALE 5
4. RACCORDEMENT DU COUPLEUR PNEUMATIQUE 5
5. BRANCHEMENT DE LA FICHE SECTEUR 6
6. ASSEMBLAGE ET POSE DU PORTE-BOBINES SUR LA MACHINE 7
7. POSE DU SP-46N (EMPILEUR A BARRE) (N° DE PIECE EN OPTION : 40149301) 8
8. POSE DU SP-47N (EMPILEUR A GALETS) (N° DE PIECE EN OPTION : 40149302) 9
9. RETRAIT DE LA PLAQUE DE CALAGE DE LA TETE 10
10. POSE DE LA TABLE AUXILIAIRE 10
11. POSE DU PANNEAU DE COMMANDE IP-420 10
12. REMPLISSAGE DU RESERVOIR D'HUILE 11
13. POSE DU SA-120N (DISTRIBUTEUR DE TRIPLURE) (N° DE PIECE EN OPTION : 40149798) 12
14. REGLAGE DU SA-120N (DISTRIBUTEUR DE TRIPLURE) (N° DE PIECE EN OPTION : 40149798) 13

V. PREPARATION DE LA MACHINE A COUDRE 14

1. COMMENT UTILISER LA TETE DE MACHINE 14
   (1) Comment poser les aiguilles 14
   (2) Fil à utiliser 14
   (3) Comment enfiler le fil d'aiguille 15
2. COMMENT RETIRER LA TABLE DE COUTURE 16
   (1) Lors du remplacement du fil de canette 16
   (2) Précautions à prendre lorsque les tables de couture ont été retirées 17
3. COMMENT BOBINER LES CANETTES 18
4. COMMENT ENFILER LA BOITE A CANETTE 19
5. COMMENT POSER LA BOITE A CANETTE 19
6. COMMENT REGLER LA TENSION DES FILS 20
7. POSITIONNEMENT DU TISSU A COUDRE 21
8. REGLAGE DU GUIDE-TISSU 21

VI. COMMENT UTILISER LE PANNEAU DE COMMANDE 22

1. AVANT-PROPOS 22
2. OPERATIONS DE BASE DU PANNEAU DE COMMANDE (IP-420) 25
   (1) Configuration de l'IP-420 25
   (2) Boutons communs 26
   (3) Opérations de base 26
3. DESCRIPTION DES ECRANS DE BASE 29
   (1) Ecran de saisie (Mode de couture indépendante) 29

(2) Ecran de couture (Mode de couture indépendante) 30
(3) Ecran de saisie (Mode de couture alternée) 31
(4) Ecran de couture (Mode de couture alternée) 32
(5) Ecran de saisie (Mode de couture par cycles) 33
(6) Ecran de couture (Mode de couture par cycles) 34
4. UTILISATION DU COMPTEUR 35
(1) Méthode de réglage du compteur 35
(2) Procédure de réinitialisation du comptage 38
(3) Procédure de changement de la valeur du compteur pendant la couture 38
5. UTILISATION DU COMPTEUR DE REGLAGE DE QUANTITE RESTANTE DE FIL DE CANETTE.. 39
(1) Procédure de réglage du compteur de réglage de quantité restante de fil de canette 39
(2) Procédure de réinitialisation du comptage de détection de quantité restante de fil de canette 41
6. CHANGEMENT DE MODE DE COUTURE 42
7. UTILISATION D'UNE CONFIGURATION DE COUTURE 43
(1) Sélection d'une configuration 43
(2) Création d'une nouvelle configuration 44
(3) Copie d'une configuration 45
(4) Effacement d'une configuration 47
(5) Attribution d'un nom à une configuration 48
(6) Procédure de modification des données de couture par cycles 49
8. MODIFICATION DES DONNEES DE COUTURE 51
(1) Procédure de modification des données de couture 51
(2) Liste des données de couture 52
9. MODIFICATION DES PARAMETRES DE L'INTERRUPTEUR LOGICIEL 60
(1) Procédure de modification des paramètres de l'interrupteur logiciel 60
(2) Liste des paramètres de l'interrupteur logiciel 61
10. EXECUTION DU PARAMETRAGE OPTIONNEL 69
(1) Procédure de modification des paramètres optionnels 69
(2) Liste des paramètres optionnels 70
11. MODIFICATION DU PARAMETRAGE D'UN DISPOSITIF 71
(1) Procédure de modification du paramétrage d'un dispositif 71
(2) Liste des paramètres de dispositif 72
12. PERSONNALISATION DE L'ACTIONNEMENT DE LA PEDALE 73
(1) Méthode de sélection et d'utilisation des paramètres personnalisés 73
(2) Personnalisation des paramètres d'actionnement de pédale 74
13. PERSONNALISATION DE L'ECRAN DE SAISIE 76
14. PARAMETRAGE DE PERSONNALISATION DE L'ECRAN DE COUTURE 78
15. UTILISATION DES FONCTIONS D'INFORMATION 80
(1) Visualisation des informations de contrôle de maintenance 81
(2) Procédure d'annulation de l'état d'avertissement 82
(3) Visualisation des informations de contrôle de production 83
(4) Paramétrage des informations de contrôle de production 85
(5) Visualisation des informations de mesure des opérations 87
16. UTILISATION DE LA FONCTION DE COMMUNICATION 89
(1) Données pouvant être transférées 89
(2) Communications à l'aide du support d'enregistrement 89
(3) Communications par le port USB 89
(4) Réception de données 90
(5) Réception de plusieurs données ensemble 91
17. FORMATAGE DU SUPPORT D'ENREGISTREMENT 93

VII. ENTRETIEN 94
1. CONTRÔLE 94
(1) Entretien et contrôles du dispositif pneumatique 94
(2) Entretien et contrôles relatifs à la machine 94
(3) Huile de crochet résiduelle 95
(4) Nettoyage du socle de l'arbre de crochet 95
2. LAMPE DE MARQUAGE 96
(1) Marquage fixe (standard) 96
(2) Marquage mobile (en option) 96
(3) Réglage de la position d'irradiation de la lampe de marquage 97
3. AJOUT DE GRAISSE AUX POINTS SPECIFIES 98
4. PIECES CONSOMMABLES DE RECHANGE 100
5. BASCULEMENT DE LA TETE DE LA MACHINE EN ARRIERE 102
6. ECHÉANCE STANDARD DE REMPLACEMENT DU VÉRIN À GAZ 103
7. PROCEDURE DE PASSAGE ENTRE PASSEPOIL DOUBLE ET PASSEPOIL SIMPLE 104
(1) Procédure de passage entre passepoil double et passepoil simple 104
(2) Réglage fin de la position des presse-corps de vêtement 104
(3) Remplacement du bordeur 105
8. REGLAGE DU COUTEAU EN V 106
9. REGLAGE DE LA POSITION DES CAPTEURS DE DETECTION DE RABAT 107
10. CAUSES DES PROBLEMES DU DISPOSITIF DE DETECTION DE QUANTITE DE FIL DE CANETTE RESTANT ET REMEDES 108
11. COMMENT REGLER LA PEDALE 109
12. LISTE DES CODES D'ERREUR 111
13. TABLEAU DES NUMEROS D'ENTREE 121

I. PRECAUTIONS AVANT L'UTILISATION

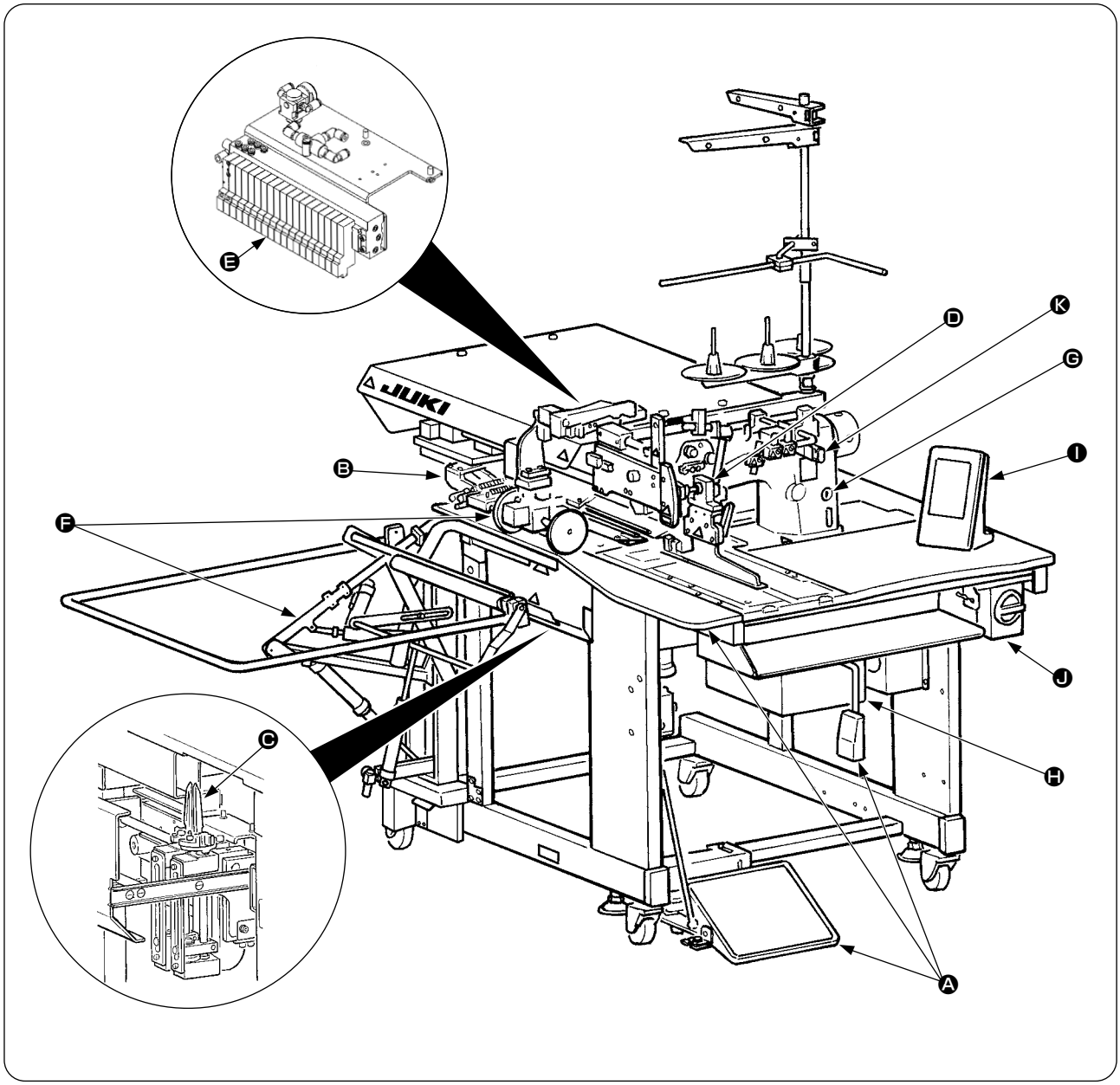
Les points suivants doivent être vérifiés quotidiennement avant la première utilisation de la journée et aussi avant toute remise sous tension.

1. **S'assurer que la machine est remplie avec la quantité d'huile prescrite.**
2. **Ne jamais utiliser la machine sans avoir rempli d'huile le point de graissage du crochet.**
3. **S'assurer que le manomètre indique la pression d'air prescrite de 0,5 MPa.**

* **(Cette vérification est en particulier nécessaire lorsque l'on a arrêté le compresseur pour la pause du déjeuner, etc.)**
Si la pression d'air comprimé est inférieure ou égale à la valeur prescrite, il pourra en résulter des problèmes tels que des inférences entre les pièces. Il est donc nécessaire de vérifier avec soin la pression d'air comprimé.

4. **Vérifier s'il est nécessaire de remettre du fil d'aiguille/fil de canette.**
5. **Juste après la mise sous tension, exécuter un test de couture avant de commencer à coudre des articles réels.**
6. **Pour empêcher une absence de détection par le capteur à fibre optique du dispositif de détection de quantité restante de fil de canette, nettoyer les restes de fil autour du crochet avec un pistolet à air une ou plusieurs fois par jour.**
7. **Pour empêcher une absence de détection par le capteur de rabat, nettoyer la poussière du ruban réfléchissant de la plaque de pliage avec un pistolet à air une ou plusieurs fois par jour.**

II. CONFIGURATION DE LA MACHINE



L'APW-895N se compose principalement des unités suivantes :

- Ⓐ Bâti et éléments structurels (table de couture, couvercles, pédale, etc.)
- Ⓑ Unité de pied-presseur et mécanisme d'entraînement
- Ⓒ Unité de couteau en V
- Ⓓ Unité de bordeur (Pièces du bordeur et ses pièces d'entraînement)
- Ⓔ Unité de commande pneumatique (Dispositifs de commande pneumatique et tuyauterie)
- Ⓕ Unité d'empileur (en option)
- Ⓖ Tête de machine à coudre
- Ⓗ Unité de commande électrique (tableau de commande)
- Ⓘ Panneau de commande
- Ⓙ Interrupteur d'alimentation (également utilisé comme commutateur d'arrêt d'urgence)
- Ⓚ Bouton de pause

Les 11 unités ci-dessus de la machine permettent de réaliser des passepoils en positionnant simplement les tissus (corps de vêtement, triplure, bande de passepoil, etc.) et en appuyant sur les touches du panneau de commande.
Si l'on appuie sur le bouton pause Ⓚ pendant le fonctionnement du dispositif, celui-ci s'arrête.

III. CARACTERISTIQUES

1. CARACTERISTIQUES MECANIQUES

1	Machine à coudre	Machine à point noué, 2 aiguilles avec couteau central de modèle LH-895N
2	Vitesse de couture	3.000 sti/min (max.)
3	Longueur des points	Point noué : 2,0 à 3,4 mm (standard : 2,5 mm) Point condensé : 0,5 à 1,5 mm (standard : 1,0 mm) Point d'arrêt : 0,5 à 3,0 mm (standard : 2,0 mm) Sélection entre points condensés/points d'arrêt possible
4	Types de passepoil	Passepoil double à bords parallèles, passepoil simple à bords parallèle } Chacun avec ou sans rabat
5	Longueur de lèvre de poche (longueur de passepoil)	**Type standard : Peut être spécifiée par incréments de 1 mm entre 18 mm mini et 220 mm maxi** Noter que la longueur de poche est d'au minimum 35 mm lorsqu'on utilise le couteau en V. (50 mm minimum dans le cas d'un écartement d'aiguilles de 14 mm ou plus et 21 mm minimum avec l'ajout d'une électrovanne) **Pour le type long et large : Peut être spécifiée par incréments de 1 mm entre 18 mm mini et 250 mm maxi** Noter que la longueur de poche est d'au minimum 70 mm lorsqu'on utilise le couteau en V. (56 mm minimum avec l'ajout d'une électrovanne) Peut être spécifiée à 300 mm maximum sans saisir l'utilisation du couteau en V.
6	Largeur de passepoil (Ecartement des aiguilles)	8, 10, 12, 14, 16, 18 et 20 mm (M004 Type long et large : 22, 24, 26, 28, 30 et 32 mm) * Pour SA117 Avec étendeur de pinces, les valeurs sont 8, 10 et 12 mm Pour SA125 Avec accessoire pour fermeture à glissière, 16 mm, 18 mm, 20 mm
7	Aiguilles	ORGAN DP × 17 nº 14 à 18 (standard nº 16)
8	Fil	Filé nº 60 (Recommandé)
9	Crochet	Crochet horizontal entièrement rotatif autolubrifié
10	Levier de relevage du fil	Levier de relevage du fil coulissant
11	Course de barre à aiguille	33,3mm
12	Mécanisme d'entraînement du tissu	Entraînement par moteur pas à pas
13	Commande	Par micro-ordinateur
14	Mécanisme de sécurité	La machine s'arrête automatiquement de fonctionner en cas d'actionnement du détecteur d'erreur du mécanisme d'entraînement du tissu, du détecteur de cassure du fil d'aiguille ou de l'un des divers dispositifs de sécurité.
15	Huile lubrifiante	JUKI New Defrix Oil No. 1
16	Pression d'air de service	0,5 MPa
17	Consommation d'air	40 Nℓ/min environ
18	Dimensions de la machine	Largeur : 1.095 mm (1.580 mm - avec l'empileur) Longueur : 1.500 mm Hauteur : 1.165 mm (1.800 mm - avec le porte-bobines)
19	Poids	238,5kg
20	Bruit	- Niveau de pression acoustique d'émission continu équivalent (L_{pA}) au poste de travail : Valeur pondérée A de 78,5 dB; (comprend K_{pA} = 2,5 dB); selon ISO 10821- C.6.3 -ISO 11204 GR2 à 3.000 sti/min pour le cycle de couture, 4,5 secondes activé. (Configuration : N° 1, vitesse d'entraînement du saut du pied presseur : vitesse max.)

2. CARACTERISTIQUES ELECTRIQUES

1	Nombre de configurations de couture individuelles mémorisables	99 (1 à 99)
2	Nombre de configurations de couture alternée mémorisables	20 (1 à 20)
3	Nombre de cycles mémorisables	20 (1 à 20)
4	Puissance absorbée :	Monophasé : 220 à 240 V 50/60 Hz Triphasé : 200 à 240 V 50/60 Hz (En option 380 V) Fluctuations de tension : Au maximum + 10 % de la tension nominale
5	Puissance consommée	270V

IV. INSTALLATION

1. RETRAIT DES MATERIAUX D'EMBALLAGE

Retirer le couvercle supérieur et retirer la ficelle et les matériaux d'emballage fixant le pied presseur.

Retirer la ficelle fixant l'unité de bordeur.

Retirer la ficelle et les matériaux d'emballage fixant l'empileur à barre.

Table en bois

Bâti

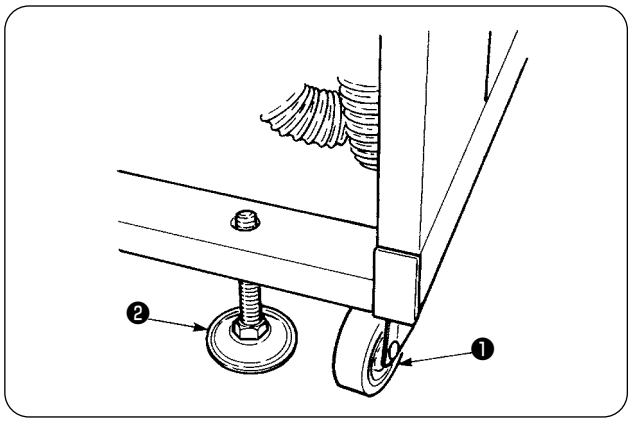
Sortir l'unité de couteau en V et retirer la ficelle la fixant.

Couper et retirer l'attache-câble fixant la barre à aiguille.

Lorsqu'on soulève la machine la tenir par le bâti et non par la table en bois.

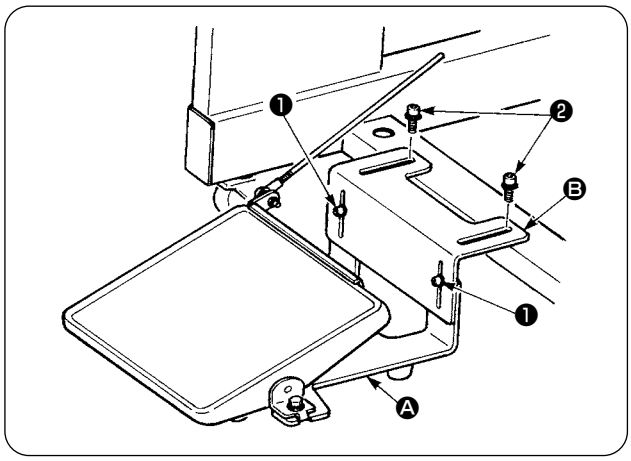
2. IMMOBILISATION DE LA MACHINE

ATTENTION :
Pour ne pas risquer un accident mortel, placer la machine sur une surface horizontale et stable, puis desserrer et fixer les vis d'assiette ❷ (4 points) situées à côté des roulettes ❶ .



3. RACCORDEMENT DE LA PEDALE

ATTENTION :
Lors de la pose de la pédale, faire attention à la table au-dessus.

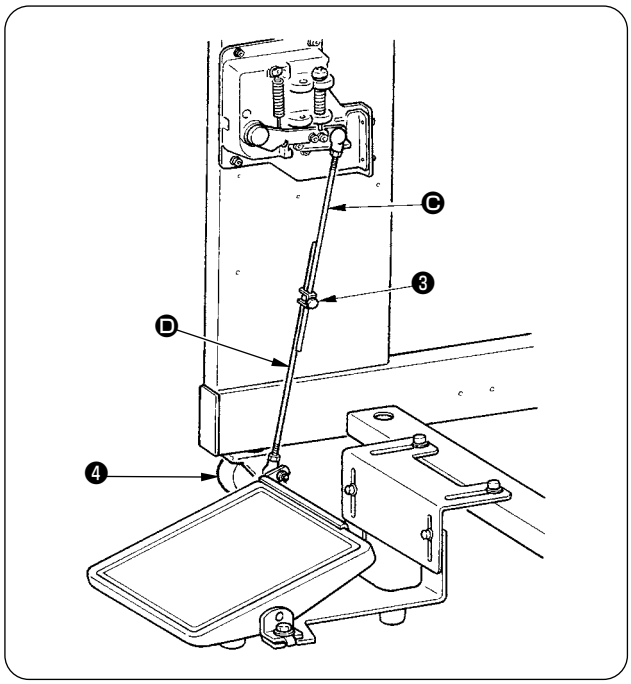


① Poser le berceau de pédale sur le bâti de la machine avec des vis ❷ .

② Accoupler les berceaux de pédale Ⓐ et Ⓑ avec deux vis ❶ .

Référence

Positionner la pédale. Celle-ci peut être réglée à l'intérieur de la fente.

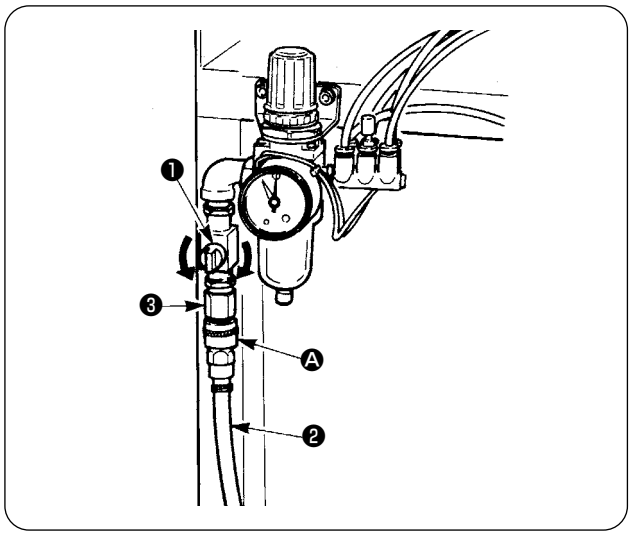


③ Accoupler les tiges d'accouplement avec la vis de fixation ❸ .

Attention

1. **Ne pas accoupler les tiges alors que la tige d'accouplement Ⓒ côté capteur est tirée vers le bas.**
2. **Effectuer l'installation de façon que la tige d'accouplement côté pédale Ⓓ et la roulette ❹ ne viennent pas en collision dans la plage de fonctionnement de la pédale.**

4. RACCORDEMENT DU COUPLEUR PNEUMATIQUE



Connectez le raccord d'air Ⓐ au tuyau d'air ❷ . Ensuite, connectez-le au coupleur ❸ du côté du corps principal.

Attention

- **Raccorder le coupleur Ⓐ à l'unité principale avec le robinet d'air ❶ fermé, puis ouvrir avec précaution le robinet d'air ❶ pour permettre la fourniture d'air comprimé.**
- **S'assurer que le manomètre du régulateur indique 0,5 MPa.**

5. BRANCHEMENT DE LA FICHE SECTEUR

ATTENTION :
Pour empêcher tout accident dû à des fuites ou à une résistivité diélectrique, une fiche secteur appropriée doit être installée par un électricien qualifié. Brancher la fiche secteur à une prise de courant correctement reliée à la terre.

Les connexions de la fiche secteur à l'alimentation dépendent des spécifications du produit. Connecter la fiche d'alimentation selon les spécifications de l'alimentation à laquelle on se raccorde.

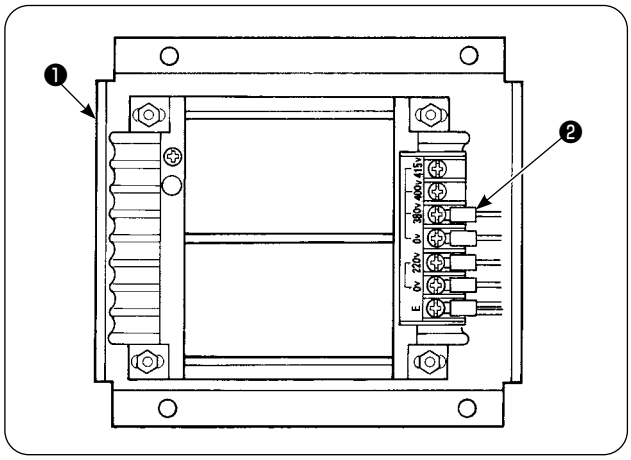
① Dans le cas d'un produit à alimentation monophasée, 220 à 240 V :
Connecter respectivement les fils bleu clair et marron du cordon d'alimentation aux bornes d'alimentation (220 à 240 V CA) et le fil jaune/vert à la borne de terre.

② Dans le cas d'un produit à alimentation triphasée, 200 à 240 V :
Connecter respectivement les fils blanc et noir du cordon d'alimentation aux bornes d'alimentation (200 à 240 V CA) et le fil jaune/vert à la borne de terre.

③ Dans le cas d'un produit avec transformateur haute tension en option (avec SA-128) :
Connecter respectivement les fils noirs (3 pièces) du cordon d'alimentation à la borne d'alimentation (380 à 415 V CA) et le fil jaune/vert à la borne de masse (terre).
Une connexion à du 380/400/415 V est possible en réglant la prise d'entrée du transformateur (réglage standard à la sortie d'usine : 380 V).

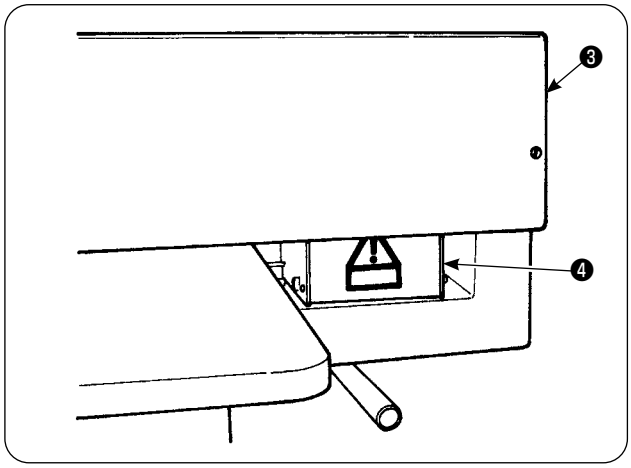
Ce produit fonctionne par une connexion monophasée pour du triphasé de 380/400/415 V.

[Précautions à prendre lors du changement de la source d'alimentation du transformateur haute tension en option]



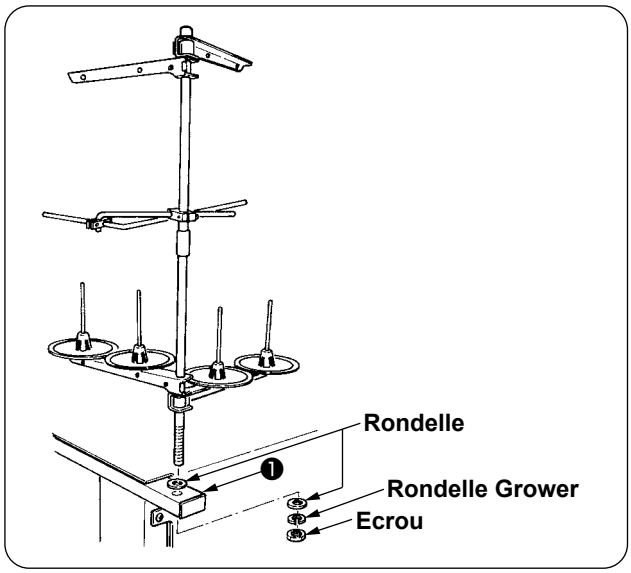
Lorsqu'on utilise le transformateur haute tension en option ❶ avec une tension d'entrée de 400 V ou 415 V, il est nécessaire de changer la position du conducteur d'entrée de la source d'alimentation ❷ .
Changer la position du conducteur d'entrée de la source d'alimentation ❷ (bleu ciel) de la position 380 V à la position 400 V ou 415 V.

Pour empêcher tout accident, placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt, débrancher le cordon d'alimentation et laisser la machine dans cette condition pendant plus de 4 minutes avant d'effectuer cette opération.



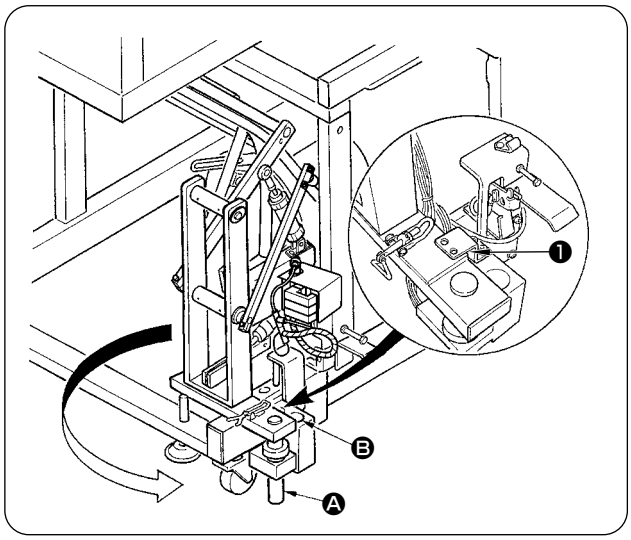
Le transformateur haute tension en option ❶ se trouve sur le côté arrière de la table.
Pour effectuer la commutation de tension, retirer la boîte du transformateur ❹ après avoir ôté le couvercle supérieur ❸ .

6. ASSEMBLAGE ET POSE DU PORTE-BOBINES SUR LA MACHINE



Placer l'écrou et les rondelles au-dessous et au-dessus du bâti de l'unité principale ❶ et fixer le porte-bobines comme sur la figure ci-contre.

7. POSE DU SP-46N (EMPILEUR A BARRE) (N° DE PIECE EN OPTION : 40149301)



A la livraison, l'empileur à barre est fixé dans le bâti à l'état assemblé. Il est nécessaire de changer sa position d'installation pour le placer sur la position d'utilisation normale.

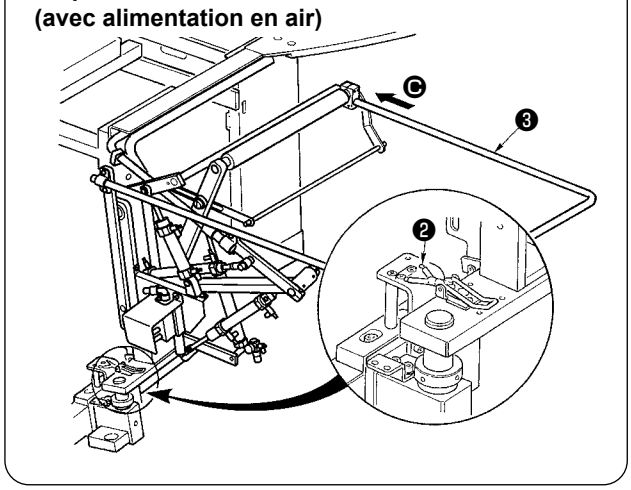
① Retirer la plaque de fixation d'empileur ❶ .

② Faire pivoter l'ensemble de l'empileur dans le sens de la flèche et le retirer de l'intérieur du bâti.

③ Déplacer l'arbre de rotation d'empileur Ⓐ dans l'orifice de socle d'empileur Ⓑ.

Veiller alors à ne pas coincer le cordon d'empileur, la tuyauterie d'air etc.
De plus, insérer l'arbre de rotation de l'empileur dans l'orifice sur la base de l'empileur jusqu'à atteindre la partie inférieure de la base.

Empileur à l'état de fonctionnement (avec alimentation en air)

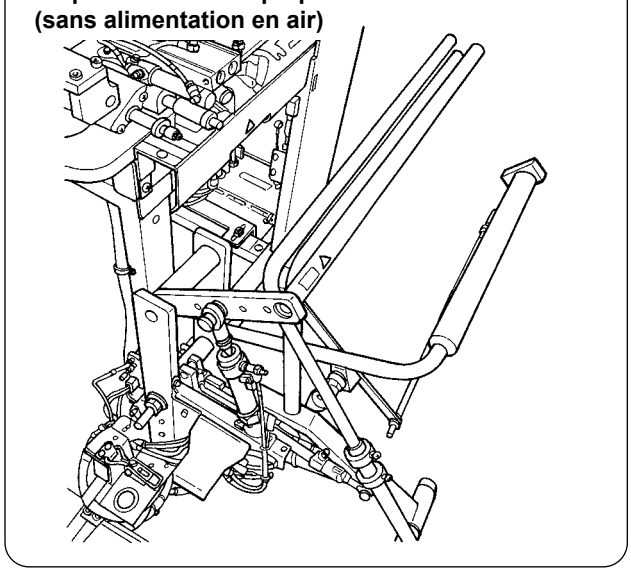


④ Verrouiller l'ensemble de l'empileur avec la charnière ❷ .

⑤ Insérer la barre de sécurité ❸ dans le sens Ⓒ comme illustré sur la figure. Fixer la barre de sécurité à la position où elle est parallèle à la surface du sol.

S'assurer alors que l'air est fourni.

Empileur à l'état de préparation (sans alimentation en air)

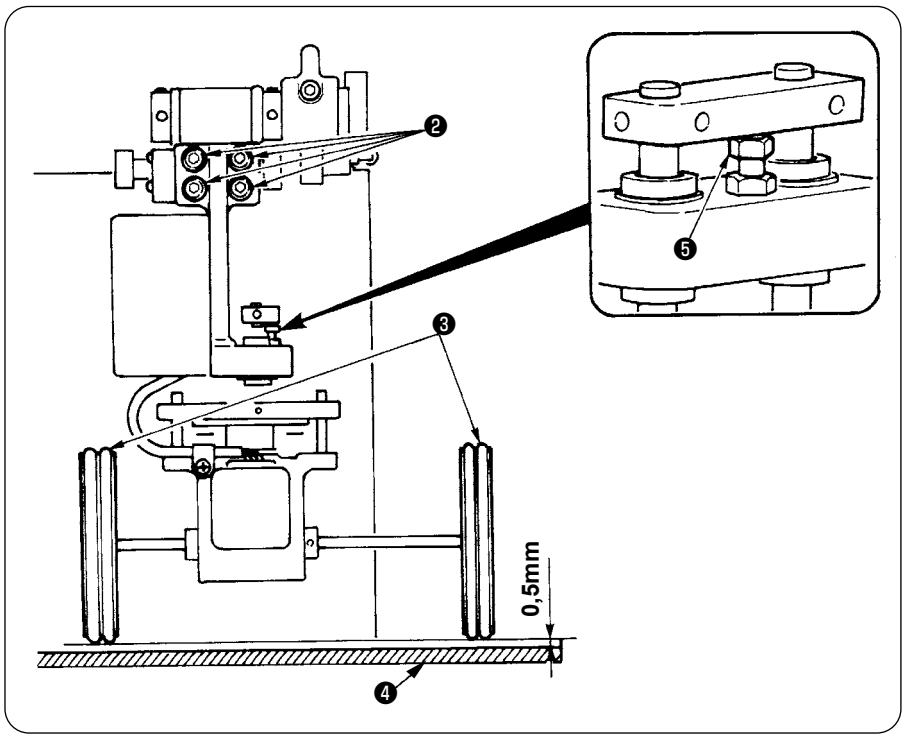


En cas d'interruption de l'alimentation suite à une panne de courant, etc., l'opération de pliage de l'empileur peut être affectée. Il faut savoir que cela peut présenter un risque de coincement de la main dans l'empileur.
Ne pas placer les mains dans la zone encerclée par la barre de sécurité.

Si la situation ci-dessus se présente, couper l'alimentation en air pour ramener l'empileur à l'état illustré sur la figure de gauche « Empileur à l'état de préparation (sans alimentation en air) ».
Ensuite, commencer à fournir l'air après avoir vérifié que l'empileur est bien à l'état de préparation.

8. POSE DU SP-47N (EMPILEUR A GALETS) (N° DE PIECE EN OPTION : 40149302)

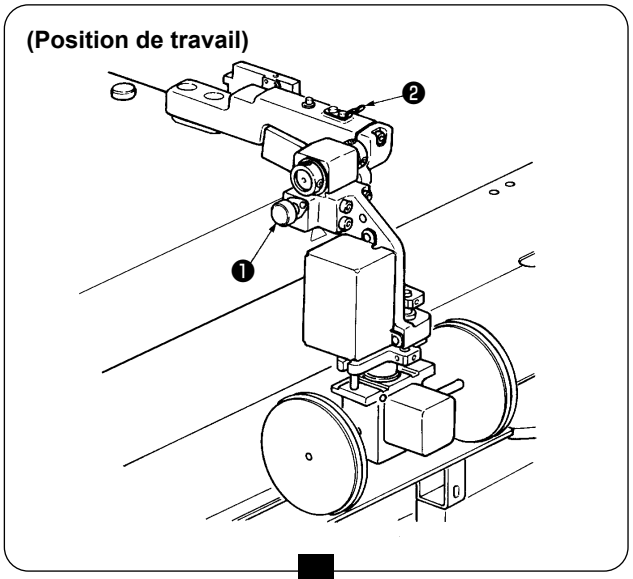
(1) Réglage de la position



① Vérification du parallélisme
S'assurer que la table d'empileur ❹ et les galets en caoutchouc ❸ sont parallèles entre eux. Si ce n'est pas le cas, desserrer les quatre vis de fixation ❷ et effectuer un réglage.

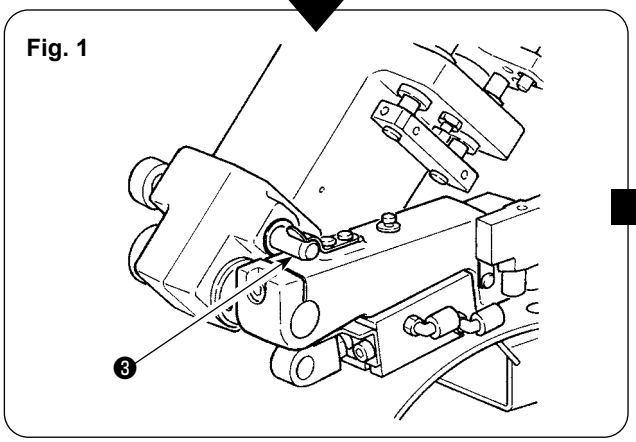
② Vérification du jeu
S'assurer que le jeu entre la table d'empileur ❹ et les galets en caoutchouc ❸ est d'environ 0,5 mm. Si le jeu n'est pas d'environ 0,5 mm, desserrer l'écrou ❺ pour le régler.

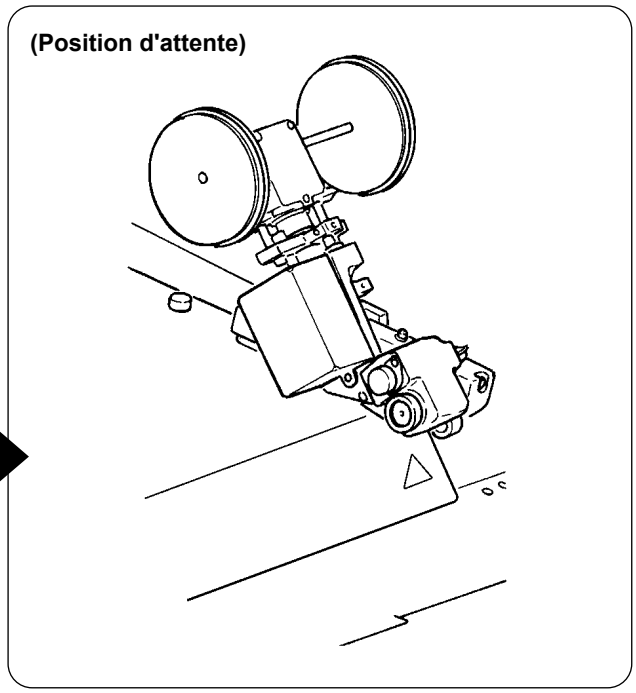
(2) Entretien



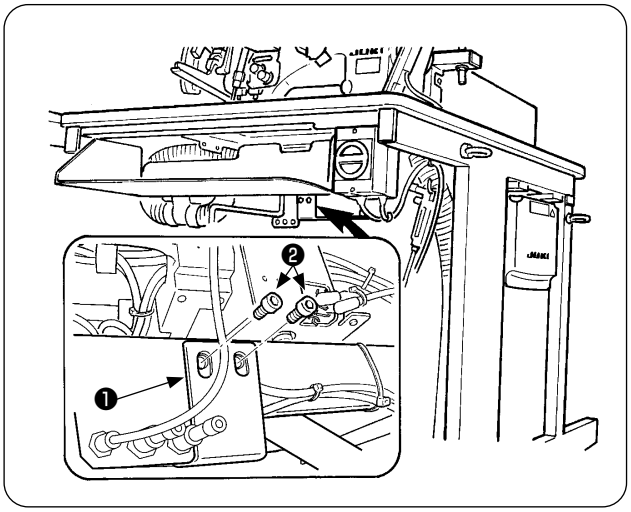
On peut faire pivoter l'empileur à galets vers le haut de la manière indiquée ci-dessous lorsqu'il n'est pas utilisé ou pour le réglage du couteau en V.

Tirer sur le levier de desserrage ❶ . Soulever la section du rouleau pour insérer la broche ❸ dans le ressort de fixation ❷ , puis les placer en position de verrouillage (voir la figure 1). La machine à coudre passe alors en mode de veille.





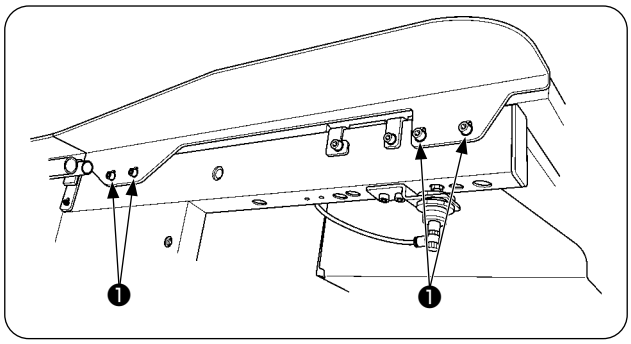
9. RETRAIT DE LA PLAQUE DE CALAGE DE LA TETE



Retirer les vis de fixation ❷ et la plaque de calage de la tête ❶ .

Ne pas oublier de caler la machine et le bâti avant un nouveau transport.

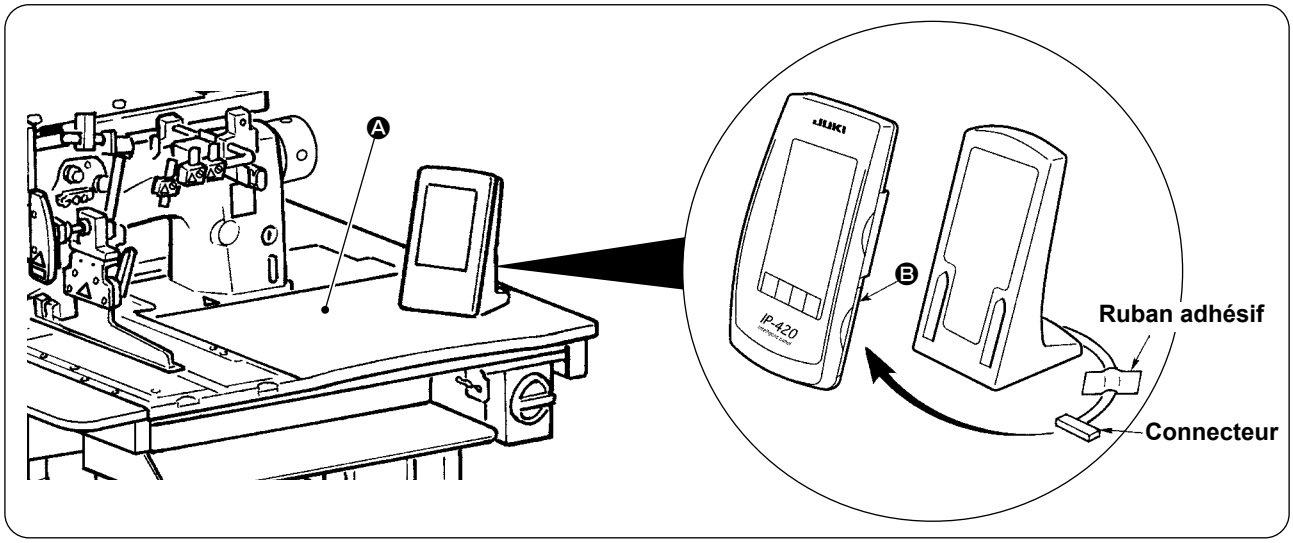
10. POSE DE LA TABLE AUXILIAIRE



Poser la table auxiliaire avec quatre vis ❶ comme sur la figure.

Fixer la table auxiliaire de façon qu'elle soit en affleurement avec la table principale.

11. POSE DU PANNEAU DE COMMANDE IP-420



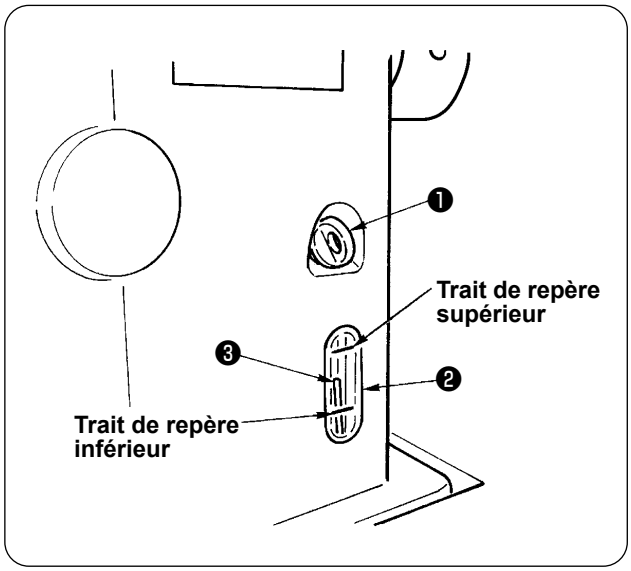
Comme sur la figure ci-dessus, ouvrir le couvercle de la partie droite ❍ de l'IP-420 et branchez le connecteur fixé avec du ruban adhésif sur la surface supérieure droite ❍ de la table.

Pour empêcher toute anomalie due à l'électricité statique, poser le panneau de commande IP-420 sur le socle de panneau pour l'utiliser et ne pas changer la position du socle de panneau.

12. REMPLISSAGE DU RESERVOIR D'HUILE

ATTENTION :

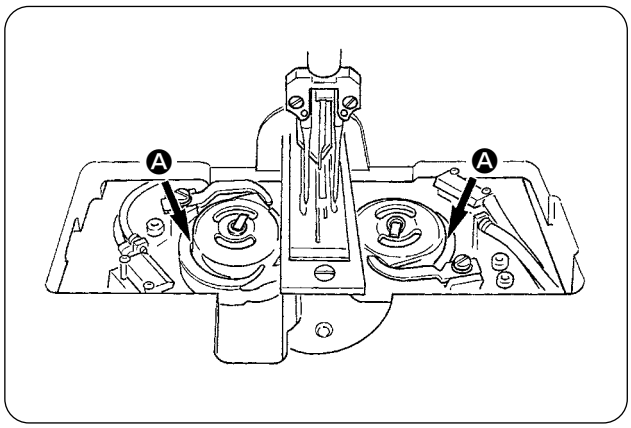
1. **Pour ne pas risquer un accident dû à un brusque démarrage de la machine, ne pas brancher la fiche secteur avant d'avoir terminé la lubrification.**
2. **En cas de contact de l'huile avec les yeux ou le corps, laver immédiatement la partie touchée pour éviter une inflammation ou irritation.**
3. **Si de l'huile a été absorbée, il peut en résulter des diarrhées ou vomissements. Tenir l'huile hors de portée des enfants.**



Avant d'utiliser la machine, remplir le réservoir d'huile avec de l'huile pour la lubrification du crochet.

① Retirer le bouchon d'huile ❶ et remplir le réservoir d'huile avec de la JUKI MACHINE OIL Nº 1 (nº de pièce : MDFRX1600C0) à l'aide de la burette fournie come accessoire avec la machine.

Pour empêcher la pénétration de poussière, veiller à ce que le bouchon soit toujours en place lors de l'utilisation.



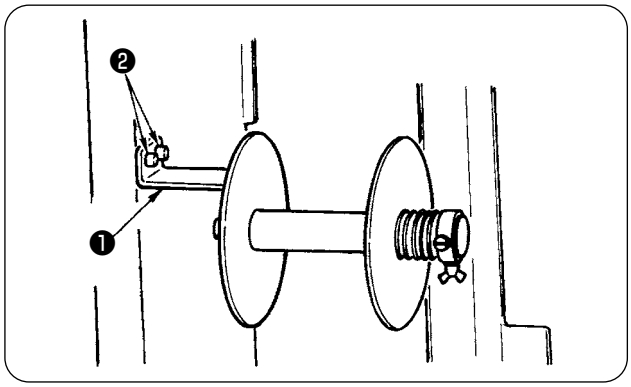
② Remplir le réservoir d'huile jusqu'à ce que le haut de la tige indicatrice de quantité d'huile ❸ vienne entre le trait de repère supérieur et le trait de repère inférieur du hublot de contrôle de quantité d'huile ❷ .
Une quantité d'huile excessive provoque des fuites d'huile par l'orifice de mise à l'air libre ou une lubrification incorrecte. Faire attention.

③ Faire l'appoint d'huile lorsque le haut de la tige indicatrice de quantité d'huile ❸ descend jusqu'au hublot de contrôle de quantité d'huile ❷ pendant l'utilisation de la machine.

- **Lors du premier remplissage, verser une quantité standard de 200cc d'huile dans le réservoir et s'assurer que la tige indicatrice de quantité d'huile fonctionne.**
- **Lorsque la machine est neuve ou est restée longtemps inutilisée, la roder en ne dépassant pas 2.000 sti/min. Avant l'utilisation, passer également de l'huile sur les coursières Ⓐ des crochets droit/gauche.**
- **Comme huile pour le crochet, utiliser de la JUKI MACHINE OIL Nº 1 (nº de pièce : MDFRX1600C0).**
- **Remplir le réservoir d'huile avec de l'huile propre.**
- **Ne jamais remplir le réservoir d'huile avec de l'huile souillée.**

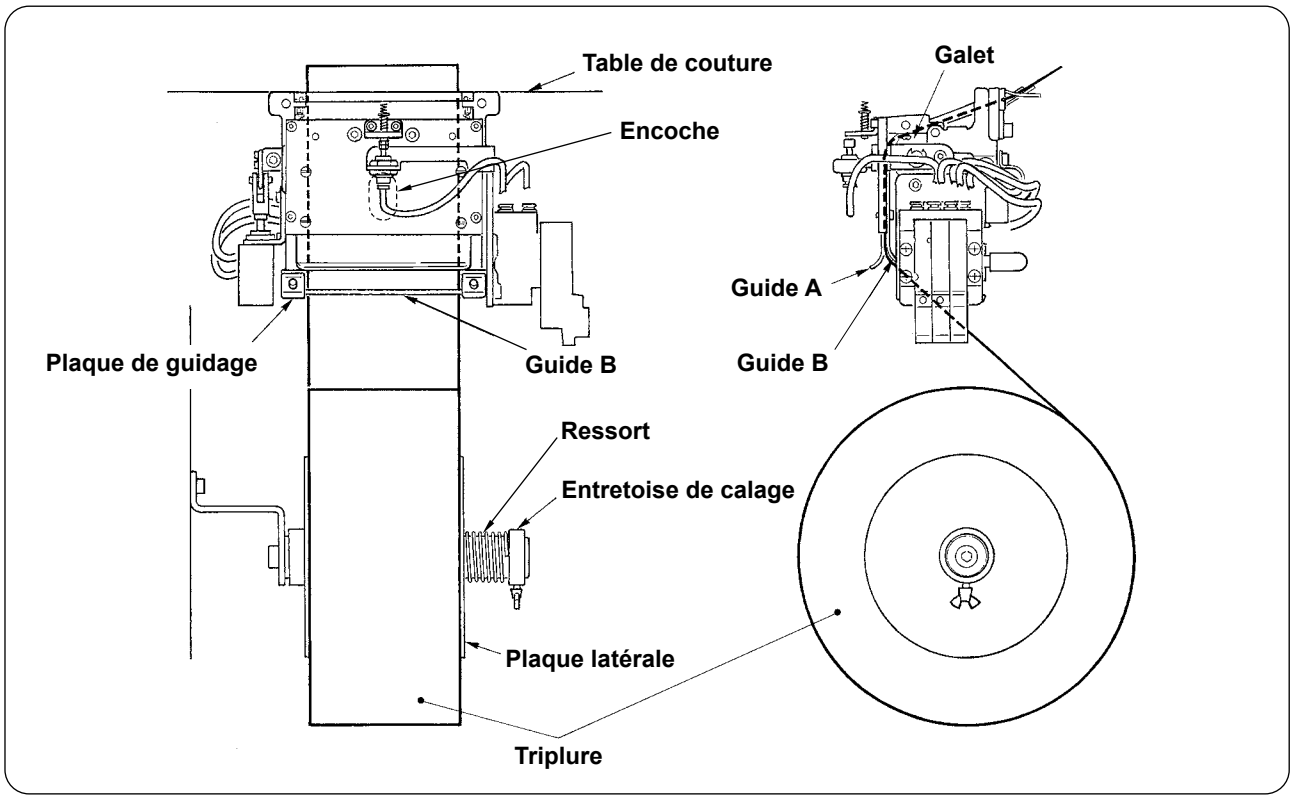
13. POSE DU SA-120N (DISTRIBUTEUR DE TRIPLURE) (N° DE PIECE EN OPTION : 40149798)

ATTENTION :
Avant cette opération, couper l'alimentation pour ne pas risquer un accident dû à une brusque mise en marche de la machine.



*** Ne peut être utilisé pour le type long et large.**

① Fixer la plaque de montage de triplure ❶ au bâti de la machine avec deux vis ❷ .



② Positionner la triplure comme sur la figure ci-dessus.
Il est possible d'utiliser un mandrin de bobine de 40 à 70 mm de large et de 200 mm de diamètre (max.).

③ Faire passer la triplure entre le guide B et le guide A et le galet, puis le guider vers le haut au-dessus de la table.

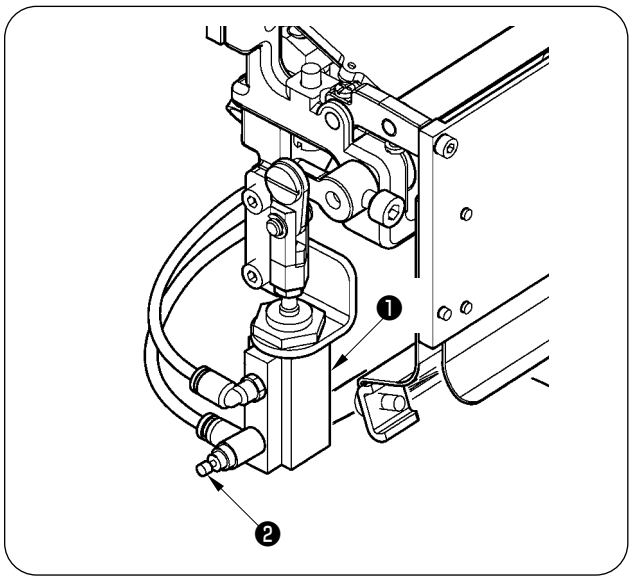
Référence **Faire avancer la triplure jusqu'à la partie du galet par l'encoche de la plaque de guidage.**

④ Régler la position latérale des deux guides, des axes des deux guides et de la plaque latérale (sur la droite) afin que la triplure puisse passer droit vers le haut au-dessus de la table de couture.

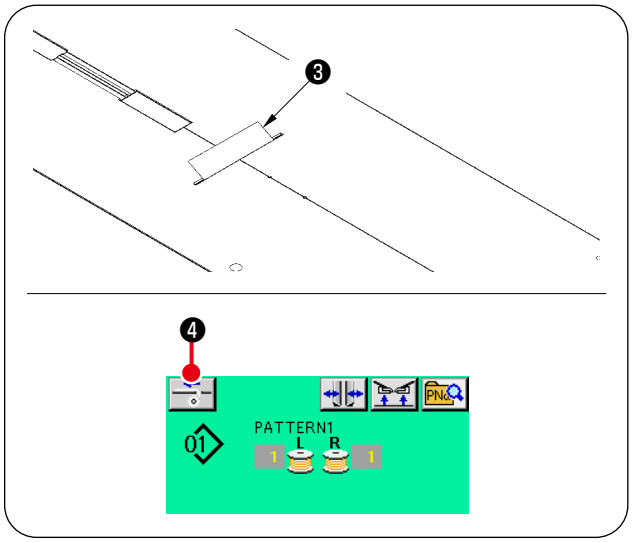
⑤ Positionner l'entretoise de calage sur le côté gauche pour permettre à la plaque latérale de maintenir légèrement la triplure à l'aide du ressort. Fixer ensuite l'entretoise de calage sur cette position.

14. REGLAGE DU SA-120N (DISTRIBUTEUR DE TRIPLURE) (N° DE PIECE EN OPTION : 40149798)

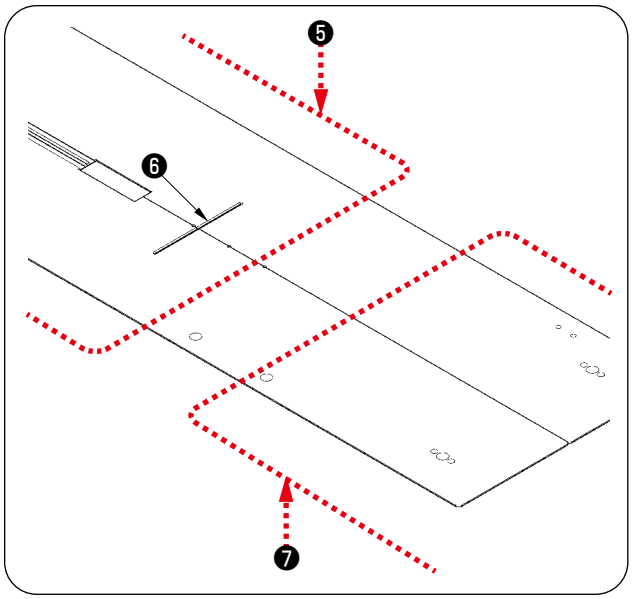
ATTENTION :
Avant cette opération, couper l'alimentation pour ne pas risquer un accident dû à une brusque mise en marche de la machine.



① Le réglage de la longueur d'alimentation de triplure s'effectue à l'aide d'un paramètre (U003). Le réglage fin s'effectue avec le régulateur de vitesse ❷ du cylindre d'alimentation de triplure ❶ .
(Pour diminuer la longueur d'alimentation, serrer le régulateur de vitesse ❷ . Pour augmenter la longueur, le serrer.)



② Après avoir mis en place une nouvelle triplure ❸, appuyer sur le bouton Alimentation de triplure ❹, exécuter une alimentation d'essai de couture à plusieurs reprises et vérifier la longueur d'alimentation et le parallélisme d'alimentation de la triplure.



(Précaution d'utilisation)
Si l'on utilise le dispositif d'alimentation de triplure avec la référence arrière ❺ , la triplure au début de la couture reste longue car elle est éloignée de l'orifice de sortie de triplure ❻ . Utiliser le dispositif avec la référence avant ❼ .

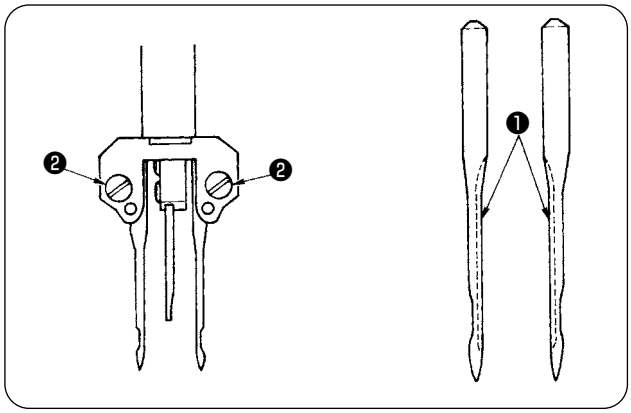
Pour la manipulation des tables de couture, voir "V-2.(2) Précautions à prendre lorsque les tables de couture ont été retirées" p. 17.

V. PREPARATION DE LA MACHINE A COUDRE

1. COMMENT UTILISER LA TETE DE MACHINE

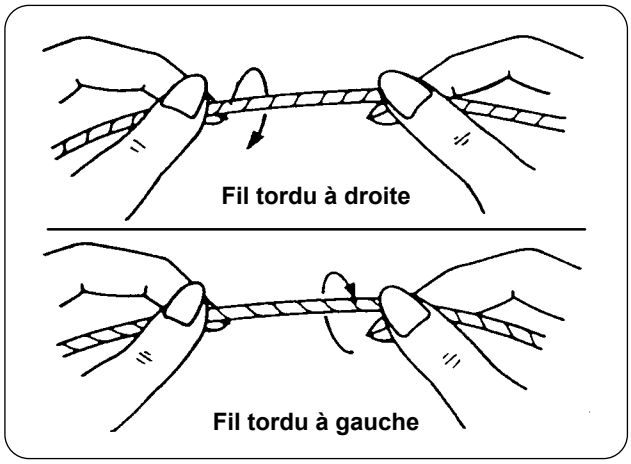
(1) Comment poser les aiguilles

ATTENTION :
- **Avant cette opération, couper l'alimentation pour ne pas risquer un accident dû à une brusque mise en marche de la machine.**
- **Lors du remplacement de l'aiguille, veiller à ne pas toucher la partie lame du couteau central avec les doigts.**



Les aiguilles à utiliser sont des DP X 17 nº 14 à 18 (standard nº 16). Utiliser les aiguilles spécifiées. Insérer à fond l'aiguille gauche et l'aiguille droite avec leurs longues saignées ❶ se faisant face, puis serrer les vis de pince-aiguille ❷ .

(2) Fil à utiliser

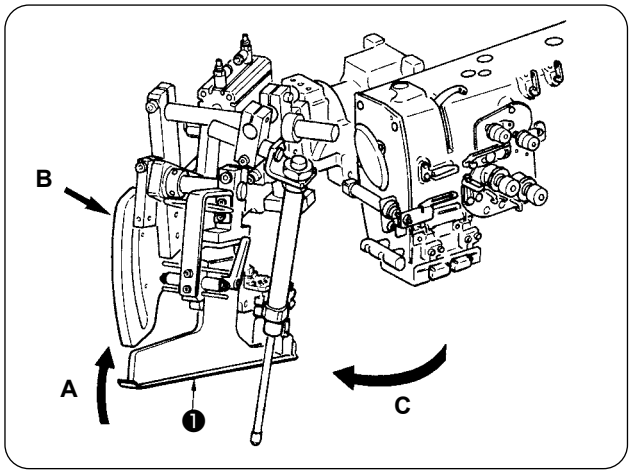


- Comme fil d'aiguille, utiliser un fil tordu à gauche.
- Pour le fil de canette, le fil peut être tordu à droite ou à gauche.

Utiliser un fil neuf à torsion uniforme.

(3) Comment enfiler le fil d'aiguille

ATTENTION :
Avant cette opération, couper l'alimentation pour ne pas risquer un accident dû à une brusque mise en marche de la machine.

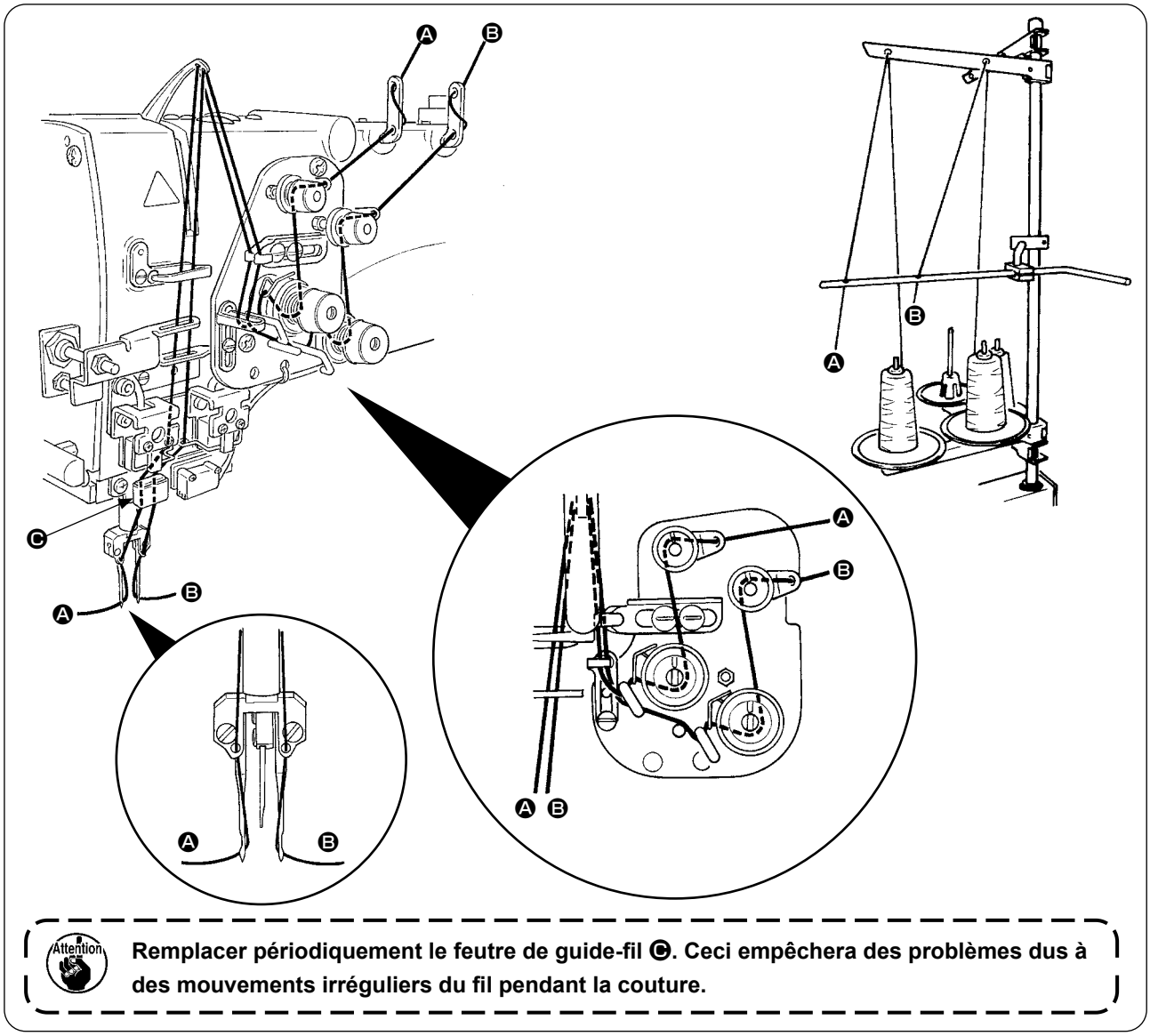


① Soulever le bordeur ❶ dans la direction **A**, tenir la partie **B** à la main, puis tourner l'ensemble du bordeur dans la direction **C**.

Pousser la partie B car la largeur de passepoil peut devenir incorrecte lorsqu'on pousse le bordeur et qu'on le tourne dans la direction C.

Le bordeur est verrouillé par un plongeur à bille. Pour déverrouiller le plongeur, le tourner assez fermement le bordeur dans la direction C.

② Enfiler ensuite le fil d'aiguille dans l'ordre indiqué sur la figure ci-dessous.



Remplacer périodiquement le feutre de guide-fil Ⓒ. Ceci empêchera des problèmes dus à des mouvements irréguliers du fil pendant la couture.

Enfiler le fil d'aiguille dans l'ordre illustré.

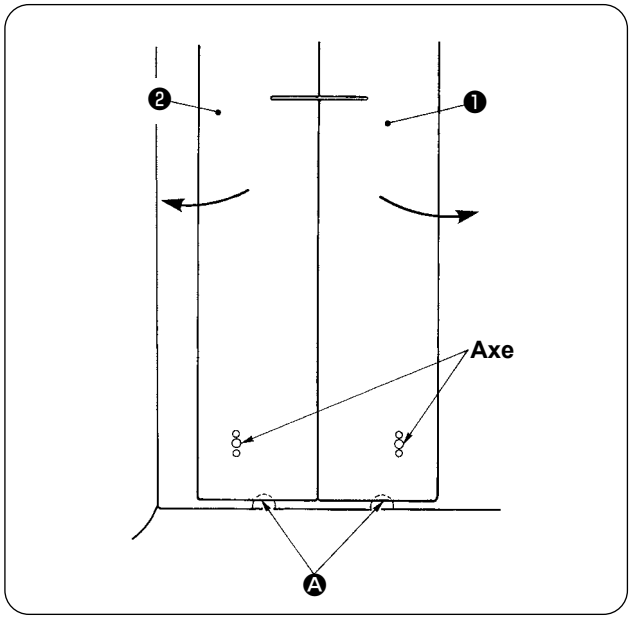
Fil d'aiguille gauche vers la machine ⟶ Ⓐ

Fil d'aiguille droit vers la machine ⟶ Ⓑ

2. COMMENT RETIRER LA TABLE DE COUTURE

ATTENTION :
Avant cette opération, couper l'alimentation pour ne pas risquer un accident dû à une brusque mise en marche de la machine.

(1) Lors du remplacement du fil de canette



① Déplacer le presse-tissu à l'extrémité arrière de sa course.

② Passer les doigts par les encoches Ⓐ au-dessous des tables de couture droite et gauche ❶ et ❷ , puis pousser les tables de couture vers le haut.

③ Tout en maintenant la condition ci-dessus, déplacer les tables dans le sens des flèches de façon à pouvoir accéder à la boîte à canette.

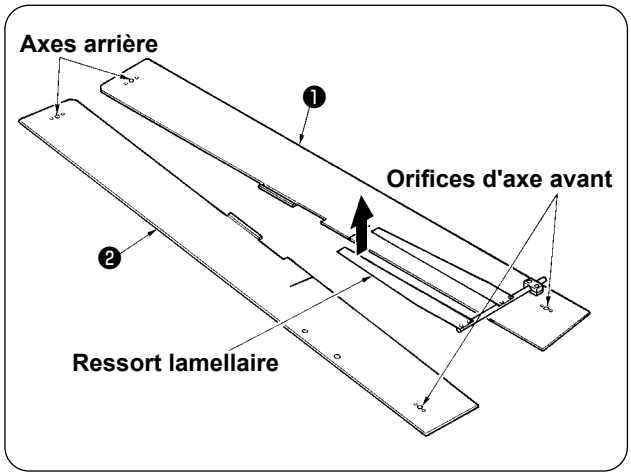
Lors du déplacement des tables de couture, veiller à ce qu'elles ne viennent pas en contact avec les aiguilles.

④ Après avoir remplacé le fil de canette, ramener les tables de couture en place en inversant la procédure ci-dessus. Fixer alors solidement les tables de couture sur les plaques à aiguille et les axes.

(2) Précautions à prendre lorsque les tables de couture ont été retirées

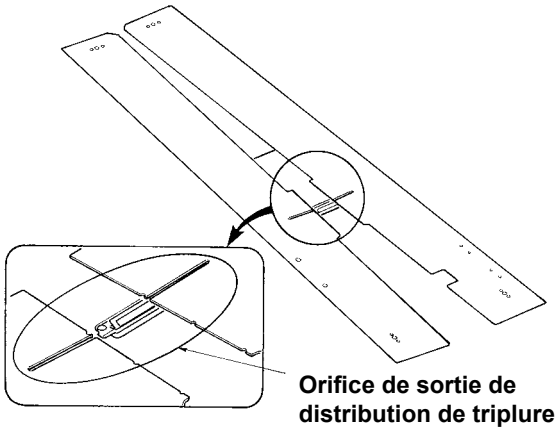
ATTENTION :
Avant cette opération, couper l'alimentation pour ne pas risquer un accident dû à une brusque mise en marche de la machine.

Lorsque les tables de couture ❶ et ❷ ont été retirées, les repositionner avec précision en observant les consignes ci-dessous.



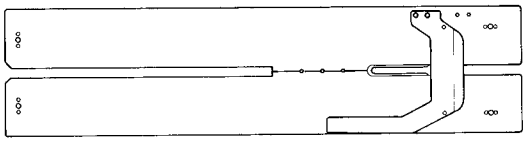
① Engager correctement les axes arrière (gauche) (droit) dans les orifices d'axe.
② Engager correctement les orifices d'axe avant (gauche) (droit) sur les axes.

1. Si la machine est dotée du SA-120N (distributeur automatique de triplure), soulever les tables de couture ❶ et ❷ lorsqu'on les ramène sur leur position d'origine afin de ne pas tordre la partie du ressort lamellaire.

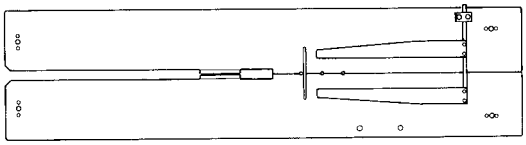


2. Lors du retrait des tables de couture ❶ et ❷ des types ci-dessous, veiller à ne pas tordre le dispositif de serrage de sac de poche et le dispositif de serrage de triplure.

① Dispositif de serrage de sac de poche (standard)

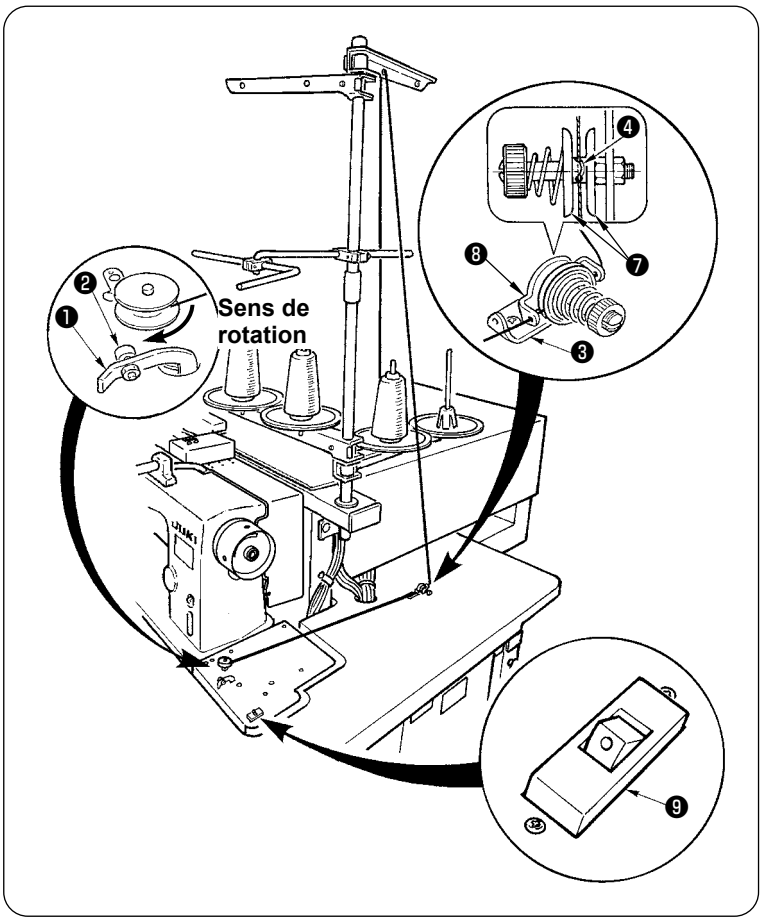


② Dispositif de serrage de sac de poche (pour distribution de triplure)



3. COMMENT BOBINER LES CANETTES

ATTENTION :
Pour ne pas risquer de dommages, ne pas toucher les canettes pendant le fonctionnement de la machine.



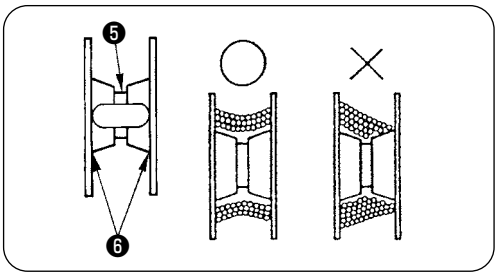
① Enfoncer complètement la canette sur l'axe de bobineur.

② Faire passer le fil à travers la plaque de guide-fil ❽ , ouvrir le disque de tension ❼ et insérer le fil dans la fente de la tige de tension du fil ❹ .

③ Enfiler le fil dans l'ordre indiqué sur la figure, puis le bobiner de quatre ou cinq tours sur la canette. (Le sens de la flèche indique le sens de rotation de la canette.)

④ Appuyer sur le guide-fil de canette ❶. La canette tourne.

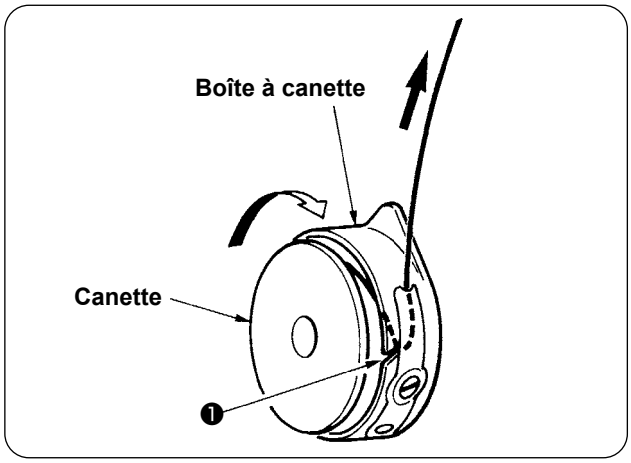
⑤ Le bobineur s'arrête automatiquement dès que la capacité de bobinage de la canette est atteinte.



1. **Pour bobiner une canette, commencer le bobinage depuis le creux ❺ illustré sur la figure ci-dessus. Si on commence le bobinage depuis la partie ❻ , la détection de dépassement du fil de canette ne s'effectuera pas normalement.**
2. **Il est important que le bobinage de la canette soit uniforme pour que la quantité restante de fil de canette soit correcte. S'assurer que la canette est uniformément bobinée, tout particulièrement au début du bobinage.**
   Si la canette n'est pas uniformément bobinée, régler la position latérale du support de bloc-tension ❸ .
3. **Il est recommandé de bobiner la canette jusqu'à environ 80 % de son diamètre extérieur. La capacité de bobinage peut être réglée à l'aide de la vis de réglage de capacité de bobinage ❷ .**

4. **Ne pousser le levier ❶ que pour bobiner la canette. Le moteur continuerait autrement à tourner et il en résulterait des dommages.**
5. **En cas de détection d'une anomalie telle que surcharge du moteur de bobinage du fil etc., l'interrupteur thermique ❾ se déclenche. Lorsque l'interrupteur thermique ❾ se déclenche, le placer sur arrêt, puis le remettre sur marche.**
   De plus, le bobineur de canettes est équipé d'un composant de sécurité intégré qui protège le moteur contre la surchauffe en cas de surcharge causée par le fonctionnement continu du moteur ou d'un trajet d'enfilage erroné.
   Si le moteur ne fonctionne pas même lorsque le levier ❶ et l'interrupteur thermique ❾ sont réglés sur ON, c'est que le dispositif de sécurité fonctionne. Le dispositif de sécurité rétablit l'état normal du moteur environ cinq minutes après que vous avez réglé l'interrupteur thermique ❾ sur OFF et le moteur se remet à fonctionner normalement. Vérifiez que le trajet d'enfilage est correct une fois le fonctionnement rétabli.

4. COMMENT ENFILER LA BOITE A CANETTE



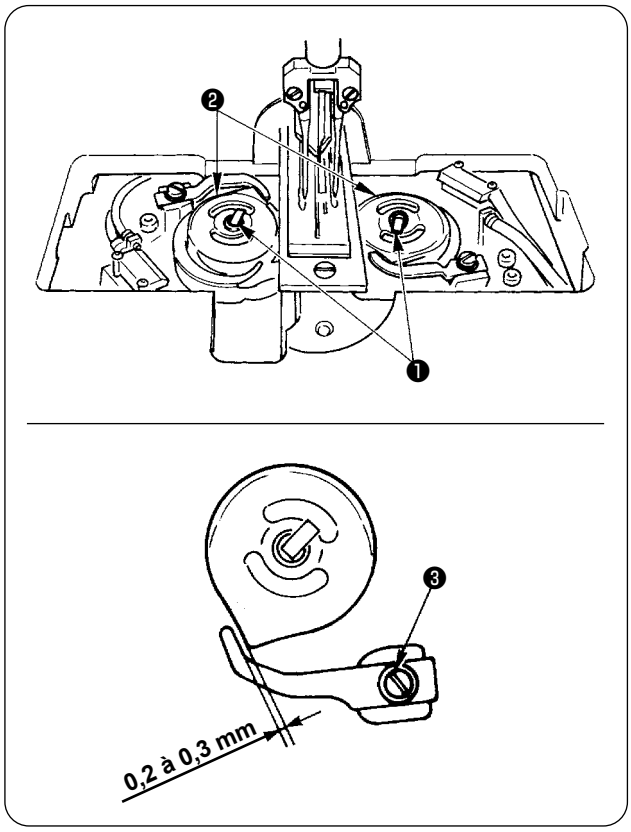
① Tenir la canette de façon qu'elle tourne dans le sens des aiguilles d'une montre et la placer dans la boîte à canette.

② Faire passer le fil à travers la fente ❶ de la boîte à canette.

③ Tirer le fil et le faire passer au-dessous du ressort de tension.

5. COMMENT POSER LA BOITE A CANETTE

ATTENTION :
Avant cette opération, couper l'alimentation pour ne pas risquer un accident dû à une brusque mise en marche de la machine.

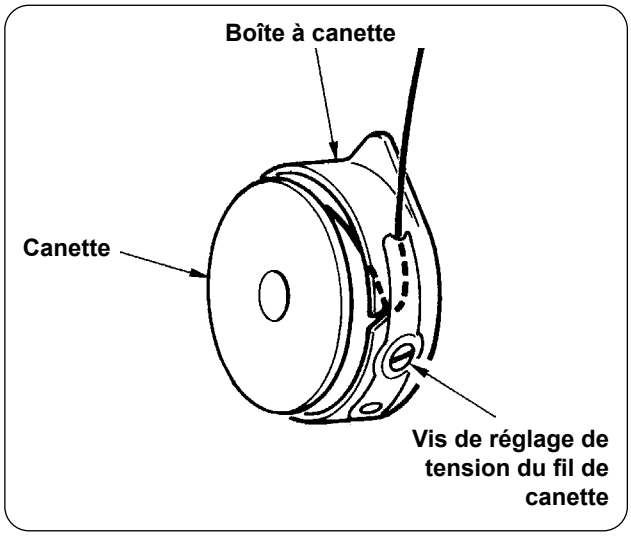


① Soulever les leviers de crochet ❶ et retirer les boîtes à canette avec leur canette.

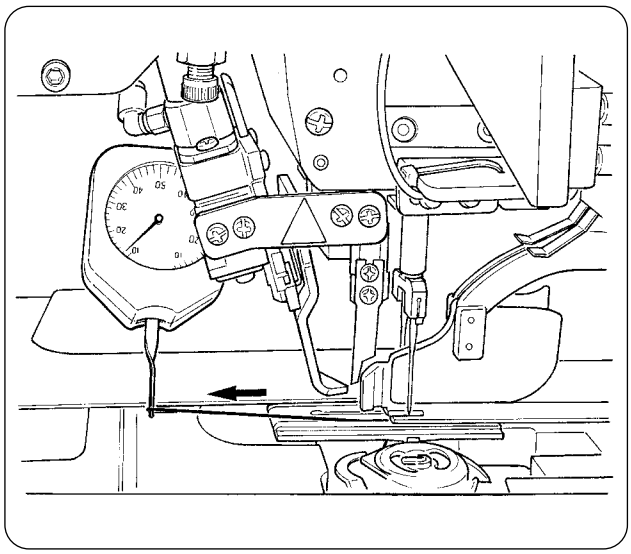
② Pour remettre en place les boîtes à canette, les placer sur l'arbre de commande de crochet et rabattre les leviers ❶ .

Après avoir remplacé les boîtes à canette gauche et droite ❷ , s'assurer que le jeu entre le dispositif d'ouverture, qui se trouve très en retrait, et la boîte à canette est compris entre 0,2 et 0,3 mm. S'il n'est pas compris entre 0,2 et 0,3 mm, desserrer la vis de fixation ❸ et le régler.

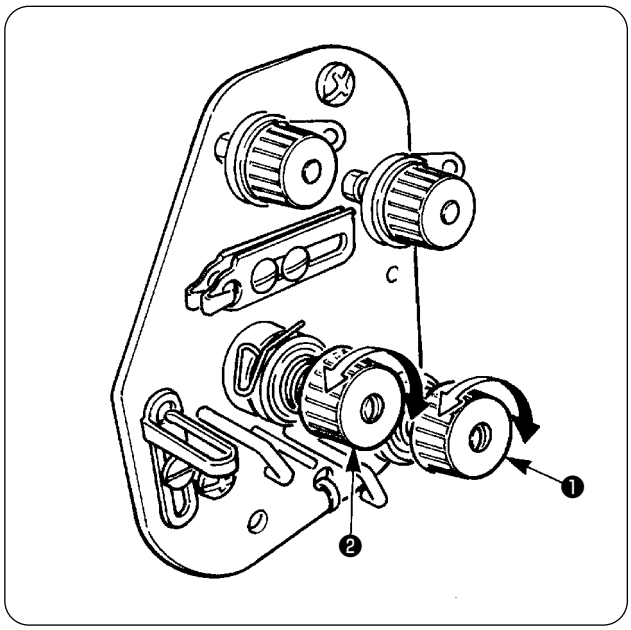
6. COMMENT REGLER LA TENSION DES FILS



① Réglage de la tension du fil de canette
Pour augmenter la tension du fil de canette, tourner la vis de réglage de tension du fil de canette dans le sens des aiguilles d'une montre. Pour la diminuer, tourner la vis dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

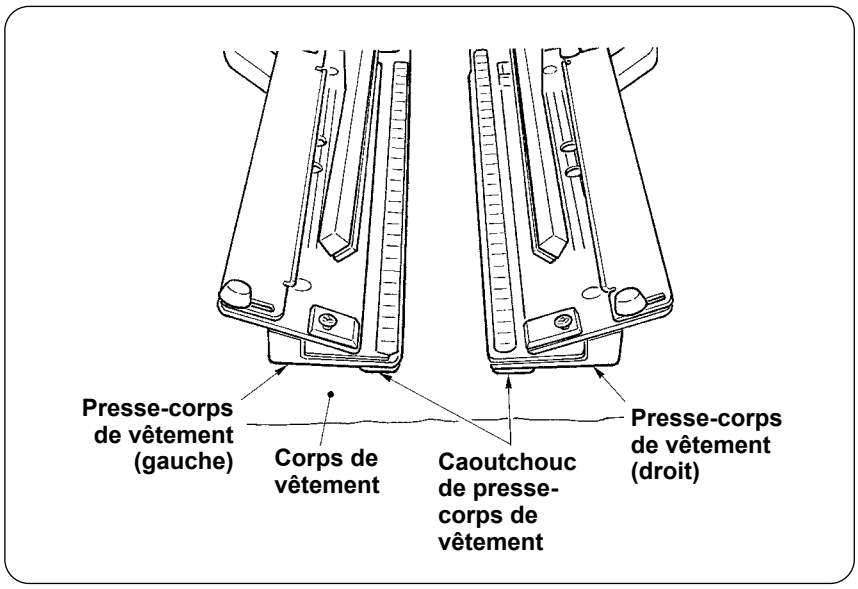


Comme le représente la figure ci-contre, la tension standard du fil de canette est de 0,25 à 0,35 N lorsqu'on la mesure avec une jauge de tension.



② Réglage de la tension du fil d'aiguille
Régler tout d'abord la tension des fils de canette droit et gauche.
En fonction de la tension du fil de canette obtenue, régler correctement la tension des fils d'aiguille droit et gauche en tournant respectivement les écrous de réglage de tension du fil ❶ et ❷ . Lorsqu'on tourne les écrous dans le sens des aiguilles d'une montre, la tension du fil augmente. Lorsqu'on les tourne dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, la tension diminue.

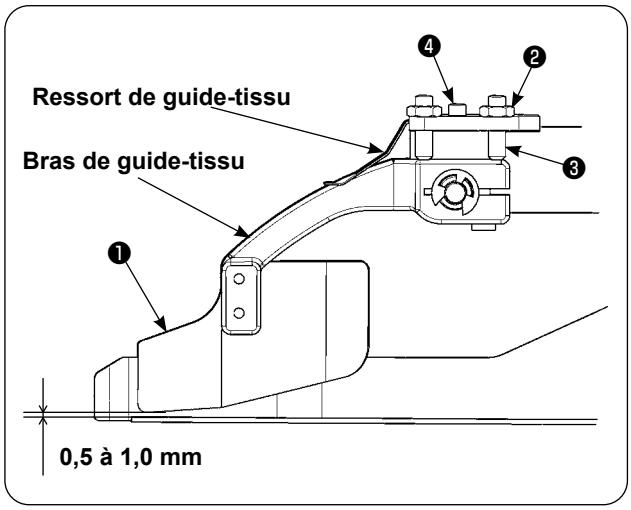
7. POSITIONNEMENT DU TISSU A COUDRE



Utiliser un corps de vêtement plus grand que la pièce en caoutchouc collée sous les presse-corps de vêtement droit et gauche.
Si le corps de vêtement est plus petit que la pièce en caoutchouc, celle-ci risque de se décoller ou la machine de mal fonctionner.
S'il est nécessaire d'utiliser un corps de vêtement de petite taille, monter un gabarit de calage (en option) sur la machine.

8. REGLAGE DU GUIDE-TISSU

Le guide-tissu stabilise la bande de passepoil au bord de l'aiguille de la machine.
Régler la hauteur et la pression du presseur du guide-tissu ❶ en fonction de l'épaisseur du tissu.



① La hauteur du guide-tissu peut être réglée en desserrant l'écrou ❷ et la vis ❸ .
(Le jeu entre le guide-tissu et l'échelle de bande de passepoil a été réglé en usine entre 0,5 et 1,0 mm.)

② La pression du presseur peut être réglée à l'aide de la vis de réglage de pression de ressort ❹ .
(Régler la pression de façon qu'il n'y ait pas de résistance excessive lors du passage du tissu.)

VI. COMMENT UTILISER LE PANNEAU DE COMMANDE

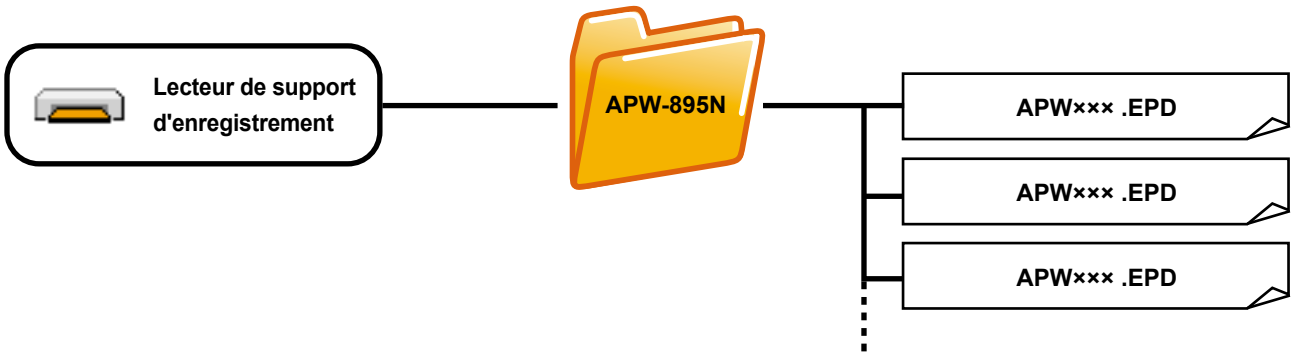
1. AVANT-PROPOS

1) Pour utiliser les données pour APW895N/896N (données EPD) sur l'APW-895N

Pour utiliser les données EPD sur l'APW-895N, lire les données dans l'IP-420.
Insérer le support adéquat dans l'IP-420. Sélectionner le numéro de configuration xxx parmi les données EPD.

2) Structure des dossiers du support d'enregistrement.

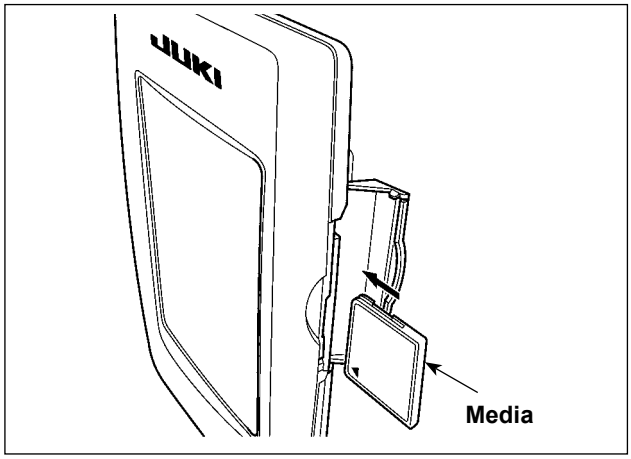
Enregistrer chaque fichier dans les répertoires ci-dessous du support d'enregistrement.



Les données qui ne sont pas enregistrées dans les répertoires ci-dessus ne peuvent pas être lues. Faire attention.

3) CompactFlash (TM)

■ Insertion de la carte CompactFlash (TM)

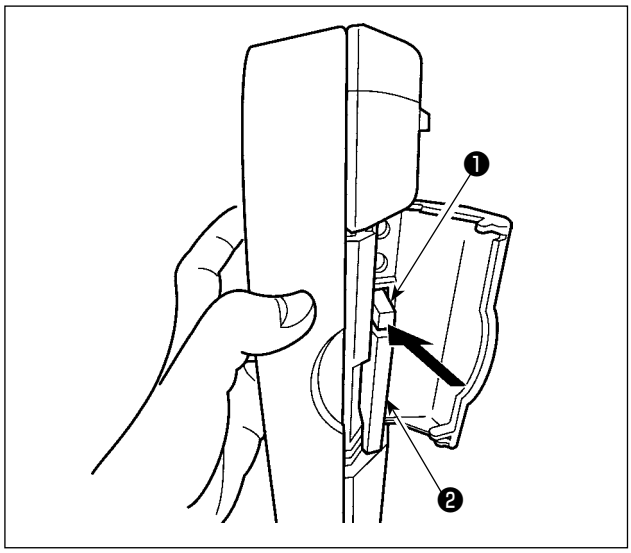


1) Tourner la face avec l'étiquette de la carte CompactFlash(TM) du côté opérateur (encoche du bord vers l'arrière) et insérer la partie avec le petit orifice dans le panneau.
2) Après avoir inséré le support d'enregistrement, refermer le couvercle. Lorsque le couvercle est fermé, l'accès au support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

Attention

1. **Ne pas insérer le support d'enregistrement dans la mauvaise direction car il risquerait d'être endommagé ou d'endommager le panneau.**
2. **Ne rien insérer d'autre qu'une carte CompactFlash(TM).**
3. **Le lecteur de support d'enregistrement de l'IP-420 accepte une carte CompactFlash (TM) de 2 Go maximum.**
4. **Le lecteur de support d'enregistrement de l'IP-420 est compatible avec FAT16 qui est le format de la carte CompactFlash (TM). Le format FAT32 n'est pas compatible.**
5. **Utiliser impérativement une carte CompactFlash(TM) ayant été formatée sur l'IP-420. Pour la procédure de formatage de la carte CompactFlash(TM),**
   voir "VI-17. FORMATAGE DU SUPPORT D'ENREGISTREMENT" p. 93.

■ Retrait de la carte CompactFlash (TM)



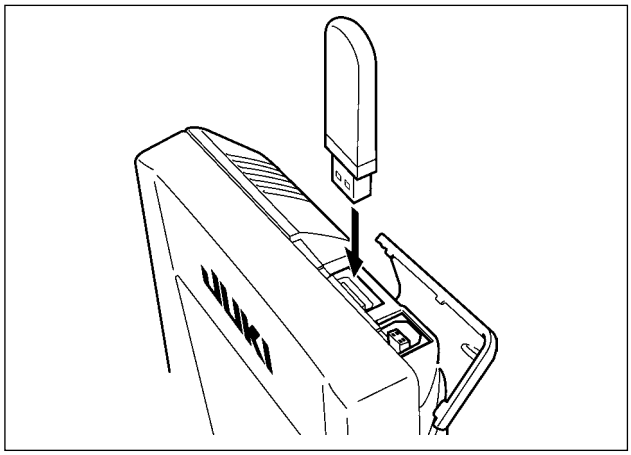
1) Tenir le panneau avec la main, ouvrir le couvercle et enfoncer le levier ❶ d'éjection du support d'enregistrement ❷ . Le support d'enregistrement est éjecté.

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

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

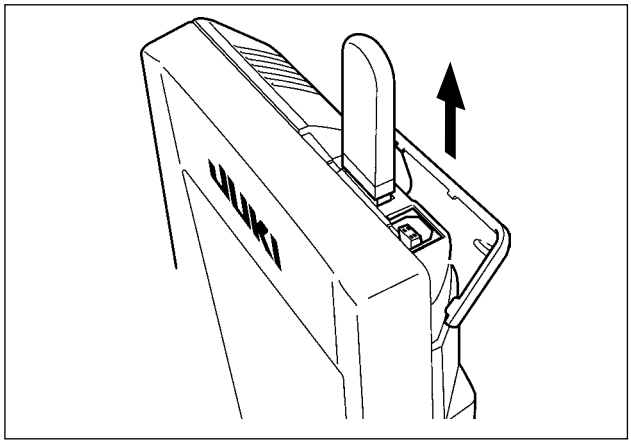
4) Port USB

■ Insertion d'un dispositif dans le port USB



Faire glisser le couvercle supérieur et insérer le dispositif USB dans le port USB. Puis copier les données à utiliser du dispositif USB dans le corps principal.
Une fois la copie des données terminées, retirer le dispositif USB.

■ Déconnexion d'un dispositif du port USB



Retirer le dispositif USB. Remettre le couvercle en place.

Précautions lors de l'utilisation du support d'enregistrement

- **Ne pas mouiller la carte et ne pas la toucher avec des mains mouillées. Ceci pourrait provoquer un incendie ou une électrocution.**
- **Ne pas plier la carte et ne pas la soumettre à des efforts ou chocs importants.**
- **Ne jamais essayer de démonter la carte ou de la remodeler.**
- **Ne pas toucher la section de contact de la carte avec un objet métallique. Ceci pourrait détruire les données.**
- **Eviter de ranger la carte ou de l'utiliser dans les endroits suivants :**
  Endroits soumis à de hautes températures ou une forte humidité / Endroits soumis à la condensation / Endroits poussiéreux / Endroits où de l'électricité statique ou des bruits électriques sont susceptibles de se produire

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

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

② Spécifications USB

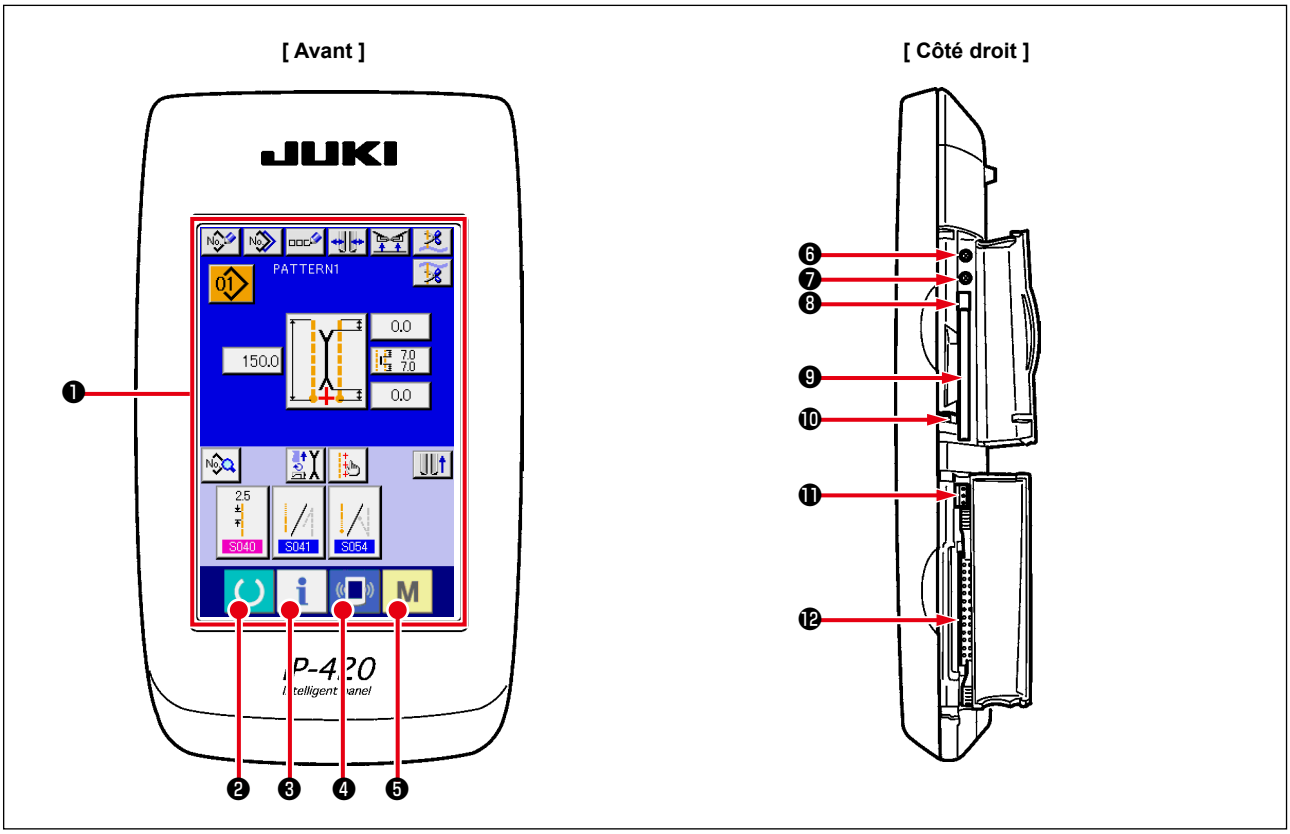
- Se conformer à la norme USB 1.1

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

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

2. OPERATIONS DE BASE DU PANNEAU DE COMMANDE (IP-420)

(1) Configuration de l'IP-420



Symbole	Nom	Description
❶	Section PANNEAU TACTILE, écran LCD	
❷	Touche PRET	Permet de passer entre l'écran de saisie et l'écran de couture.
❸	Touche INFORMATION	Permet de passer entre l'écran de saisie et l'écran d'informations.
❹	Touche COMMUNICATION	Permet de passer entre l'écran de saisie et l'écran de communication.
❺	Touche CHANGEMENT DE MODE	Permet de passer entre l'écran de saisie et l'écran de changement de mode sur lequel divers paramétrages détaillés peuvent être effectués.
❻	Commande du contrast	
❼	Commande de luminosité	
❽	Bouton d'éjection de CompactFlash (TM)	
❾	Fente de CompactFlash (TM)	
❿	Contacteur de détection de couvercle	
⓫	Connecteur pour contacteur externe	
⓬	Connecteur de connexion du boîtier de commande	

Attention

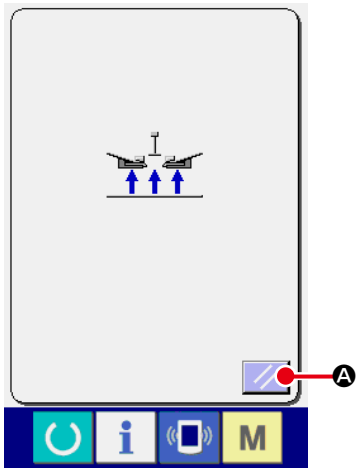
1. **Appuyer légèrement du bout du doigt sur la touche cible du panneau tactile pour opérer l'IP-420. L'utilisation d'un autre objet que le doigt peut entraîner le dysfonctionnement de l'IP-420 ou la surface en verre du panneau tactile peut se rayer ou se rompre.**
2. **Lorsqu'on appuie sur la touche PRET après la première mise en marche, le repérage de l'origine du pied presseur est exécuté. Le presse-tissu se déplace alors. Faire attention.**

(2) Boutons communs

Les boutons ci-dessous permettent d'exécuter des opérations communes sur les différents écrans de l'IP-420.

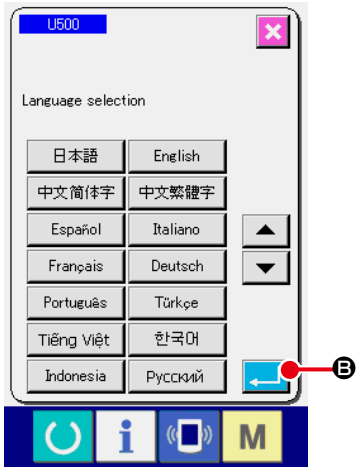
Pictogramme	Nom	Description
	Bouton ANNULER	Ferme l'écran local. Permet également d'abandonner les modifications de données effectuées à l'écran de modification de données.
	Bouton ENTREE	Valide les modifications des données.
	Bouton DEFILEMENT VERS LE HAUT	Fait défiler le bouton ou l'affichage vers 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 pour permettre de saisir des chiffres.
	Bouton SAISIE DE CARACTERES	Affiche l'écran de saisie de caractères.

(3) Opérations de base



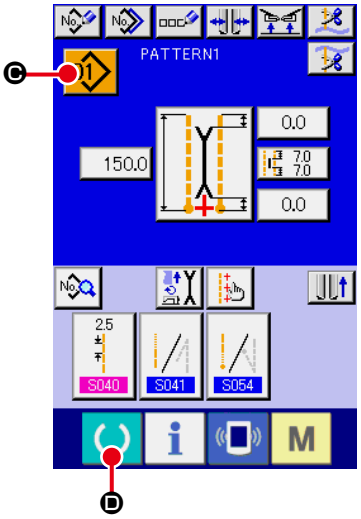
① **Placer l'interrupteur d'alimentation sur marche.**
Placer tout d'abord l'interrupteur d'alimentation sur marche.
L'écran local de réinitialisation s'affiche après l'écran d'ACCUEIL.
Appuyer sur le bouton REINITIALISATION Ⓐ.

Lorsqu'on appuie sur le bouton REINITIALISATION, le bordeur remonte. Faire attention.



L'écran local de sélection de langue s'affiche ensuite. Après avoir sélectionné la langue désirée pour l'affichage, appuyer sur le bouton ENTREE Ⓑ. L'écran de saisie de couture indépendante (écran A) de la figure ci-dessous s'affiche alors.

Si l'on quitte l'écran de sélection avec le bouton CANCEL ou le bouton ENTER sans procéder à la sélection de langue, cet écran se réaffiche à la remise sous tension.



Ecran de saisie de couture indépendante (écran A)

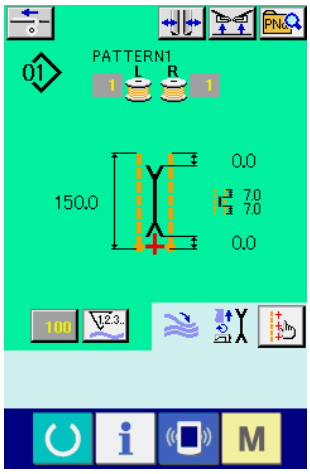
② **Sélectionner le numéro de configuration que l'on désire exécuter.**

Lorsque le bouton Nº DE CONFIGURATION 01 Ⓒ est enfoncé, il est possible de sélectionner le numéro de configuration. Pour la procédure de sélection du numéro de configuration, voir **"VI-7.(1) Sélection d'une configuration" p. 43**.

Les numéros de configuration 1 à 10 ont été préenregistrés en usine. On peut changer les données de couture en fonction du type de couture exécuté. (Les numéros sur lesquels aucune configuration n'est enregistrée ne sont pas affichés.)

Référence

Pour une description détaillée de l'écran de saisie, voir **"VI-3. DESCRIPTION DES ECRANS DE BASE" p. 29**.



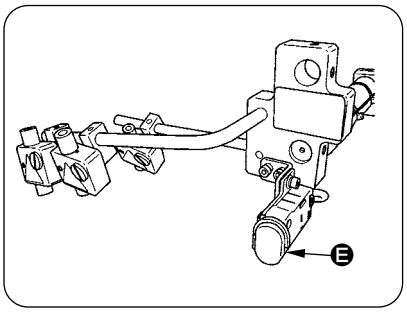
Ecran de couture (écran B)

③ **Commencer la couture**

Lorsqu'on appuie sur la touche PRET Ⓓ sur l'écran de saisie de couture indépendante (écran A), l'écran de couture vert (écran B) s'affiche et l'opération de couture peut être démarrée à l'aide de la pédale.

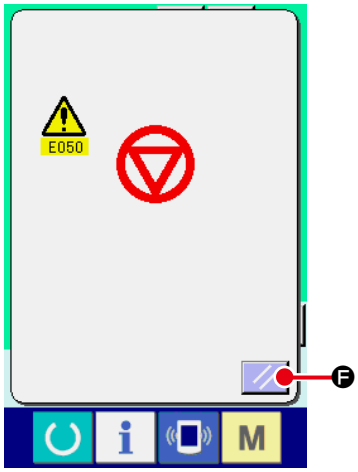
Référence

Pour une description détaillée de l'écran de couture, voir **"VI-3. DESCRIPTION DES ECRANS DE BASE" p. 29**.

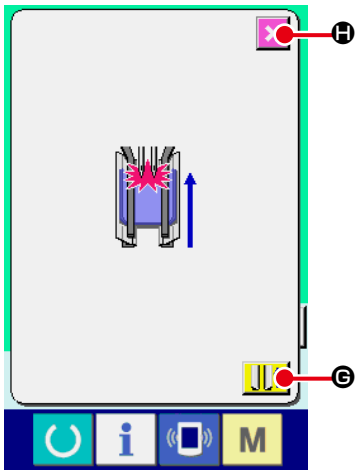


④ **Pour arrêter le dispositif pendant l'utilisation**

Si l'on appuie le bouton pause Ⓔ pendant la couture, le dispositif s'arrête.



Un écran d'erreur s'affiche alors pour signaler que l'on a appuyé sur le bouton pause. Lorsqu'on appuie sur le bouton RESET Ⓕ, l'état d'erreur est annulé et l'écran de saisie réapparaît.



⑤ **Enfoncer l'arrière de la pédale lorsqu'un type long et large est sélectionné.**

Lorsque M004 Type long et large est sélectionné et que l'on enfonce l'arrière de la pédale sur l'écran de couture vert (écran B), l'écran de confirmation ci-contre s'affiche.

Lorsque le presse-tissu se déplace en arrière quand on enfonce l'arrière de la pédale, il recule avec le presseur de patte fermé. Cet écran permet de vérifier si le tissu se trouve sous le presse-tissu.

Le message de confirmation "Clamp foot moves to the back with flap presser closed. Remove material on the clamp foot" (Le presse-tissu recule avec le presseur de patte fermé. Retirer le tissu du presse-tissu.) s'affiche.

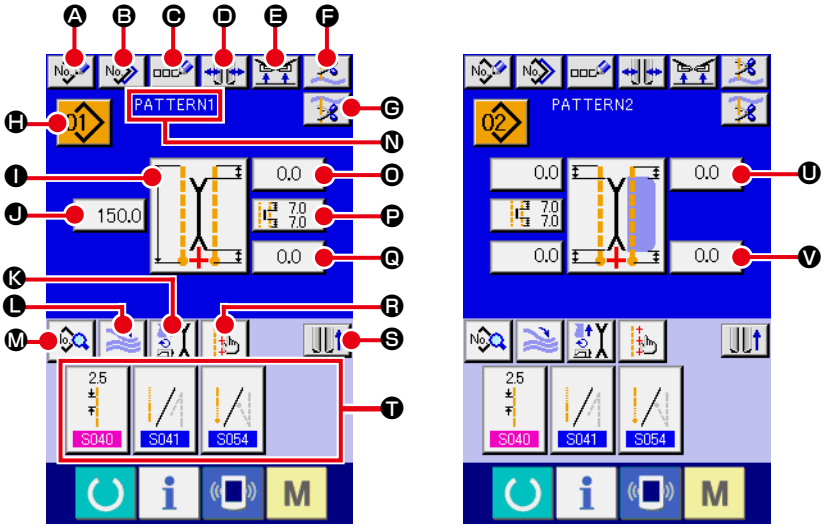
Lorsqu'il n'y a pas de tissu sous le presse-tissu, appuyer sur le bouton RECUL DU PRESSE-TISSU Ⓖ ; le presse-tissu recule alors avec le presseur de patte fermé. L'écran de confirmation disparaît alors et l'écran de couture réapparaît.

Pour annuler le recul du presse-tissu, appuyer sur le bouton ANNULATION Ⓗ ; le presseur de patte s'ouvre alors. Le presse-tissu ne recule plus. L'écran de confirmation disparaît alors et l'écran de couture réapparaît.

S'il y a un tissu sous le presse-tissu, appuyer sur le bouton ANNULATION Ⓗ et le retirer. Enfoncer ensuite à nouveau l'arrière de la pédale pour reculer le presse-tissu.

3. DESCRIPTION DES ECRANS DE BASE

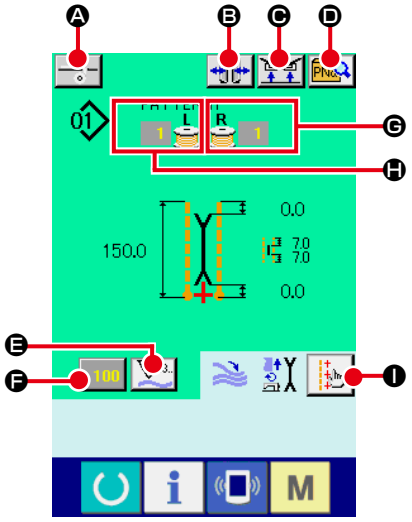
(1) Ecran de saisie (Mode de couture indépendante)



Symbole	Nom de bouton	Description
Ⓐ	Bouton NOUVELLE CONFIGURATION	Affiche l'écran de création de nouvelle configuration de couture indépendante pour permettre d'enregistrer des nouvelles données de configuration.
Ⓑ	Bouton COPIE	Affiche l'écran de liste des configurations de source de copie de couture indépendante afin de permettre de copier des configurations.
Ⓒ	Bouton SAISIE DE CARACTERES	Affiche l'écran de saisie de caractères pour permettre de saisir un nom pour les données de configuration.
Ⓓ	Bouton SELECTION DE TYPE DE PASSEPOIL	Affiche l'écran de sélection de type de passepoil pour permettre de sélectionner le type de passepoil et de spécifier le parallélisme du bordeur.
Ⓔ	Bouton INTERDICTION DE RELEVAGE DU PRESSE-TISSU A LA FIN DE LA COUTURE	Lorsque ce bouton est enfoncé, le presse-tissu est abaissé à la fin de la couture. Ce bouton peut être utilisé pour régler la lampe de marquage ou pour les tests de couture.
Ⓕ	Bouton COUPE DU FIL D'AIGUILLE	Lorsque ce bouton est enfoncé, le coupe-fil d'aiguille s'abaisse et l'écran de commande de coupe du fil d'aiguille s'affiche.
Ⓖ	Bouton COUPE DU FIL DE CANETTE	Lorsque ce bouton est enfoncé, le coupe-fil de canette s'ouvre.
Ⓗ	Bouton LISTE DES NUMEROS DE CONFIGURATION	Affiche l'écran de liste des numéros de configuration pour permettre de sélectionner les données de configuration.
Ⓘ	Bouton CHANGEMENT DU MODE DE COUTURE	Permet de sélectionner le mode de couture S003 .
Ⓙ	Bouton SAISIE DE LONGUEUR DE COUTURE DE TAILLE L	Dans le cas d'une couture de taille L, permet de spécifier la longueur de couture S004 .
Ⓚ	Bouton ACTIVATION/DESACTIVATION DE MOUVEMENT	Permet d'activer/désactiver S001 le moteur de la machine, le couteau central et le couteau en V.
Ⓛ	Bouton ACTIVATION/DESACTIVATION DE L'EMPILEUR	Ce bouton permet de sélectionner l'état activé/désactivé S069 et S070 de l'empileur.
Ⓜ	Bouton AFFICHAGE DES DONNEES DE COUTURE	Affiche l'écran de modification de configuration de couture. Les données de couture détaillées qui ne sont pas affichés sur l'écran de saisie peuvent être sélectionnées et modifiées.
Ⓝ	Affichage NOM DE CONFIGURATION	Affiche les noms saisis dans les numéros de configuration.
Ⓞ	Bouton SAISIE DE LA POSITION D'ACTIONNEMENT DU COUTEAU EN V AU DEBUT DE LA COUTURE	Permet de spécifier la position de coupe S019 du couteau en V au début de la couture.
Ⓟ	Bouton PARAMETRAGE DU COUTEAU CENTRAL	Affiche l'écran de modification des données du couteau central qui permet de spécifier la position de coupe du couteau central au début de la couture S017 et à la fin de la couture S018 .
Ⓠ	Bouton SAISIE DE LA POSITION D'ACTIONNEMENT DU COUTEAU EN V A LA FIN DE LA COUTURE	Permet de spécifier la position de coupe S020 du couteau en V à la fin de la couture.
Ⓡ	Bouton PARAMETRAGE DE LA LAMPE DE MARQUAGE	Affiche l'écran de paramétrage de la lampe de marquage. Permet de sélectionner la référence de couture S005 et de spécifier la position d'irradiation de marquage, S030 , S031 ou S032 .
Ⓢ	Bouton DEPLACEMENT DE PIED PRESSEUR	Permet de faire avancer ou reculer le pied presseur.
Ⓣ	Bouton RACCOURCI DE DONNEES DE COUTURE	Affiche les boutons de raccourci (4 au maximum) de données de couture ayant été définis par personnalisation sur l'écran de couture.
Ⓤ	Bouton SAISIE DE DONNEES DE COUTURE INVISIBLE DE RABAT AU DEBUT DE LA COUTURE	Permet de saisir les données de couture invisible de rabat au début de la couture S008 ou S010 .
Ⓥ	Bouton SAISIE DE DONNEES DE COUTURE INVISIBLE DE RABAT A LA FIN DE LA COUTURE	Permet de saisir les données de couture invisible de rabat à la fin de la couture S009 ou S011 .

* Une personnalisation est possible pour que les différents boutons soient ou non affichés.
Pour plus d'informations, voir **"VI-13. PERSONNALISATION DE L'ECRAN DE SAISIE" p. 76**.

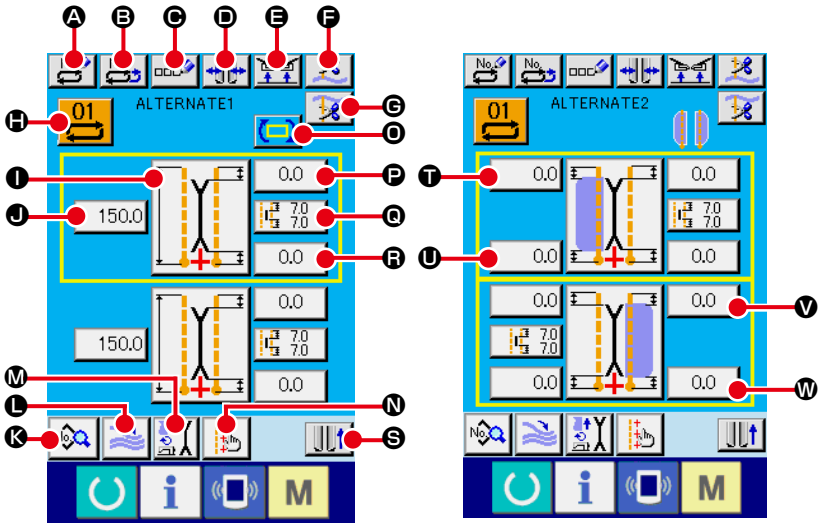
(2) Ecran de couture (Mode de couture indépendante)



Symbole	Nom de bouton	Description
A	Bouton ALIMENTATION DE TRIPLURE	Lorsque ce bouton est enfoncé, la triplure est fournie. * Il s'affiche lorsque l'état “Activé” du distributeur automatique de triplure est sélectionné avec SA120 dans les paramètres optionnels.
B	Bouton SELECTION DE TYPE DE PASSEPOIL	Affiche l'écran de sélection de type de passepoil pour permettre de sélectionner le type de passepoil et de spécifier le parallélisme du bordeur.
C	Bouton INTERDICTION DE RELEVAGE DU PRESSE-TISSU A LA FIN DE LA COUTURE	Lorsque ce bouton est enfoncé, le presse-tissu est abaissé à la fin de la couture. Ce bouton peut être utilisé pour régler la lampe de marquage ou pour les tests de couture.
D	Bouton LISTE DES CONFIGURATIONS DIRECTES	Affiche l'écran de liste des configurations directes pour permette de sélectionner les données de couture.
E	Bouton SELECTION DE COMPTEUR	Lorsque ce bouton est enfoncé, on peut changer l'affichage du compteur de couture et du compteur de nombre de pièces. * Ce bouton ne s'affiche que lorsque le compteur de couture et le compteur de nombre de pièces sont tous deux activés.
F	Bouton REGLAGE DU COMPTEUR	Ce bouton permet de changer la valeur du compteur actuellement affichée.
G	QUANTITE RESTANTE DE FIL DE CANETTE (DROIT)	Ce bouton permet de détecter la lumière réfléchie par la canette pour avertir que la quantité restante de fil de canette est épuisée. A la fin d'une couture, la valeur du compteur diminue. Lorsque “0” est atteint, l'écran de comptage s'affiche. * Ce bouton ne s'affiche que lorsque la lumière réfléchie par la canette est détectée.
H	QUANTITE RESTANTE DE FIL DE CANETTE (GAUCHE)	Ce bouton permet de détecter la lumière réfléchie par la canette pour avertir que la quantité restante de fil de canette est épuisée. A la fin d'une couture, la valeur du compteur diminue. Lorsque “0” est atteint, l'écran de comptage s'affiche. * Ce bouton ne s'affiche que lorsque la lumière réfléchie par la canette est détectée.
I	Bouton PARAMETRAGE DE LA LAMPE DE MARQUAGE	Affiche l'écran de paramétrage de la lampe de marquage pour permettre de changer la position d'irradiation de la lampe de marquage S005 et de spécifier les valeurs de réglage de la lampe de marquage S030 , S031 et S032 .

* Une personnalisation est possible pour que les différents boutons soient ou non affichés.
Pour plus d'informations, voir **"VI-13. PERSONNALISATION DE L'ECRAN DE SAISIE" p. 76**.

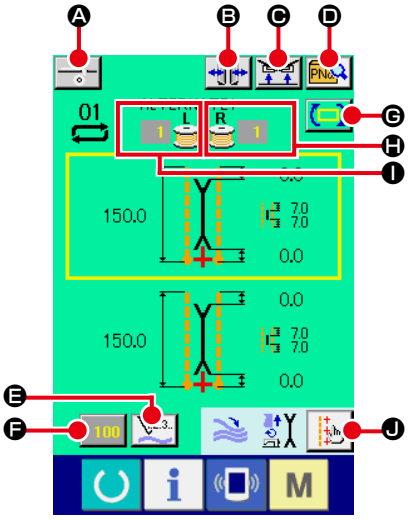
(3) Ecran de saisie (Mode de couture alternée)



Symbole	Nom de bouton	Description
Ⓐ	Bouton NOUVELLE CONFIGURATION	Affiche l'écran de création de nouvelles données de couture alternée pour permettre l'enregistrement de données.
Ⓑ	Bouton COPIE	Affiche la liste des numéros de source de copie de données de couture alternée pour permettre de copier des données de couture alternée.
Ⓒ	Bouton SAISIE DE CARACTERES	Affiche l'écran de saisie de caractères pour permettre de saisir un nom pour les données de couture alternée.
Ⓓ	Bouton SELECTION DE TYPE DE PASSEPOIL	Affiche l'écran de sélection de type de passepoil pour permettre de sélectionner le type de passepoil et de spécifier le parallélisme du bordeur.
Ⓔ	Bouton INTERDICTION DE RELEVAGE DU PRESSE-TISSU A LA FIN DE LA COUTURE	Lorsque ce bouton est enfoncé, le presse-tissu est abaissé à la fin de la couture. Ce bouton peut être utilisé pour régler la lampe de marquage ou pour les tests de couture.
Ⓕ	Bouton COUPE DU FIL D'AIGUILLE	Le coupe-fil d'aiguille s'abaisse et l'écran de commande de coupe du fil d'aiguille s'affiche.
Ⓖ	Bouton COUPE DU FIL DE CANETTE	Lorsque ce bouton est enfoncé, le coupe-fil de canette s'ouvre.
Ⓗ	Bouton LISTE DES NUMEROS DE DONNEES DE COUTURE ALTERNEE	Affiche l'écran de liste des numéros de données de couture alternée pour permettre de sélectionner les données de couture alternée.
Ⓘ	Bouton CHANGEMENT DU MODE DE COUTURE	Permet de sélectionner le mode de couture S003 .
Ⓙ	Bouton SAISIE DE LONGUEUR DE COUTURE DE TAILLE L	Dans le cas d'une couture de taille L, permet de spécifier la longueur de couture S004 .
Ⓚ	Bouton AFFICHAGE DES DONNEES DE COUTURE	Affiche l'écran de modification de configuration de couture. Ce bouton permet de sélectionner des données de couture détaillées qui ne sont pas affichées sur l'écran de saisie et de les modifier.
Ⓛ	Bouton ACTIVATION/DESACTIVATION DE L'EMPILEUR	Ce bouton permet de sélectionner l'état activé/désactivé S069 et S070 de l'empileur.
Ⓜ	Bouton ACTIVATION/DESACTIVATION DE MOUVEMENT	Permet d'activer/désactiver S001 le moteur de la machine, le couteau central et le couteau en V.
Ⓝ	Bouton PARAMETRAGE DE LA LAMPE DE MARQUAGE	Affiche l'écran de paramétrage de la lampe de marquage pour permettre de sélectionner la référence de couture S005 et de spécifier la position d'irradiation de marquage, S030 , S031 ou S032 .
Ⓞ	Bouton SELECTION DES DONNEES DE COUTURE SUIVANTES	Permet de sélectionner la configuration de couture à exécuter ensuite qui est entourée d'un cadre jaune. * Ne s'affiche pas lorsque la couture avec priorité au rabat S002 est activée.
Ⓟ	Bouton SAISIE DE LA POSITION D'ACTIONNEMENT DU COUTEAU EN V AU DEBUT DE LA COUTURE	Permet de spécifier la position de coupe S019 du couteau en V au début de la couture.
Ⓠ	Bouton PARAMETRAGE DU COUTEAU CENTRAL	Affiche l'écran de modification des données du couteau central qui permet de spécifier la position de coupe du couteau central au début de la couture S017 et à la fin de la couture S018 .
Ⓡ	Bouton SAISIE DE LA POSITION D'ACTIONNEMENT DU COUTEAU EN V A LA FIN DE LA COUTURE	Permet de spécifier la position de coupe S020 du couteau en V à la fin de la couture.
Ⓢ	Bouton DEPLACEMENT DE PIED PRESSEUR	Permet de faire avancer ou reculer le pied presseur.
Ⓣ, Ⓥ	Bouton SAISIE DE DONNEES DE COUTURE INVISIBLE DE RABAT AU DEBUT DE LA COUTURE	Permet de saisir les données de couture invisible de rabat au début de la couture S008 ou S010 .
Ⓤ, Ⓦ	Bouton SAISIE DE DONNEES DE COUTURE INVISIBLE DE RABAT A LA FIN DE LA COUTURE	Permet de saisir les données de couture invisible de rabat à la fin de la couture S009 ou S011 .

* Une personnalisation est possible pour que les différents boutons soient ou non affichés.
Pour plus d'informations, voir **"VI-13. PERSONNALISATION DE L'ECRAN DE SAISIE" p. 76**.

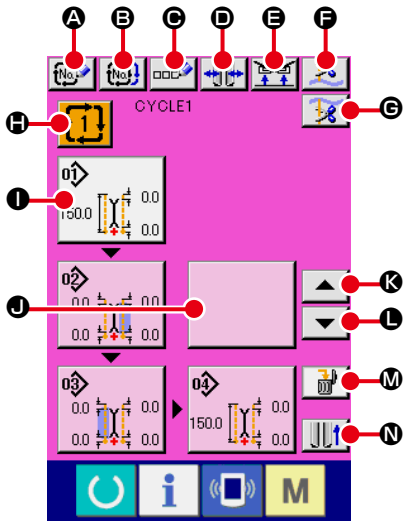
(4) Ecran de couture (Mode de couture alternée)



Symbole	Nom de bouton	Description
A	Bouton ALIMENTATION DE TRIPLURE	Lorsque ce bouton est enfoncé, la triplure est fournie. * Il s'affiche lorsque l'état “Activé” du distributeur automatique de triplure est sélectionné avec SA120 dans les paramètres optionnels.
B	Bouton SELECTION DE TYPE DE PASSEPOIL	Affiche l'écran de sélection de type de passepoil pour permettre de sélectionner le type de passepoil et de spécifier le parallélisme du bordeur.
C	Bouton INTERDICTION DE RELEVAGE DU PRESSE-TISSU A LA FIN DE LA COUTURE	Lorsque ce bouton est enfoncé, le presse-tissu est abaissé à la fin de la couture. Ce bouton peut être utilisé pour régler la lampe de marquage ou pour les tests de couture.
D	Bouton LISTE DES CONFIGURATIONS DIRECTES	Affiche l'écran de liste des configurations directes pour permette de sélectionner les données de couture.
E	Bouton SELECTION DE COMPTEUR	Lorsque ce bouton est enfoncé, on peut changer l'affichage du compteur de couture et du compteur de nombre de pièces. Ce bouton ne s'affiche que lorsque le compteur de couture et le compteur de nombre de pièces sont tous deux activés.
F	Bouton REGLAGE DU COMPTEUR	Permet de changer la valeur du compteur actuellement affichée.
G	Bouton SELECTION DES DONNEES DE COUTURE SUIVANTES	Permet de sélectionner la configuration de couture à exécuter ensuite qui est entourée d'un cadre jaune. * Ne s'affiche pas lorsque la couture avec priorité au rabat S002 est activée.
H	QUANTITE RESTANTE DE FIL DE CANETTE (DROIT)	Ce bouton permet de détecter la lumière réfléchie par la canette pour avertir que la quantité restante de fil de canette est épuisée. A la fin d'une couture, la valeur du compteur diminue. Lorsque “0” est atteint, l'écran de comptage s'affiche. * Ce bouton ne s'affiche que lorsque la lumière réfléchie par la canette est détectée.
I	QUANTITE RESTANTE DE FIL DE CANETTE (GAUCHE)	Ce bouton permet de détecter la lumière réfléchie par la canette pour avertir que la quantité restante de fil de canette est épuisée. A la fin d'une couture, la valeur du compteur diminue. Lorsque “0” est atteint, l'écran de comptage s'affiche. * Ce bouton ne s'affiche que lorsque la lumière réfléchie par la canette est détectée.
J	Bouton PARAMETRAGE DE LA LAMPE DE MARQUAGE	Affiche l'écran de paramétrage de la lampe de marquage pour permettre de changer la position d'irradiation de la lampe de marquage S005 et de spécifier les valeurs de réglage de la lampe de marquage S030 , S031 et S032 .

* Une personnalisation est possible pour que les différents boutons soient ou non affichés.
Pour plus d'informations, voir **"VI-13. PERSONNALISATION DE L'ECRAN DE SAISIE" p. 76**.

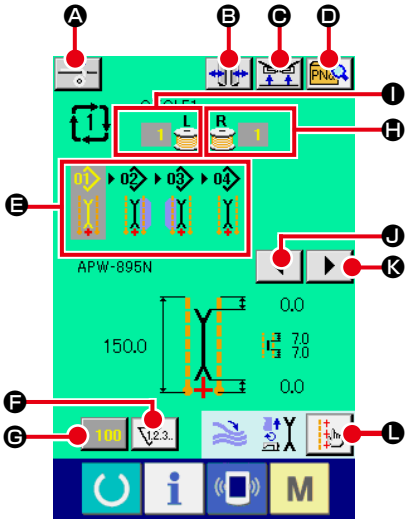
(5) Ecran de saisie (Mode de couture par cycles)



Symbole	Nom de bouton	Description
Ⓐ	Bouton NOUVELLE CONFIGURATION	Affiche l'écran de création d'un nouveau numéro de données de couture par cycles pour permettre l'enregistrement de nouvelles données de couture par cycles.
Ⓑ	Bouton COPIE	Affiche l'écran de liste des numéros de source de copie de données de couture par cycles pour permettre de copier des données de couture par cycles.
Ⓒ	Bouton SAISIE DE CARACTERES	Affiche l'écran de saisie de caractères pour permettre de saisir un nom pour les données de couture par cycles.
Ⓓ	Bouton SELECTION DE TYPE DE PASSEPOIL	Affiche l'écran de sélection de type de passepoil pour permettre de sélectionner le type de passepoil et de spécifier le parallélisme du bordeur.
Ⓔ	Bouton INTERDICTION DE RELEVAGE DU PRESSE-TISSU A LA FIN DE LA COUTURE	Lorsque ce bouton est enfoncé, le presse-tissu est abaissé à la fin de la couture. Ce bouton peut être utilisé pour régler la lampe de marquage ou pour les tests de couture.
Ⓕ	Bouton COUPE DU FIL D'AIGUILLE	Le coupe-fil d'aiguille s'abaisse et l'écran de commande de coupe du fil d'aiguille s'affiche.
Ⓖ	Bouton COUPE DU FIL DE CANETTE	Lorsque ce bouton est enfoncé, le coupe-fil de canette s'ouvre.
Ⓗ	Bouton LISTE DES NUMEROS DE DONNEES DE COUTURE PAR CYCLES	Affiche l'écran de liste des numéros de données de couture par cycles pour permettre de sélectionner les données de couture par cycles.
Ⓘ	Bouton MODIFICATION DES DONNES DE CONFIGURATION	Permet de modifier des données de configuration ayant été enregistrées pour des données de couture par cycles. * Pour la procédure de modification, voir **"3-(1) Ecran de saisie (Mode de couture indépendante)" p. 29**.
Ⓙ	Bouton MODIFICATION DES DONNES DE CONFIGURATION (vide)	Lorsqu'on appuie sur le bouton vide, l'écran de liste des configurations pour l'enregistrement des données de configuration par cycles s'affiche pour permettre de sélectionner et valider les données de configuration.
Ⓚ	Bouton RETOUR DE CYCLE	Permet de faire avancer les données de configuration à coudre ensuite affichées en surbrillance blanche. Après la première configuration, on passe à la dernière.
Ⓛ	Bouton AVANCE DE CYCLE	Permet de faire reculer les données de configuration à coudre ensuite affichées en surbrillance blanche. Après la dernière configuration, on passe à la première.
Ⓜ	Bouton SUPPRESSION DE DONNEES DE CONFIGURATION	Permet de supprimer du registre les données de configuration affichées en surbrillance blanche.
Ⓝ	Bouton DEPLACEMENT DE PIED PRESSEUR	Permet de faire avancer ou reculer le pied presseur.

* Une personnalisation est possible pour que les différents boutons soient ou non affichés.
Pour plus d'informations, voir **"VI-13. PERSONNALISATION DE L'ECRAN DE SAISIE" p. 76**.

(6) Ecran de couture (Mode de couture par cycles)

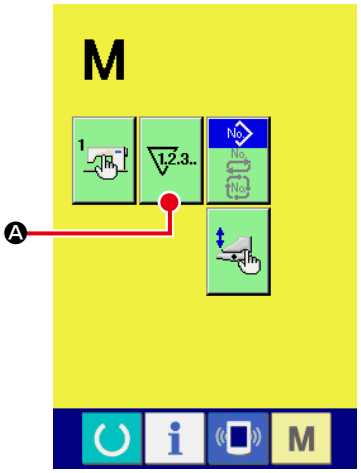


Symbole	Nom de bouton	Description
A	Bouton ALIMENTATION DE TRI-PLURE	Lorsque ce bouton est enfoncé, la triplure est fournie. * Il s'affiche lorsque l'état “Activé” du distributeur automatique de triplure est sélectionné avec SA120 dans les paramètres optionnels.
B	Bouton SELECTION DE TYPE DE PASSEPOIL	Affiche l'écran de sélection de type de passepoil pour permettre de sélectionner le type de passepoil et de spécifier le parallélisme du bordeur.
C	Bouton INTERDICTION DE RE-LEVAGE DU PRESSE-TISSU A LA FIN DE LA COUTURE	Lorsque ce bouton est enfoncé, le presse-tissu est abaissé à la fin de la couture. Ce bouton peut être utilisé pour régler la lampe de marquage ou pour les tests de couture.
D	Bouton LISTE DES CONFIGU-RATIONS DIRECTES	Affiche l'écran de liste des configurations directes pour permette de sélectionner les données de couture.
E	Affichage DONNEES DE COU-TURE PAR CYCLES	Permet d'afficher toutes les données de configuration ayant été enregistrées pour des données de couture par cycles.
F	Bouton SELECTION DE COMP-TEUR	Lorsque ce bouton est enfoncé, on peut changer l'affichage du compteur de couture et du compteur de nombre de pièces. Ce bouton ne s'affiche que lorsque le compteur de couture et le compteur de nombre de pièces sont tous deux activés.
G	Bouton REGLAGE DU COMP-TEUR	Permet de changer la valeur du compteur actuellement affichée.
H	QUANTITE RESTANTE DE FIL DE CANETTE (DROIT)	Ce bouton permet de détecter la lumière réfléchie par la canette pour avertir que la quantité restante de fil de canette est épuisée. A la fin d'une couture, la valeur du compteur diminue. Lorsque “0” est atteint, l'écran du compteur apparaît. * Ce bouton ne s'affiche que lorsque la lumière réfléchie par la canette est détectée.
I	QUANTITE RESTANTE DE FIL DE CANETTE (GAUCHE)	Ce bouton permet de détecter la lumière réfléchie par la canette pour avertir que la quantité restante de fil de canette est épuisée. A la fin d'une couture, la valeur du compteur diminue. Lorsque “0” est atteint, l'écran du compteur apparaît. * Ce bouton ne s'affiche que lorsque la lumière réfléchie par la canette est détectée.
J	Bouton DEFILEMENT A GAUCHE	Permet de faire avancer les données de configuration à coudre ensuite. Après la pre-mière configuration, on passe à la dernière.
K	Bouton DEFILEMENT A DROITE	Permet de faire reculer les données de configuration à coudre ensuite. Après la der-nière configuration, on passe à la première.
L	Bouton PARAMETRAGE DE LA LAMPE DE MARQUAGE	Affiche l'écran de paramétrage de la lampe de marquage pour permettre de changer la position d'irradiation de la lampe de marquage S005 et de spécifier les valeurs de réglage de la lampe de marquage S030 , S031 et S032 .

* Une personnalisation est possible pour que les différents boutons soient ou non affichés.
Pour plus d'informations, voir **"VI-13. PERSONNALISATION DE L'ECRAN DE SAISIE" p. 76**.

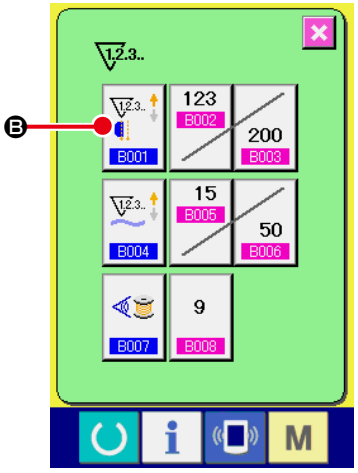
4. UTILISATION DU COMPTEUR

(1) Méthode de réglage du compteur



① **Afficher l'écran de réglage du compteur.**

Appuyer sur la touche CHANGEMENT DE MODE M depuis l'écran de saisie. Le bouton REGLAGE DU COMPTEUR Ⓐ s'affiche. Appuyer sur ce bouton. L' "écran de REGLAGE DU COMPTEUR (écran A) " s'affiche.

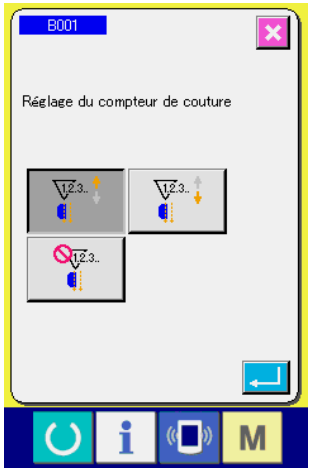


Ecran de réglage du compteur (écran A)

② **Sélectionner le type de compteur.**

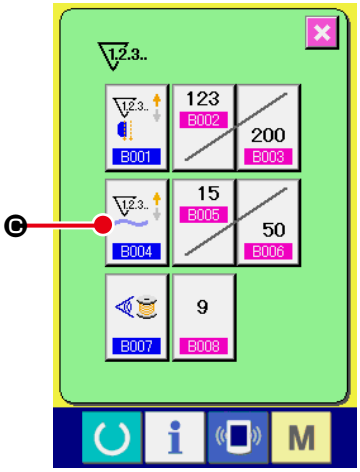
Il y a trois types de compteurs pour cette machine : compteur de couture, compteur de nombre de pièces et compteur de réglage de quantité restante de fil de canette.

Appuyer sur le bouton de compteur de couture B001 Ⓑ à l' "écran de réglage du compteur (écran A)". L' "écran de réglage du compteur de couture (écran B)" s'affiche. Le type de compteur peut alors être sélectionné.



Ecran de réglage du compteur (écran B)

[Compteur de couture]	
	Compteur PROGRESSIF : A chaque couture, la valeur actuelle augmente d'une unité. Lorsque la valeur actuelle atteint la valeur de réglage, l'écran de comptage s'affiche.
	Compteur DEGRESSIF : A chaque couture, la valeur actuelle diminue d'une unité. Lorsque la valeur actuelle atteint "0", l'écran de comptage s'affiche.
	Compteur désactivé : Le compteur de couture est à l'état désactivé.

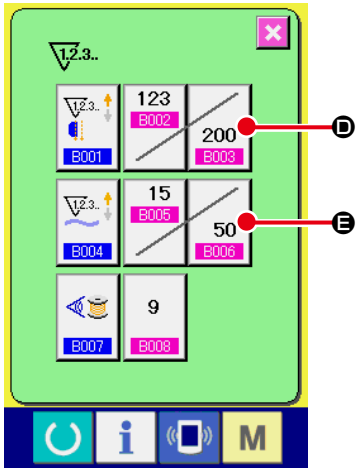


Ecran de réglage du compteur (écran A)

Appuyer sur le bouton COMPTEUR DE NOMBRE DE PIECES Ⓒ à l' "écran de réglage du compteur (écran A)". L' "écran de saisie du nombre de pièces (écran C)" s'affiche. Le type de compteur peut alors être sélectionné.

Compteur de nombre de pièces (écran C)

[Compteur de nombre de pièces]	
	Compteur PROGRESSIF : A chaque couture d'un article fini, la valeur actuelle augmente d'une unité. * Cas d'une couture indépendante : 1 couture Cas d'une couture alternée : 2 coutures Cas d'une couture par cycles : 1 cycle de couture Le nombre indiqué dans chaque cas ci-dessus correspond à un produit fini. Lorsque la valeur actuelle atteint la valeur de réglage, l'écran de comptage s'affiche.
	Compteur DEGRESSIF : A chaque couture d'un article fini, la valeur actuelle diminue d'une unité. Lorsque la valeur actuelle atteint "0", l'écran de comptage s'affiche.
	Compteur désactivé : Le compteur de pièces est à l'état désactivé.



③ **Changement de la valeur cible du compteur**

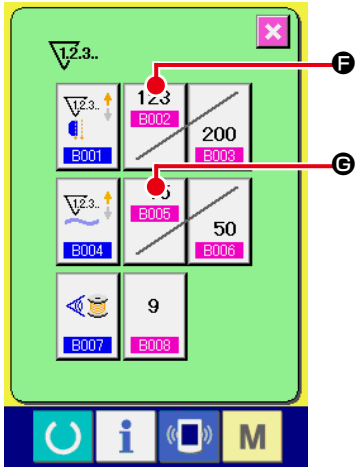
Dans le cas du compteur de couture, appuyer sur le bouton

Ⓓ et dans le cas du compteur de nombre de pièces, appuyer sur le bouton

Ⓔ. L' "écran local de pavé numérique (écran D)" s'affiche. On peut alors saisir la valeur cible du compteur.

Ecran local de pavé numérique (écran D)

Saisir ici la valeur cible du compteur. Si l'on saisit "0" comme valeur cible du compteur, seule la valeur actuelle s'affiche pendant la couture et l'écran de comptage ne s'affiche pas.



④ **Changement de la valeur actuelle du compteur**

Dans le cas du compteur de couture, appuyer sur le bouton

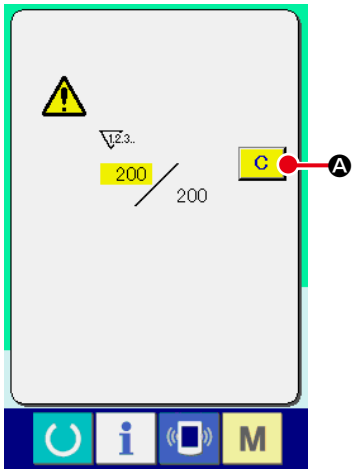
Ⓕ et dans le cas du compteur de nombre de pièces, appuyer sur le bouton

Ⓖ. L' "écran local de pavé numérique (écran E)" s'affiche. On peut alors saisir la valeur actuelle du compteur.

Ecran local de pavé numérique (écran E)

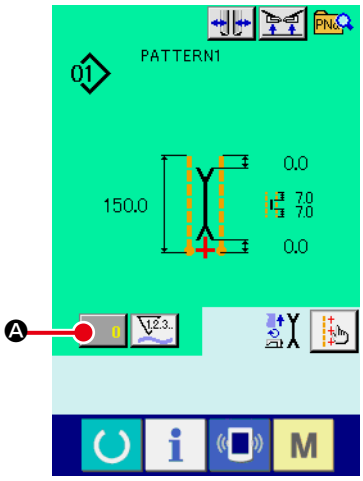
Saisir ici la valeur actuelle du compteur.

(2) Procédure de réinitialisation du comptage

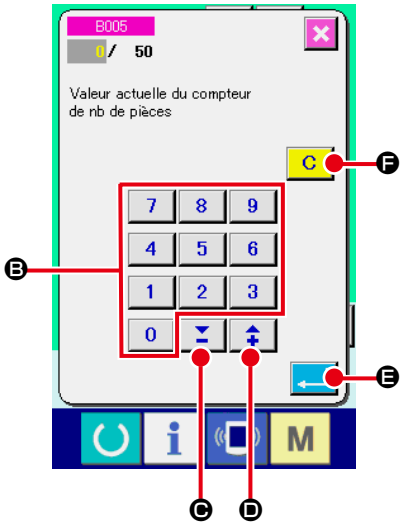


Lorsque la condition de comptage est atteinte pendant la couture, l'écran de comptage s'affiche et un signal sonore se fait entendre. Appuyer sur le bouton EFFACER C Ⓐ pour réinitialiser le compteur. L'écran de couture réapparaît. Le comptage redémarre alors.

(3) Procédure de changement de la valeur du compteur pendant la couture



① **Afficher l'écran de changement de la valeur du compteur.**
Pour changer la valeur du compteur pendant la couture, appuyer sur le bouton REGLAGE DU COMPTEUR 0 Ⓐ sur l'écran de couture. L'écran de changement de la valeur du compteur s'affiche.

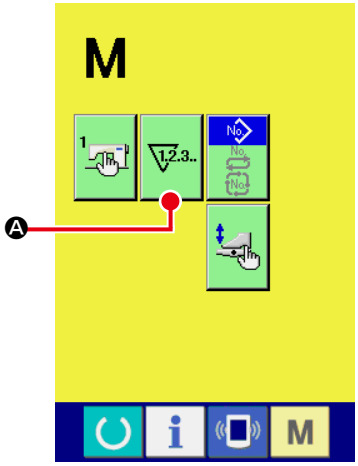


② **Changer la valeur du compteur**
Changer la valeur du compteur à l'aide des touches du pavé numérique 0 à 9 Ⓑ ou ▲▼ Ⓒ (Ⓓ).

③ **Valider la valeur du compteur**
Appuyer sur le bouton ENTREE Ⓔ. La donnée est validée.
Pour réinitialiser la valeur du compteur, appuyer sur le bouton EFFACER C Ⓕ.

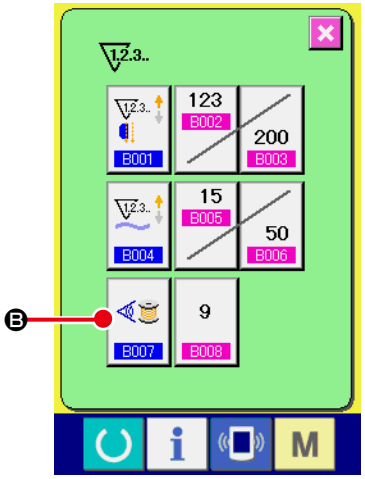
5. UTILISATION DU COMPTEUR DE REGLAGE DE QUANTITE RESTANTE DE FIL DE CANETTE

(1) Procédure de réglage du compteur de réglage de quantité restante de fil de canette



① **Afficher l'écran de réglage du compteur**

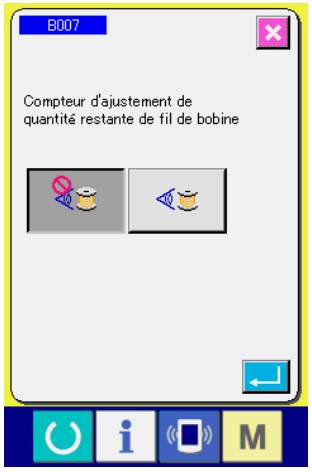
Appuyer sur la touche CHANGEMENT DE MODE M depuis l'écran de saisie. Le bouton REGLAGE DU COMPTEUR 1,2,3.. Ⓐ s'affiche. Appuyer sur ce bouton. L' "écran de REGLAGE DU COMPTEUR (écran A)" s'affiche.



Ecran de réglage du compteur (écran A)

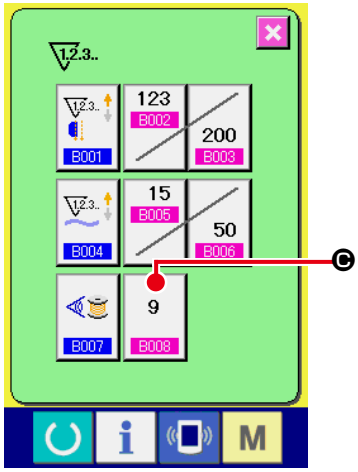
② **Activer le compteur de réglage de quantité restante de fil de canette.**

Appuyer sur le bouton ACTIVATION/DESACTIVATION DU COMPTEUR DE REGLAGE DE QUANTITE RESTANTE DE FIL DE CANETTE B007 Ⓑ. L' "écran local de réglage du compteur de réglage de quantité restante de fil de canette (écran B)" s'affiche. On peut alors sélectionner l'état (activé/désactivé) du compteur de réglage de quantité restante de fil de canette.



Ecran de réglage de la quantité restante de fil de canette (écran B)

[Détection de quantité restante de fil de canette]	
	Compteur de réglage de quantité restante de fil de canette activé : Le compteur détecte la lumière réfléchie par la canette pour avertir que la quantité restante de fil de canette est épuisée. A chaque couture, la valeur du compteur diminue d'une unité. Lorsque la valeur actuelle atteint "0", l'écran de comptage s'affiche.
	Compteur de réglage de quantité restante de fil de canette désactivé : La détection de quantité restante de fil de canette est désactivée.



Ecran de réglage du compteur (écran A)

③ **Spécifier la valeur de réglage de la quantité restante de fil de canette**

Appuyer sur le bouton SAISIE DE LA VALEUR DE REGLAGE DE QUANTITE RESTANTE DE FIL DE CANETTE 9 B008 Ⓒ. L' "écran de saisie de la valeur de réglage de quantité restante de fil de canette (écran B) " s'affiche.

Ecran de réglage de la quantité restante de fil de canette (Ecran B)

Spécifier la valeur de réglage de la quantité restante de fil de canette (0 à 9).
Spécifier le nombre de coutures entre le moment où l'épuisement de fil de canette est détecté par le capteur et celui ou l'affichage de comptage apparaît.

Pour augmenter la longueur restante de fil de canette :
→ Diminuer le nombre (vers "0").
Pour diminuer la longueur restante de fil de canette :
→ Augmenter le nombre (vers "9").

＊ Réglage du compteur de réglage de quantité restante de fil de canette ＊

1) Régler le compteur de réglage de quantité restante de fil de canette à la valeur indiquée sur le tableau ci-dessous.
2) Commencer à coudre normalement. Dans le cas d'un test de couture, régler la longueur de couture sur celle qui sera utilisée dans la couture réelle.
3) Pendant la couture, le fil de canette diminue progressivement. Lorsque le capteur de canette détecte la lumière réfléchie par la canette, une indication d'épuisement de fil de canette s'affiche.
4) Vérifier alors la longueur de fil de canette restant sur la canette et corriger la valeur du compteur.
5) Lorsqu'on augmente la valeur du compteur de 1, la longueur restante de fil de canette diminue de la valeur consommée pendant une couture.
6) La longueur restante de fil de canette lors de l'indication d'épuisement est variable. Elle dépend du type de fil, de la longueur de couture et de la manière dont le fil est bobiné.
   La longueur restante de fil de canette est indiquée, à titre indicatif, dans le tableau ci-dessous. Corriger la valeur du compteur en fonction des conditions de couture afin que le fil de canette ne s'épuise pas complètement pendant la couture.

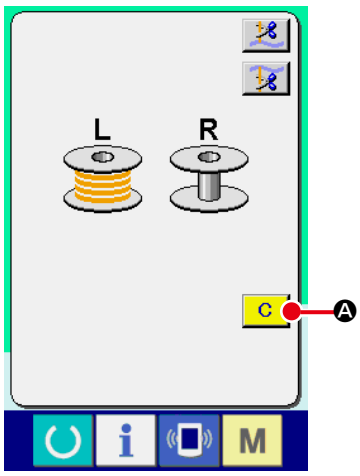
[Le tableau indique la valeur du compteur lorsque la longueur de couture est réglée à 150 mm]

Nº de fil	Valeur du compteur	Longueur restante de fil de canette comme référence (m)
#40	1	0,4 à 2,6
#50	2	0,2 à 2,6
#60	2	0,4 à 2,8
#80	3	0,1 à 3,0

- **La longueur restante de fil de canette doit être à nouveau réglée dans les cas suivants :**
  1. Après que la longueur de couture pour l'article à coudre a été changée.
  2. Après que le numéro de fil de canette a été changé.
- **La valeur du compteur de quantité restante de fil de canette est réinitialisée lorsqu'on saisit la valeur du compteur de réglage de quantité restante de fil de canette.**

7) Lorsqu'il n'y a plus de fil sur la canette, le dispositif de détection de quantité restante de fil de canette ne peut pas effectuer la "détection de quantité restante de fil de canette". Il est donc très important de spécifier une valeur sur le compteur de réglage de quantité restante de fil de canette afin que le dispositif puisse donner une indication de "fil de canette épuisé" alors qu'il reste encore une quantité suffisante de fil de canette.

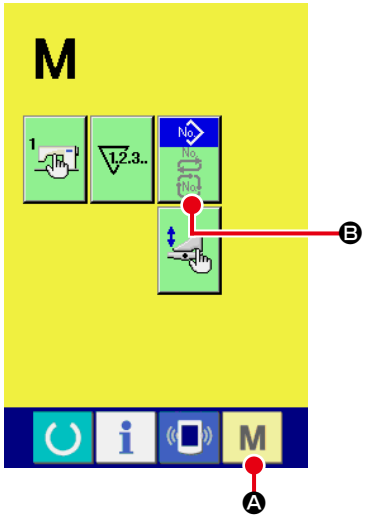
(2) Procédure de réinitialisation du comptage de détection de quantité restante de fil de canette



Lorsque la valeur du compteur de quantité restante de fil de canette atteint "0" à la fin de la couture, l'écran de comptage s'affiche et un signal sonore se fait entendre. Remettre du fil sur la canette dont le fil est presque épuisé.

Lorsqu'on appuie sur le bouton EFFACER C Ⓐ, la valeur du compteur de quantité restante de fil de canette est réinitialisée et l'écran de couture réapparaît.

6. CHANGEMENT DE MODE DE COUTURE

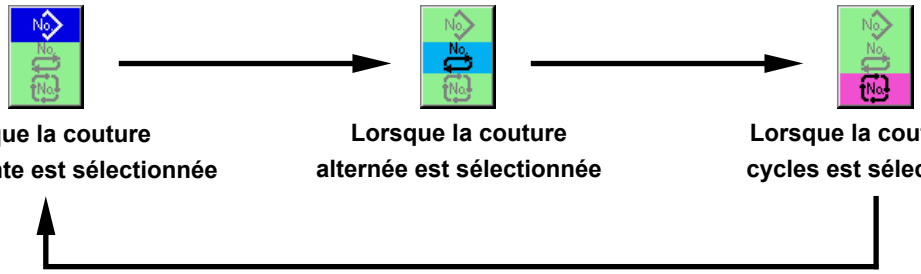


① **Afficher l'écran de sélection de mode de couture**

Appuyer sur la touche CHANGEMENT DE MODE DE COUTURE M Ⓐ. L'écran de changement de mode s'affiche.

② **Sélectionner le mode de couture**

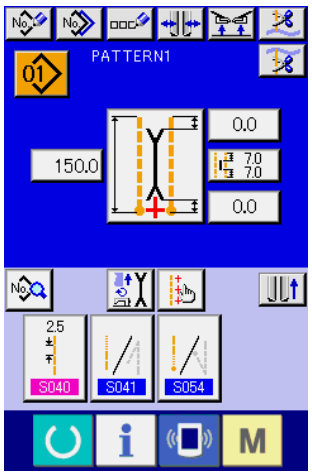
Appuyer sur le bouton SELECTION DE MODE Ⓑ. L'indication du bouton change.



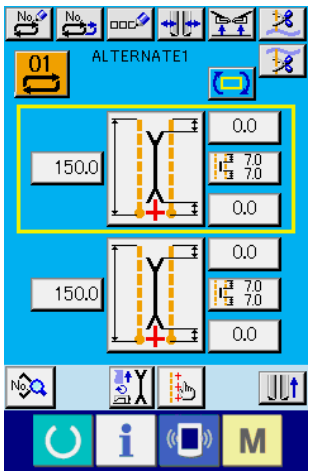
Lorsque la couture indépendante est sélectionnée → **Lorsque la couture alternée est sélectionnée** → **Lorsque la couture par cycles est sélectionnée**

③ **Valider le mode de couture.**

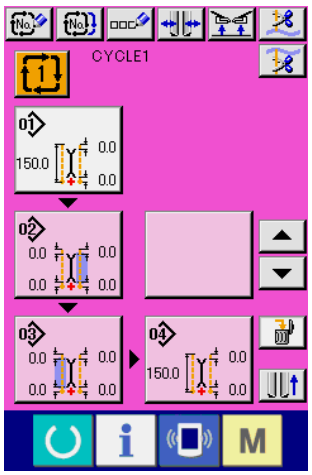
Appuyer sur la touche CHANGEMENT DE MODE M Ⓐ. L'écran de saisie des données du mode de couture sélectionné mode s'affiche.



Ecran de saisie de couture indépendante



Ecran de saisie de couture alternée



Ecran de saisie de couture par cycles

7. UTILISATION D'UNE CONFIGURATION DE COUTURE

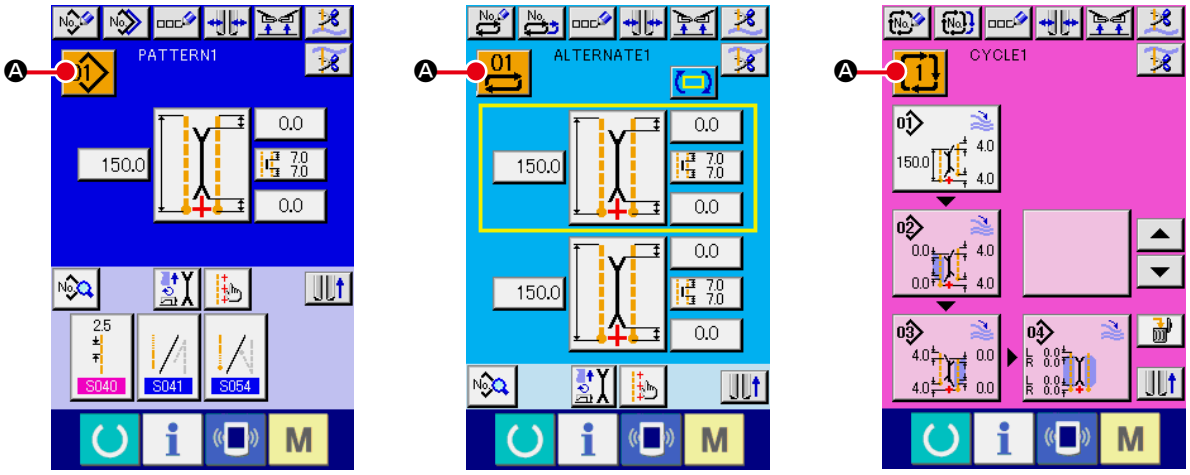
(1) Sélection d'une configuration

① **Afficher l'écran de saisie**

La sélection d'une configuration est possible lorsque l'écran de saisie du mode de couture indépendante, du mode de couture alternée ou du mode de couture par cycles est affiché.
En personnalisant l'écran de couture, on peut également sélectionner la configuration sur l'écran de couture.

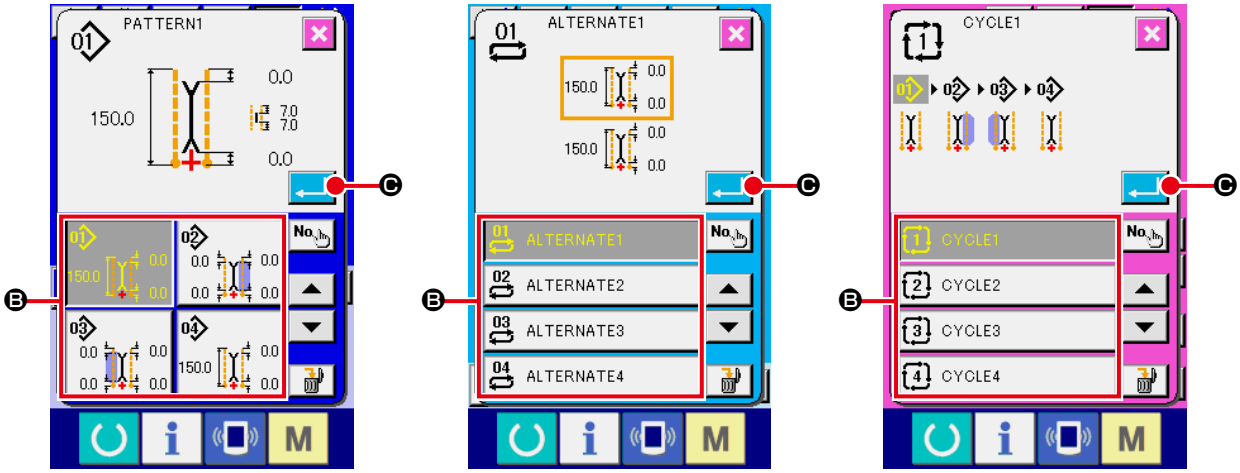
② **Afficher l'écran de liste des configurations**

Appuyer sur le bouton LISTE DES CONFIGURATIONS , ou Ⓐ. L'écran de liste des configurations s'affiche.



③ **Sélectionner la configuration**

Appuyer sur les données de configuration que l'on désire sélectionner Ⓑ.



④ **Valider la configuration**

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓒ, la configuration est validée et l'écran de saisie réapparaît.

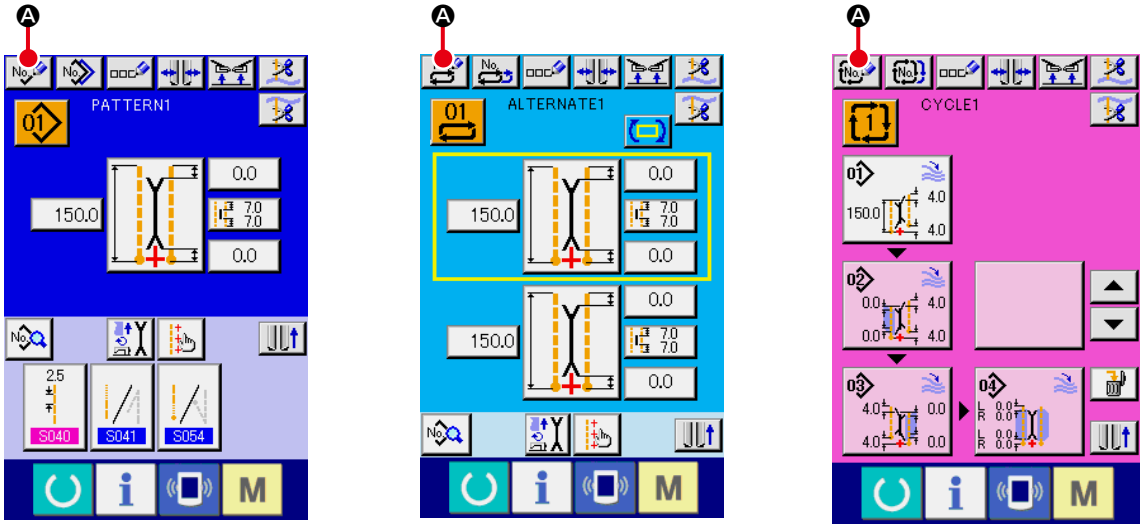
(2) Création d'une nouvelle configuration

① **Afficher l'écran de saisie**

La création d'une nouvelle configuration est possible lorsque l'écran de saisie du mode de couture indépendante, du mode de couture alternée ou du mode de couture par cycles est affiché.

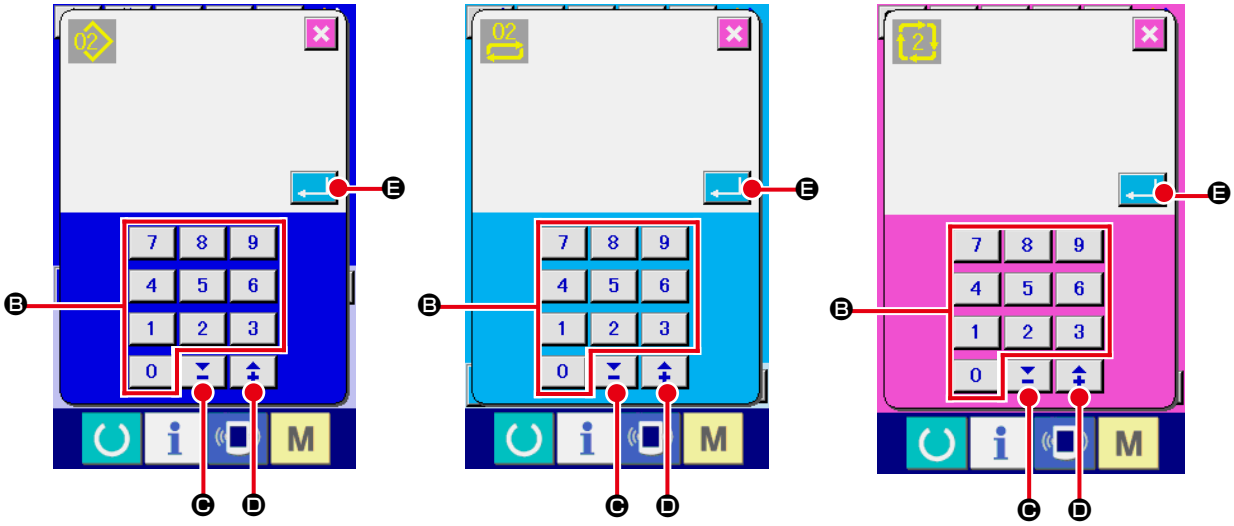
② **Afficher l'écran de création de nouvelle configuration de couture**

Appuyer sur le bouton NOUVELLE CONFIGURATION , ou Ⓐ. L'écran de création de nouvelle configuration s'affiche.



③ **Saisir le numéro de configuration**

Saisir le numéro de la nouvelle configuration à créer à l'aide des touches du pavé numérique 0 à 9 Ⓑ. Il est possible de rappeler un numéro de configuration n'ayant pas encore été enregistré avec les boutons ▲▼ (Ⓒ et Ⓓ).



④ **Valider le numéro de configuration**

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓔ, le numéro de la nouvelle configuration à créer est validé et l'écran de saisie réapparaît.

(3) Copie d'une configuration

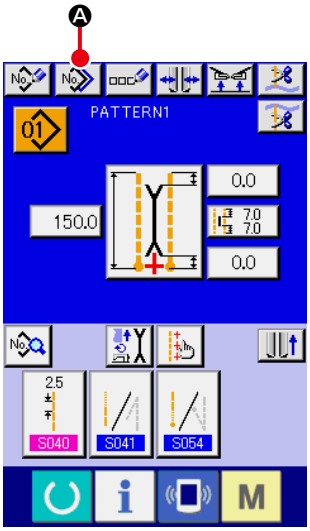
Il est possible de copier une configuration ayant déjà été enregistrée sur une configuration vide. La copie par écrasement d'une configuration n'est pas possible. Pour écraser une configuration, il faut l'effacer avant la copie.

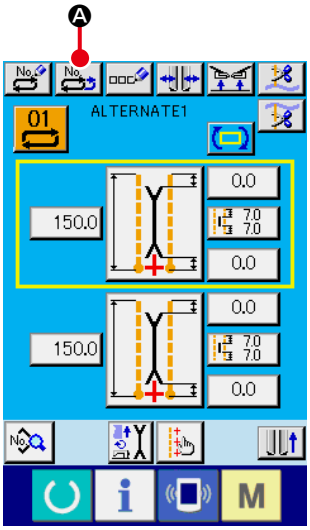
→ Pour la procédure d'effacement, voir **"VI-7.(4) Effacement d'une configuration" p. 47**.

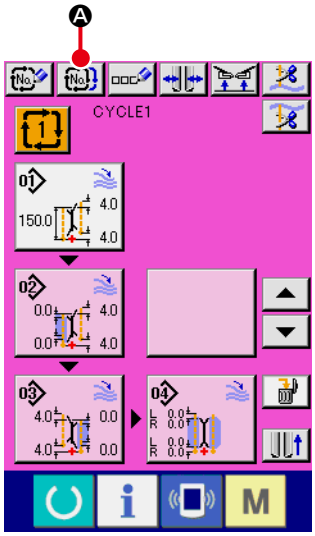
Si le numéro de configuration sur lequel on désire enregistrer est occupé par une autre configuration, l'erreur d'interdiction de copie (E401) s'affiche.

① **Afficher l'écran de saisie**

La copie est possible lorsque l'écran de saisie du mode de couture indépendante, du mode de couture alternée ou du mode de couture par cycles est affiché.





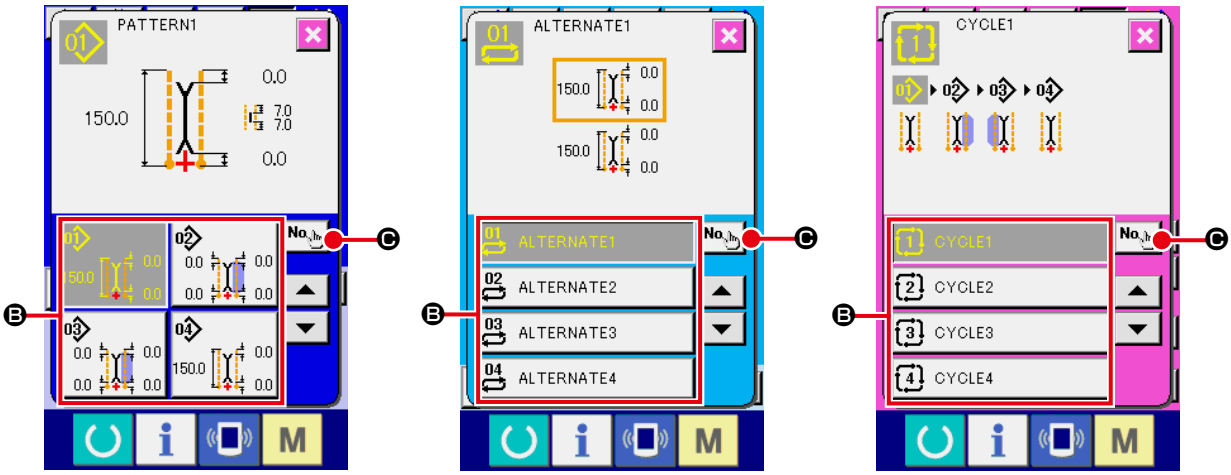


② **Afficher l'écran de liste des numéros de configuration de source de copie**

Appuyer sur le bouton COPIE DE CONFIGURATION , ou Ⓐ. L'écran de liste des configurations de source de copie (écran A) s'affiche.

③ **Sélectionner la configuration de source de copie**

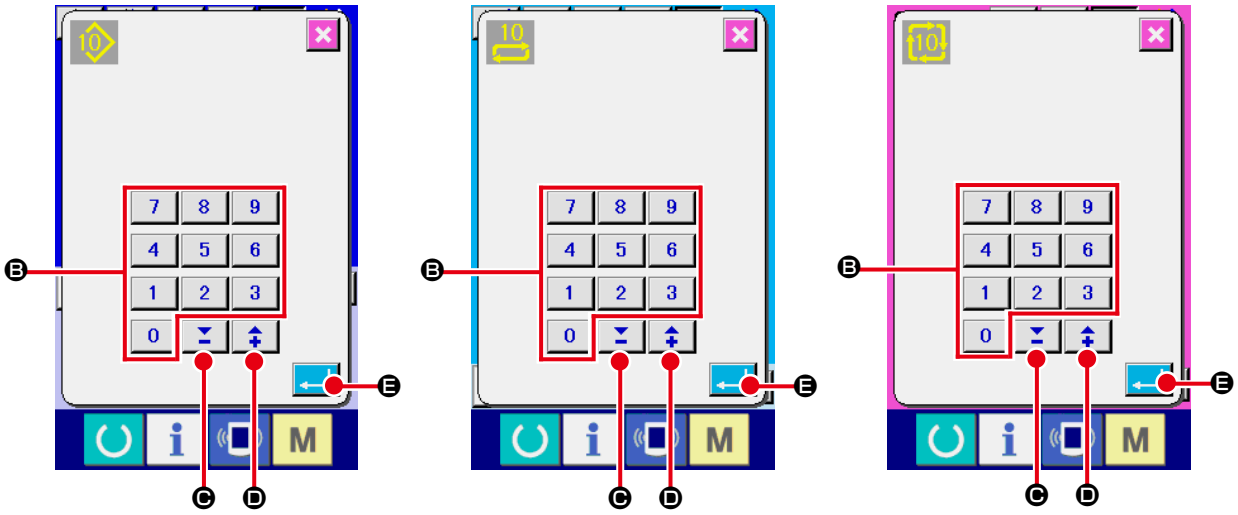
Sélectionner la configuration de source de copie avec les boutons LISTE DES CONFIGURATIONS Ⓑ. Appuyer ensuite sur le bouton SAISIE DE NUMERO DE DESTINATION DE COPIE [No.] Ⓒ. L'écran de saisie de destination de copie (écran B) s'affiche.



Ecran de liste des configurations de source de copie (écran A)

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

Saisir le numéro de configuration de destination de copie à l'aide des touches du pavé numérique [0] à [9] Ⓑ. Il est possible de rappeler un numéro de configuration n'ayant pas encore été utilisé avec les boutons ▲▼ ([▼] Ⓒ et [▲] Ⓓ).



Ecran de saisie de numéro de destination de copie (écran B)

⑤ **Commencer la copie**

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE [↵] Ⓔ, la copie commence. La copie du numéro de configuration est validée et l'écran de liste des configurations de source de copie (écran A) s'affiche.

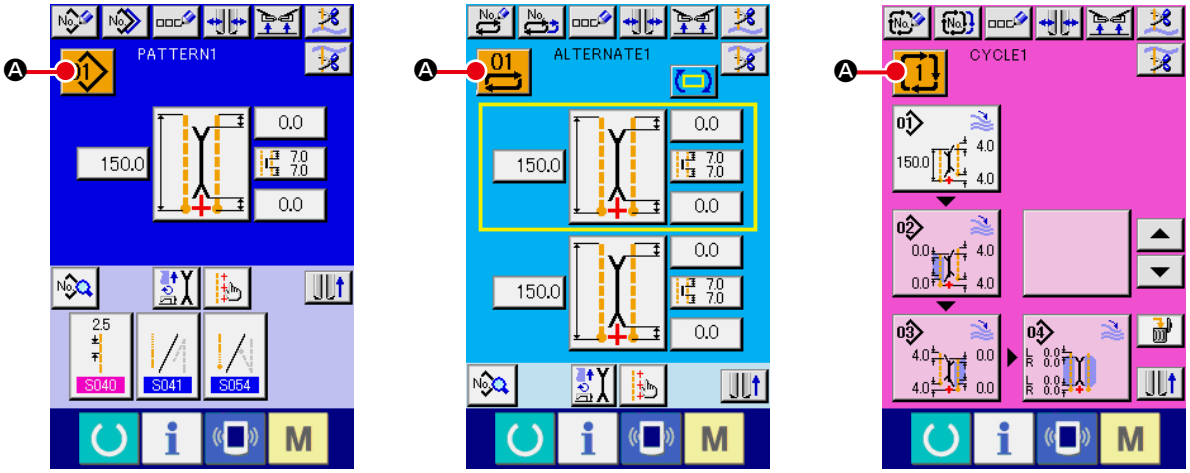
(4) Effacement d'une configuration

① **Afficher l'écran de saisie**

L'effacement d'une configuration est possible lorsque l'écran de saisie du mode de couture indépendante, du mode de couture alternée ou du mode de couture par cycles est affiché.

② **Afficher l'écran de liste des configurations**

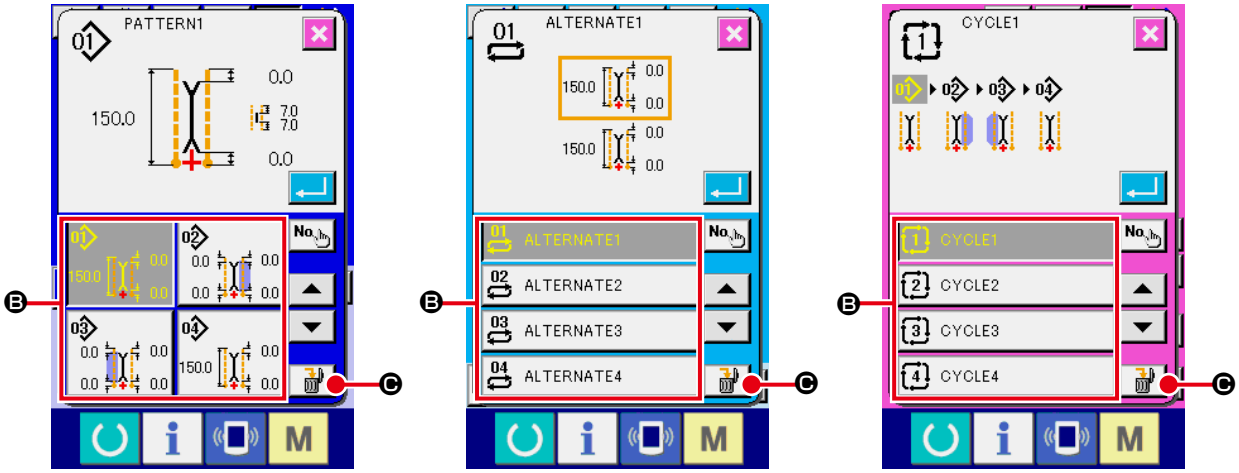
Appuyer sur le bouton LISTE DES CONFIGURATIONS , or Ⓐ. L'écran de liste des numéros configurations (écran A) s'affiche.



③ **Sélectionner la configuration à effacer**

Sélectionner la configuration à effacer avec les boutons de liste des configurations Ⓑ.

Appuyer ensuite sur le bouton EFFACER Ⓒ. L'écran de confirmation d'effacement de configuration s'affiche.



Ecran de liste des numéros de configuration (écran A)

④ **Valider la configuration à effacer**

Appuyer ensuite sur le bouton ENTREE sur l'écran de confirmation d'effacement de configuration.

La configuration est effacée.

Si l'on appuie sur le bouton ANNULER , l'écran initial A réapparaît et la configuration n'est pas effacée.

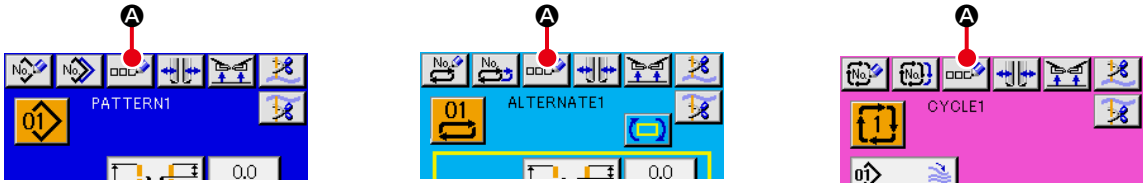
(5) Attribution d'un nom à une configuration

① **Afficher l'écran de saisie**

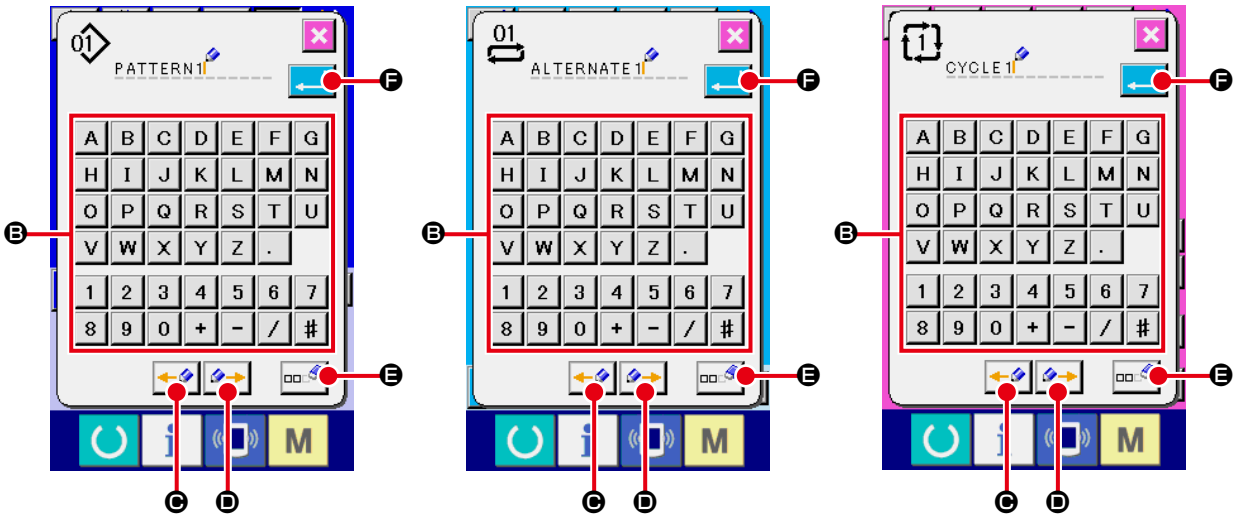
L'attribution d'un nom à des données de configuration est possible lorsque l'écran de saisie du mode de couture indépendante, du mode de couture alternée ou du mode de couture par cycles est affiché.

② **Afficher l'écran de saisie de caractères**

Appuyer sur le bouton SAISIE DE CARACTERES Ⓐ. L'écran de saisie de caractères (écran B) s'affiche.



Ecran de saisie de données (écran A)



Ecran de saisie de caractères (écran B)

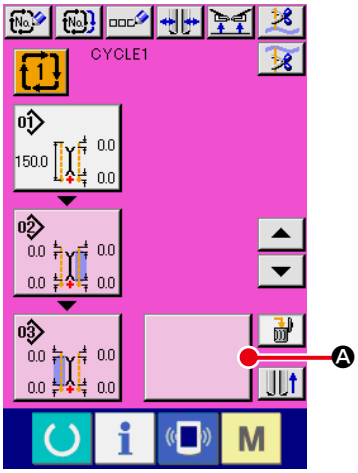
③ **Saisir le caractère**

Il est possible de saisir le caractère en appuyant sur le bouton de CARACTERE Ⓑ correspondant. Jusqu'à 14 caractères (A à Z et 0 à 9) et symboles (+ , − , / , # , . et ,) peuvent être saisis. On peut déplacer le curseur avec le bouton DEPLACEMENT A GAUCHE Ⓒ et le bouton DEPLACEMENT A DROITE Ⓓ. Pour effacer un caractère, positionner le curseur sur ce caractère, puis appuyer sur le bouton EFFACER Ⓔ.

④ **Valider la saisie de caractère**

Appuyer sur le bouton ENTREE Ⓕ pour valider la saisie de caractère. Une fois validé, le caractère saisi est affiché sur la partie supérieure de l'écran de saisie.

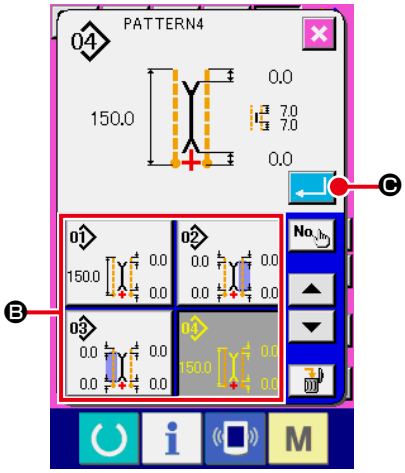
(6) Procédure de modification des données de couture par cycles



Ecran de saisie de couture par cycles (écran C)

① **Afficher l'écran de saisie de couture par cycles**

La modification des données de couture par cycles est possible lorsque l'écran de saisie de couture par cycles est affiché.



Ecran de liste des configurations (écran B)

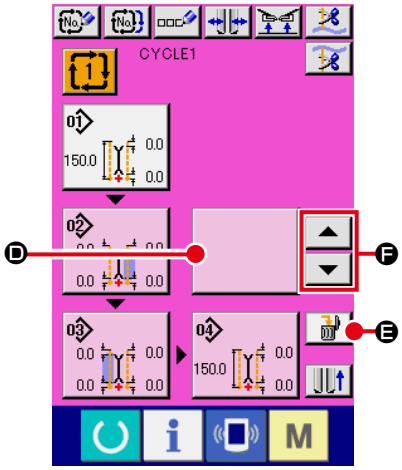
② **Enregistrer les données de configuration**

Appuyer sur le bouton VIDE ❒ Ⓐ. L'écran de liste des configurations (écran B) s'affiche.

Sélectionner les données de configuration que l'on désire enregistrer avec les boutons LISTE DES CONFIGURATIONS Ⓑ, puis appuyer sur le bouton ENTREE ↵ Ⓒ. Les données de configuration sélectionnées sont alors enregistrées dans une partie vide.

Après l'enregistrement des premières données de configuration, le bouton VIDE ❒ Ⓓ s'affiche en seconde position. Répéter l'opération ② si nécessaire.

Jusqu' 6 données de configuration peuvent être enregistrées dans les données de couture par cycles.

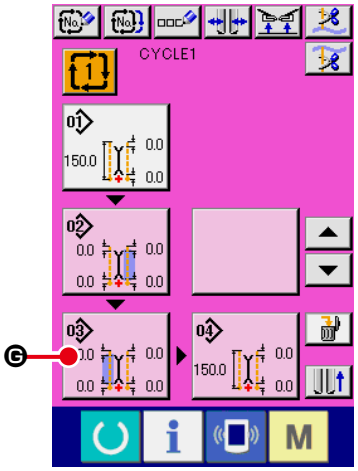


Ecran de saisie de couture par cycles (écran C)

③ **Effacer les données de configuration enregistrées**

Appuyer sur le bouton EFFACER Ⓔ . Les données de configuration affichées en surbrillance blanche sont effacées. Sélectionner les données de configuration à effacer à l'aide des boutons de DEFILEMENT VERS LE HAUT/BAS ▲ et ▼ Ⓕ puis les effacer.

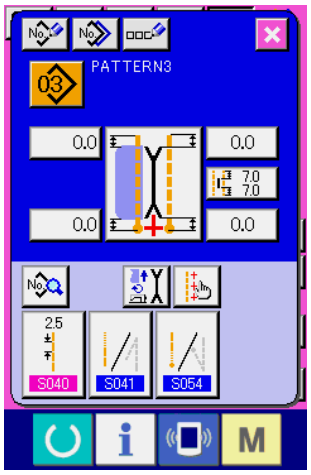
> **Les données de configuration affichées en surbrillance blanche sont les données de configuration qui seront cousues ensuite. Les déplacer selon les opérations de couture à effectuer.**



④ **Modifier les données de configuration enregistrées**

Appuyer sur le bouton DONNEES DE CONFIGURATION Ⓖ à modifier. L'écran de modification des données de configuration (écran D) s'affiche comme écran local.

Voir **"VI-3.(1) Ecran de saisie (Mode de couture indépendante)" p. 29**.



Ecran de modification des données de configuration (écran D)

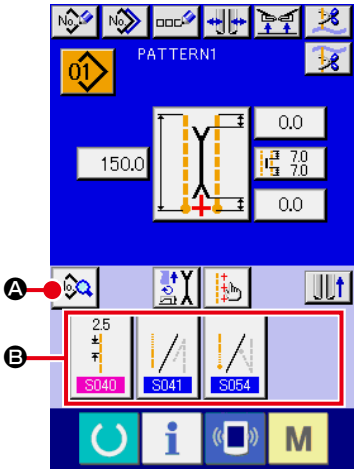
8. MODIFICATION DES DONNEES DE COUTURE

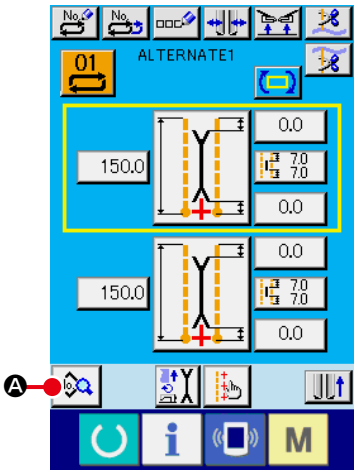
(1) Procédure de modification des données de couture

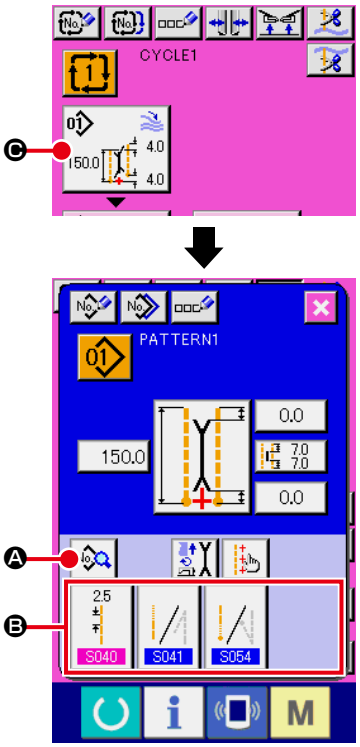
① **Afficher l'écran de saisie**

La modification des données de couture est possible lorsque l'écran de saisie du mode de couture indépendante, du mode de couture alternée ou du mode de couture par cycles est affiché.

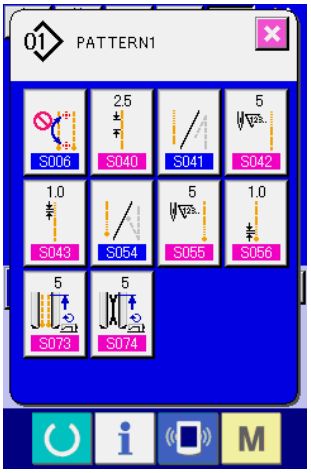
Il est possible d'enregistrer les données de couture fréquemment utilisées sur un bouton RACCOURCI DE DONNEES DE COUTURE Ⓑ sur l'écran de saisie pour pouvoir les rappeler directement. Les données de couture détaillées peuvent être spécifiées à l'aide de Ⓐ.







1. **Pour modifier les données de couture du mode de couture par cycles, appuyer sur le bouton MODIFICATION DES DONNEES DE CONFIGURATION Ⓒ pour passer en mode de modification.**
2. **Dans le cas du mode de couture alternée, les boutons RACCOURCI DE DONNEES DE COUTURE Ⓑ ne s'affichent pas.**
3. **Pour le bouton RACCOURCI DE DONNEES DE COUTURE Ⓑ, voir "VI-13. PERSONNALISATION DE L'ECRAN DE SAISIE" p. 76.**
4. **Pour plus d'informations sur les données de couture voir " ① Paramètres affichés sur l'écran de saisie de VI-8-(2) Liste des données de couture" p. 52.**



Ecran de liste des données de couture (écran A)

② **Sélectionner la donnée de couture à modifier**

Appuyer sur Ⓐ. L'écran de liste des données de couture (écran A) s'affiche. Sélectionner ensuite la donnée à modifier.

Les éléments de données qui ne sont pas utilisées en raison de leur forme ne sont pas affichés. Faire attention.

(2) Liste des données de couture

① Paramètres affichés sur l'écran de saisie

N°	Paramètre	Plage de paramétrage / Unité de modification	Valeur par défaut	
S001	**Activation/désactivation de mouvement** Permet d'activer/désactiver le moteur de la machine, le couteau central et le couteau en V. Mode d'entraînement du tissu Mode d'entraînement du tissu, coupe du fil par la machine et couteau central Entraînement du tissu, coupe du fil par la machine Mode d'entraînement du tissu, coupe du fil par la machine, couteau central et couteau en V	- - -		
S003	**Changement du mode de couture** Permet de sélectionner le mode de couture. * Dans le cas de la couture alternée, la couture avec priorité au rabat est spécifiée avec S002 . Couture de taille L Couture de rabat gauche Couture de rabat droit Couture avec priorité au rabat	- - -		
S004	**Définition de la taille L** Dans le cas d'une couture de taille L, permet de spécifier la longueur de couture. * Le paramétrage n'est possible que lors de la définition de la taille L S003 . * Pour le type long et large, le paramétrage est possible jusqu'à 250 mm. (Il est toutefois possible jusqu'à 300 mm si le couteau en V est désactivé.)	18,0 à 220,0 / 0,1mm	150,0mm	※
S005	**Sélection de la position d'irradiation de la lampe de marquage** Permet de sélectionner l'irradiation au début de la couture/irradiation à la fin de la couture/irradiation au centre. Irradiation au début de la couture Irradiation à la fin de la couture Irradiation au centre	- - -		
S008	**Données de couture invisible de rabat (début de couture rabat gauche)** Permet de régler la position de début de couture d'un rabat gauche. * Le paramétrage n'est possible que lorsque S003 est sur couture de rabat.	-9,9 à 9,9 / 0,1mm	0,0mm	※
S009	**Données de couture invisible de rabat (fin de couture rabat gauche)** Permet de régler la position de fin de couture d'un rabat gauche. * Le paramétrage n'est possible que lorsque S003 est sur couture de rabat.	-9,9 à 9,9 / 0,1mm	0,0mm	※
S010	**Données de couture invisible de rabat (début de couture rabat droit)** Permet de régler la position de début de couture d'un rabat droit. * Le paramétrage n'est possible que lorsque S003 est sur couture de rabat.	-9,9 à 9,9 / 0,1mm	0,0mm	※

※ . . . Paramètre ne s'affichant pas en raison d'un autre paramétrage

N°	Paramètre	Plage de paramétrage / Unité de modification	Valeur par défaut	
S011	**Données de couture invisible de rabat (fin de couture rabat droit)** Permet de régler la position de fin de couture d'un rabat droit. * Le paramétrage n'est possible que lorsque S003 est sur couture de rabat. 	-9,9 à 9,9 / 0,1mm	0,0mm	※
S017 S018	**Définition de la position d'actionnement du couteau central** Permet de spécifier la position de coupe du couteau central au début/à la fin de la couture. * Régler avec chaque écartement d'aiguilles de façon que la position coïncide avec le haut du V du couteau en V. Position du couteau central au début de la couture Position du couteau central à la fin de la couture	0,0 à 25,0 / 0,1mm * APW-895L seulement 30,0 maxi.	7,0mm	
S019	**Position d'actionnement du couteau en V au début de la couture** Permet de spécifier la position du couteau en V au début de la couture. 	-9,9 à 9,9 / 0,1mm	0,0mm	
S020	**Position d'actionnement du couteau en V à la fin de la couture** Permet de spécifier la position du couteau en V à la fin de la couture. 	-9,9 à 9,9 / 0,1mm	0,0mm	
S030 S031 S032	**Paramétrage de la lampe de marquage** Permet de spécifier la position d'irradiation au début de la couture/irradiation à la fin de la couture/irradiation au centre. Lorsque la valeur spécifiée est 0,0 mm, la position de couture est la même que la position d'irradiation de la lampe de marquage. Utiliser cette fonction pour spécifier une position d'irradiation de la lampe de marquage différente de la position de couture. Irradiation au début de la couture Irradiation à la fin de la couture Irradiation au centre	-100,0 à 100,0 * Irradiation au début de la couture : -80,0 à 100,0 / 0,1mm	0,0mm	
S069	**Activation/désactivation de l'empileur à galets** Permet d'activer/désactiver l'empileur à galets. * Ne s'affiche que lorsque SP047 est sur empileur à galets installé. Désactivé Activé	- - -		※
S070	**Activation/désactivation de l'empileur à barre** Permet d'activer/désactiver l'empileur à barre. * Ne s'affiche que lorsque SP046 est sur empileur à barre installé. Désactivé Activé	- - -		※

※ . . . Paramètre ne s'affichant pas en raison d'un autre paramétrage

② Paramètres affichés sur l'écran de liste des données de couture

N°	Paramètre	Plage de paramétrage / Unité de modification	Valeur par défaut	
S002	**Activation/désactivation de la couture avec priorité au rabat** Permet d'activer/désactiver le mode de couture avec priorité au rabat INCLUDEPICTURE. * Le paramétrage n'est possible que lorsque le mode de couture alterné est sélectionné. Couture avec priorité au rabat désactivée / Couture avec priorité au rabat activée	- - -		※
S006	**Activation/désactivation du changement automatique de position d'irradiation de la lampe de marquage** Lorsque S005 est sur irradiation au début de la couture ou irradiation à la fin de la couture, la position d'irradiation de la lampe de marquage est automatiquement changée après la fin de la couture. * Cette fonction est inopérante en mode de couture alternée et en mode de couture par cycles. Désactivé / Activé	- - -		※
S012	**Données d'arrêt forcé de rabat** Si la fin de la couture de rabat n'est pas détectée, la machine s'arrête après la couture après la distance spécifiée par rapport à la position de référence arrière. * Le paramétrage n'est possible que lorsque S003 est sur couture de rabat.	0,0 à 10,0 / 0,1mm	5,0mm	※
S040	**Pas de couture de point noué** Permet de spécifier le pas de couture d'une section de points noués.	2,0 à 3,4 / 0,1mm	2,5mm	
S041	**Sélection de points condensés/points d'arrêt au début de la couture** Permet de sélectionner des points condensés/points d'arrêt au début de la couture. Points condensés / Points d'arrêt	- - -		
S042	**Nombre de points condensés au début de la couture** Permet de spécifier le nombre de points condensés au début de la couture. * Le paramétrage n'est possible que lorsque S041 est sur points condensés.	3 à 19 / 1 point	5 points	※
S043	**Pas de couture des points condensés au début de la couture** Permet de spécifier le pas de couture des points condensés au début de la couture. * Le paramétrage n'est possible que lorsque S041 est sur points condensés.	0,5 à 1,5 / 0,1mm	1,0mm	※
S044	**Pas de couture du premier point condensé au début de la couture** Permet de spécifier le pas de couture du premier point condensé au début de la couture. * Le paramétrage n'est possible que lorsque S041 est sur points condensés. * Le paramétrage n'est possible que lorsque U024 est sur paramétrage détaillé des points condensés/points d'arrêt activé.	0,1 à 1,5 / 0,1mm	1,0mm	※

※ . . . Paramètre ne s'affichant pas en raison d'un autre paramétrage

N°	Paramètre	Plage de paramétrage / Unité de modification	Valeur par défaut	
S045	**Pas de couture du second point condensé au début de la couture** Permet de spécifier le pas de couture du second point condensé au début de la couture. * Le paramétrage n'est possible que lorsque S041 est sur points condensés. * Le paramétrage n'est possible que lorsque U024 est sur paramétrage détaillé des points condensés/points d'arrêt activé. 	0,1 à 1,5 / 0,1mm	1,0mm	※
S046	**Pas de couture du troisième point condensé au début de la couture** Permet de spécifier le pas de couture du troisième point condensé au début de la couture. * Le paramétrage n'est possible que lorsque S041 est sur points condensés. * Le paramétrage n'est possible que lorsque U024 est sur paramétrage détaillé des points condensés/points d'arrêt activé. 	0,1 à 1,5 / 0,1mm	1,0mm	※
S047	**Nombre de points d'arrêt au début de la couture** Permet de spécifier le nombre de points d'arrêt au début de la couture. * Le paramétrage n'est possible que lorsque S041 est sur points d'arrêt. 	1 à 12 / 1 point	3 points	※
S048	**Pas de couture des points d'arrêt au début de la couture** Permet de spécifier le pas de couture des points d'arrêt au début de la couture. * Le paramétrage n'est possible que lorsque S041 est sur points d'arrêt. 	0,5 à 3,0 / 0,1mm	2,0mm	※
S049	**Pas de couture des points d'attache d'arrêt au début de la couture** Permet de spécifier le pas de couture des points d'attache d'arrêt au début de la couture. * Le paramétrage n'est possible que lorsque S041 est sur points d'arrêt. 	–2,0 à 2,0 / 0,1mm	–1,5mm	※
S050	**Pas de couture du premier point de la section de retour des points d'arrêt au début de la couture** Permet de spécifier le pas de couture du premier point de la section de retour des points d'arrêt au début de la couture. * Le paramétrage n'est possible que lorsque S041 est sur points d'arrêt. * Le paramétrage n'est possible que lorsque U024 est sur paramétrage détaillé des points condensés/points d'arrêt activé. 	0,1 à 3,0 / 0,1mm	2,0mm	※
S051	**Pas de couture du second point de la section de retour des points d'arrêt au début de la couture** Permet de spécifier le pas de couture du second point de la section de retour des points d'arrêt au début de la couture. * Le paramétrage n'est possible que lorsque S041 est sur points d'arrêt. * Le paramétrage n'est possible que lorsque U024 est sur paramétrage détaillé des points condensés/points d'arrêt activé. 	0,1 à 3,0 / 0,1mm	2,0mm	※

※ . . . Paramètre ne s'affichant pas en raison d'un autre paramétrage

N°	Paramètre	Plage de paramétrage / Unité de modification	Valeur par défaut	
S052	**Pas de couture du troisième point de la section de retour des points d'arrêt au début de la couture** Permet de spécifier le pas de couture du troisième point de la section de retour des points d'arrêt au début de la couture. * Le paramétrage n'est possible que lorsque S041 est sur points d'arrêt. * Le paramétrage n'est possible que lorsque U024 est sur paramétrage détaillé des points condensés/points d'arrêt activé. 	0,1 à 3,0 / 0,1mm	2,0mm	※
S053	**Compensation de retour des points d'arrêt en début de couture** Cette touche sert à régler une valeur de compensation au retour des points d'arrêt en début de couture. * Le paramétrage n'est possible que lorsque S041 est sur points d'arrêt. * Le paramétrage n'est possible que lorsque K061 est sur compensation par les données de configuration. 	-2,0 à 2,0 / 0,1mm	1,0mm	※
S054	**Sélection de points condensés/points d'arrêt à la fin de la couture** Permet de sélectionner des points condensés/points d'arrêt à la fin de la couture. Points condensés Points d'arrêt	- - -		
S055	**Nombre de points condensés à la fin de la couture** Permet de spécifier le nombre de points condensés à la fin de la couture. * Le paramétrage n'est possible que lorsque S054 est sur points condensés. 	3 à 19 / 1 point	5 points	※
S056	**Pas de couture des points condensés à la fin de la couture** Permet de spécifier le pas de couture des points condensés à la fin de la couture. * Le paramétrage n'est possible que lorsque S054 est sur points condensés. 	0,5 à 1,5 / 0,1mm	1,0mm	※
S057	**Pas de couture du dernier point condensé** Permet de spécifier le pas de couture du dernier point condensé à la fin de la couture. * Le paramétrage n'est possible que lorsque S054 est sur points condensés. * Le paramétrage n'est possible que lorsque U024 est sur paramétrage détaillé des points condensés/points d'arrêt activé. 	0,1 à 1,5 / 0,1mm	1,0mm	※
S058	**Pas de couture de l'avant-dernier point condensé** Permet de spécifier le pas de couture de l'avant-dernier point condensé à la fin de la couture. * Le paramétrage n'est possible que lorsque S054 est sur points condensés. * Le paramétrage n'est possible que lorsque U024 est sur paramétrage détaillé des points condensés/points d'arrêt activé. 	0,1 à 1,5 / 0,1mm	1,0mm	※

※ . . . Paramètre ne s'affichant pas en raison d'un autre paramétrage

N°	Paramètre	Plage de paramétrage / Unité de modification	Valeur par défaut	
S059	**Pas de couture du deuxième point condensé avant le dernier** Permet de spécifier le pas de couture du deuxième point condensé avant le dernier à la fin de la couture. * Le paramétrage n'est possible que lorsque S054 est sur points condensés. * Le paramétrage n'est possible que lorsque U024 est sur paramétrage détaillé des points condensés/points d'arrêt activé. 	0,1 à 1,5 / 0,1mm	1,0mm	※
S060	**Nombre de points d'arrêt à la fin de la couture** Permet de spécifier le nombre de points d'arrêt à la fin de la couture. * Le paramétrage n'est possible que lorsque S054 est sur points d'arrêt. 	1 à 12 / 1 point	3 points	※
S061	**Pas de couture des points d'arrêt à la fin de la couture** Permet de spécifier le pas de couture des points d'arrêt à la fin de la couture. * Le paramétrage n'est possible que lorsque S054 est sur points d'arrêt. 	0,5 à 3,0 / 0,1mm	2,0mm	※
S063	**Pas de couture du premier point de la section de retour des points d'arrêt à la fin de la couture** Permet de spécifier le pas de couture du premier point de la section de retour des points d'arrêt à la fin de la couture. * Le paramétrage n'est possible que lorsque S054 est sur points d'arrêt. * Le paramétrage n'est possible que lorsque U024 est sur paramétrage détaillé des points condensés/points d'arrêt activé. 	0,1 à 3,0 / 0,1mm	2,0mm	※
S064	**Pas de couture du second point de la section de retour des points d'arrêt à la fin de la couture** Permet de spécifier le pas de couture du second point de la section de retour des points d'arrêt à la fin de la couture. * Le paramétrage n'est possible que lorsque S054 est sur points d'arrêt. * Le paramétrage n'est possible que lorsque U024 est sur paramétrage détaillé des points condensés/points d'arrêt activé. 	0,1 à 3,0 / 0,1mm	2,0mm	※
S065	**Pas de couture du troisième point de la section de retour des points d'arrêt à la fin de la couture** Permet de spécifier le pas de couture du troisième point de la section de retour des points d'arrêt à la fin de la couture. * Le paramétrage n'est possible que lorsque S054 est sur points d'arrêt. * Le paramétrage n'est possible que lorsque U024 est sur paramétrage détaillé des points condensés/points d'arrêt activé. 	0,1 à 3,0 / 0,1mm	2,0mm	※

※ . . . Paramètre ne s'affichant pas en raison d'un autre paramétrage

N°	Paramètre	Plage de paramétrage / Unité de modification	Valeur par défaut	
S067	**Pas de couture du dernier point d'arrêt à la fin de la couture** Permet de spécifier le pas de couture du dernier point d'arrêt à la fin de la couture. * Le paramétrage n'est possible que lorsque S054 est sur points d'arrêt. 	-2,0 à 2,0 / 0,1mm	-1,5mm	※
S068	**Valeur de compensation de la section de retour des points d'arrêt à la fin de la couture** Permet de spécifier la valeur de compensation de la section de retour des points d'arrêt à la fin de la couture. * Le paramétrage n'est possible que lorsque S054 est sur compensation par les données de configuration. * Le paramétrage n'est possible que lorsque K061 est sur compensation par les données de configuration. 	-2,0 à 2,0 / 0,1mm	1,0mm	※
S071	**Position d'empilage** L'empileur est actionné après que le presse-tissu s'est déplacé de la distance spécifiée par rapport à la position du couteau en V (+ : en arrière, - : en avant) * La plage d'actionnement est limitée par la position du presse-tissu à la fin de la couture. * Utiliser SP046 empileur à barre ou SP047 empileur à galets. Le paramétrage n'est possible que si le paramétrage de S069 activation/désactivation de l'empileur à galets ou de S070 activation/désactivation de l'empileur à barre a été effectué. 	0 à 500mm / 1mm	0mm	※
S072	**Temporisateur d'empileur 1** Permet de spécifier la durée de rotation des galets. Lorsque le capteur de tissu détecte l'absence de tissu pendant la durée spécifiée, la rotation s'arrête. * SP047 empileur à galets optionnel est utilisé et le paramétrage n'est possible que lorsque S069 activation/désactivation de l'empileur à galets est sur activé. 	0,0 à 9,9 / 0,1 sec.	0,5 sec.	※
S073	**Saut sans couture jusqu'à la position de départ de la couture** Permet de spécifier un saut sans couture jusqu'à la position de départ de la couture. 	3 à 8 / 1	5	
S074	**Saut sans couture jusqu'à la position du couteau en V** Permet de spécifier un saut sans couture jusqu'à la position du couteau en V. 	3 à 6 / 1	5	

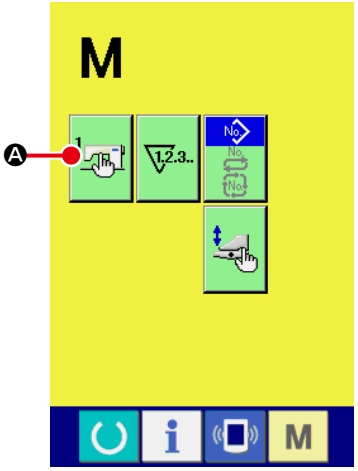
※ . . . Paramètre ne s'affichant pas en raison d'un autre paramétrage

N°	Paramètre	Plage de paramétrage / Unité de modification	Valeur par défaut	
S075	**Activation/désactivation de l'étireur de pinces** Permet d'activer/désactiver l'étireur de pinces. * Le paramétrage n'est possible que lorsque SA117 tendeur de pinces optionnel est utilisé. Désactivé Activé	- - -		※
S076	**Activation/désactivation du distributeur automatique de triplure** Permet d'activer/désactiver le distributeur automatique de triplure. * Le paramétrage n'est possible que lorsque SA120 distributeur automatique de triplure optionnel est utilisé. * En ce qui concerne la distribution de triplure, lorsqu'une configuration n'est pas utilisée, veiller à ce que la triplure ne sorte pas de la surface supérieure de la table. Lorsqu'une configuration est ensuite utilisée, appuyer une fois sur le bouton de distribution sur le panneau et exécuter un mouvement de distribution pour la coupe. Désactivé Activé	- - -		※
S077	**Longueur de rabat** Permet de spécifier la longueur de rabat. Le paramétrage n'est possible que lorsque S076 distributeur automatique de rabat est à l'état activé et que S003 changement du mode de couture est sur couture de rabat. * Ce paramétrage permet de spécifier la longueur d'alimentation de triplure du distributeur automatique de triplure. La longueur de couture est déterminée par la détection du capteur de rabat.	37,0 à 220,0 / 0,1mm	150,0mm	※
S078	**Vitesse de couture en mode rapide** Permet de spécifier la vitesse de couture pour une section de points noués. * Le paramétrage n'est possible que lorsque K059 sélection de la vitesse de couture est sur sélection par les données de configuration.	1000 à 3000 / 100sti/min	2500 sti/min	※
S079	**Vitesse de couture en mode lent** Permet de spécifier la vitesse de couture pour les sections de points condensés et de points d'arrêt. * Cette vitesse est limitée par S078 vitesse de couture en mode rapide. * Le paramétrage n'est possible que lorsque K059 sélection de la vitesse de couture est sur sélection par les données de configuration. * Dans le cas de l'exécution de points d'arrêt, la limite maximale de petite vitesse actuelle est de 1.500 sti/min.	1000 à 2500 / 100sti/min	1500 sti/min	※

※ . . . Paramètre ne s'affichant pas en raison d'un autre paramétrage

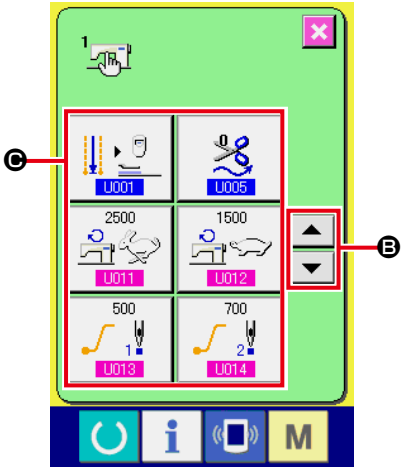
9. MODIFICATION DES PARAMETRES DE L'INTERRUPTEUR LOGICIEL

(1) Procédure de modification des paramètres de l'interrupteur logiciel



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

Appuyer sur la touche CHANGEMENT DE MODE M . Le bouton d'interrupteur logiciel Ⓐ s'affiche. Lorsqu'on appuie sur ce bouton, l'écran de liste des paramètres de l'interrupteur logiciel (écran A) s'affiche.



Ecran de liste des paramètres de l'interrupteur logiciel (écran A)

② **Sélectionner le bouton d'interrupteur logiciel à modifier**

Appuyer sur le bouton de DEFILEMENT VERS LE HAUT/BAS ▲ ou ▼ Ⓑ pour sélectionner le bouton PARAMETRE Ⓒ que l'on désire modifier.

(2) Liste des paramètres de l'interrupteur logiciel

① **Niveau 1**

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

N°	Paramètre	Plage de paramétrage / Unité de modification	Valeur par défau	
U001	**Sélection de la position du pied presseur à la fin de la couture** Permet de sélectionner les positions suivantes du pied presseur à la fin de la couture : Arrêt à l'extrémité avant/Retour au centre/Retour du presse-tissu/Arrêt à l'extrémité arrière. Arrêt à l'extrémité avant Retour au centre Retour du presse-tissu Arrêt à l'extrémité arrière	- - -		
U002	**Délai d'attente du début du mouvement vers l'extrémité avant** Permet de spécifier le délai d'attente du début du mouvement vers l'extrémité avant du pied presseur. * Le paramétrage n'est possible que lorsque U001 est sur arrêt à l'extrémité avant.	0,50 à 9,99 / 0,01 sec.	3,00 sec.	※
U003	**Nombre d'alimentations du distributeur automatique de triplure au début de la couture** Permet de spécifier le nombre d'alimentations du distributeur automatique de triplure au début de la couture. * Le paramétrage n'est possible que lorsque SA120 distributeur automatique de triplure optionnel est utilisé.	2 à 9 / 1	3	※
U004	**Longueur de distribution automatique de triplure à la fin de la couture** Permet de spécifier la longueur de distribution automatique de triplure à la fin de la couture. * Le paramétrage n'est possible que lorsque SA120 distributeur automatique de triplure est utilisé.	0 à 99,9 / 0,1mm	0mm	※
U005	**Phase de coupe du fil** Permet de spécifier la phase de coupe du fil après la couture entre standard/moyenne/la plus longue ainsi que la longueur du fil à la fin de la couture. Standard 0 Moyenne 1 La plus longue 2 * Lorsque SA125 Accessoire pour fermeture à glissière est à l'état installé et que la valeur standard "0" est sélectionnée, il se peut que le fil d'aiguille ne soit pas coupé.	- - -		

※ . . . Paramètre ne s'affichant pas en raison d'un autre paramétrage

N°	Paramètre	Plage de paramétrage / Unité de modification	Valeur par défau	
U007	**Temporisateur d'empileur 2** Permet de spécifier le délai d'attente entre le début du mouvement de serrage du tissu sur le socle de l'empileur et la libération du presseur de tissu. * Le paramétrage n'est possible que lorsque SP046 empileur à barre optionnel est utilisé.	0,00 à 9,99 / 0,01 sec.	0,70 sec.	※
U008	**Temporisateur d'empileur 3** Permet de spécifier la durée de mouvement de la barre de balayage du tissu. * Le paramétrage n'est possible que lorsque SP046 empileur à barre optionnel est utilisé.	0,00 à 9,99 / 0,01 sec.	0,70 sec.	※
U009	**Temporisateur d'empileur 4** Permet de spécifier l'avance du point de calage de libération de l'article à coudre par le relevage du pied presseur. Lors du serrage d'un article court, permet de régler la descente à vide. * Le paramétrage n'est possible que lorsque SP046 empileur à barre optionnel est utilisé.	0,00 à 9,99 / 0,01 sec.	0,00 sec.	※
U011	**Vitesse de couture en mode rapide** Permet de spécifier la vitesse de couture pour une section de points noués. * Le paramétrage n'est possible que lorsque K059 vitesse de couture sélectionnée par l'interrupteur logiciel est spécifié.	1000 à 3000 / 100sti/min	2500sti/min	※
U012	**Vitesse de couture en mode lent** Permet de spécifier la vitesse de couture pour les sections de points condensés et de points d'arrêt. * Cette vitesse est limitée par U011 vitesse de couture en mode rapide. * Le paramétrage n'est possible que lorsque K059 vitesse de couture sélectionnée par l'interrupteur logiciel est spécifié. * Dans le cas de l'exécution de points d'arrêt, la limite maximale de petite vitesse actuelle est de 1.500 sti/min.	1000 à 2500 / 100sti/min	1500sti/min	※
U013	**Départ en douceur, premier point** Permet de limiter la vitesse du premier point au début de la couture.	500 à 2500 / 100sti/min	1500sti/min	
U014	**Départ en douceur, second point** Permet de limiter la vitesse du second point au début de la couture.	500 à 2500 / 100sti/min	2500sti/min	
U015	**Départ en douceur, troisième point** Permet de limiter la vitesse du troisième point au début de la couture.	500 à 2500 / 100sti/min	2500sti/min	
U016	**Vitesse de retour du pied presseur** Permet de spécifier la vitesse de retour du pied presseur.	3 à 9 / 1	7	
U017	**Détection de cassure du fil** Permet d'activer/désactiver la détection de cassure du fil. Avec détection de cassure du fil Sans détection de cassure du fil	- - -		

※ . . . Paramètre ne s'affichant pas en raison d'un autre paramétrage

N°	Paramètre	Plage de paramétrage / Unité de modification	Valeur par défau	
U018	**Ordre de mouvement du presseur de rabat** Permet de sélectionner l'ordre de mouvement du presseur de rabat. Depuis la droite / Depuis la gauche Droite/Gauche en même temps / Côté où est placé le rabat * Si l'actionnement simultané des côtés droit et gauche est activé par le paramétrage de la pédale, ce paramètre est négligé et les côtés droit et gauche sont actionnés simultanément.	- - -		
U019	**Sélection de l'ordre d'abaissement du pied presseur** Permet de sélectionner l'ordre d'abaissement du pied presseur. Depuis la droite / Depuis la gauche Droite/Gauche en même temps * Si l'actionnement simultané des côtés droit et gauche est activé par le paramétrage de la pédale, ce paramètre est négligé et les côtés droit et gauche sont actionnés simultanément.	- - -		
U020	**Mode de mouvement de la plaque de pliage** Permet d'activer/désactiver le retour de la plaque de pliage lorsque le couteau en V dépasse. Retour / Pas de retour	- - -		
U021	**Désactivation de l'élévation de réduction de pression du bordeur** Permet de désactiver l'élévation de réduction de pression du bordeur lors de l'entraînement sans couture. Elévation de réduction de pression désactivée / Elévation de réduction de pression	- - -		
U022	**Activation/désactivation du temporisateur d'enfoncement continu de pédale debout** Permet d'activer/désactiver U023 temporisateur d'enfoncement continu de pédale debout. * Le paramétrage n'est possible que lorsque K054 pédale monocoup est spécifié. Désactivé / Activé	- - -		※
U023	**Temporisateur d'enfoncement continu de pédale debout** Permet de spécifier l'intervalle d'actionnement des différents dispositifs lorsqu'on positionne un article à coudre avec la pédale debout enfoncée. * Le paramétrage n'est possible que lorsque K054 pédale monocoup est spécifié.	0,1 à 2,0 / 0,1 sec.	0,5 sec.	※

※ . . . Paramètre ne s'affichant pas en raison d'un autre paramétrage

N°	Paramètre	Plage de paramétrage / Unité de modification	Valeur par défau	
U024	**Activation/désactivation du paramétrage détaillé des points condensés/points d'arrêt** Permet d'activer/désactiver le paramétrage détaillé du pas de couture pour les sections de points condensés/points d'arrêt. Activé Désactivé	- - -		
U025	**Position de butée de rabat** Dans le cas d'une couture de rabat, permet de spécifier la position d'irradiation de la lampe de marquage au début de la couture (distance par rapport à l'aiguille). * Le paramétrage ne concerne que la position d'irradiation de la lampe de marquage. La position de couture réelle est la position d'extrémité de rabat détectée par le capteur de rabat.	80,0 à 280,0 / 0,1mm	80,0mm	
U028	**Minuteur de l'empileur 5** Définit le temps d'attente de l'empileur depuis le début de l'opération de saisie du tissu jusqu'au relâchement du tissu. * Ce réglage est disponible lorsque le SP048 « Empileur avec saisie (en option) » est utilisé.	0,00 à 9,99 / 0,01 sec.	1,00 sec.	
U029	**Minuteur de l'empileur 6** Règle la durée de fonctionnement du bras oscillant. * Ce réglage est disponible lorsque le SP048 « Empileur avec saisie (en option) » est utilisé.	0,00 à 9,99 / 0,01 sec.	1,50 sec.	
U245	**Nombre de points après le graissage** Indique le nombre de points exécutés par la machine à coudre après le renouvellement de graisse. * Lorsqu'on appuie sur le bouton EFFACER, le nombre de points est ramené à " 0 ". Remettre la valeur à zéro après le graissage.	- - -	- - -	
U500	**Sélection de langue** Permet de sélectionner la langue affichée sur le panneau. 日本語 Japonais / English Anglais 中文简体字 Chinois (simplifié) / 中文繁體字 Chinois (traditionnel) Español Espagnol / Italiano Italien Français Français / Deutsch Allemand Português Portugais / Türkçe Turc Tiếng Việt Vietnamien / 한국어 Coréen Indonesia Indonésien / Русский Russe	- - -	Aucune sélection	

※ . . . Paramètre ne s'affichant pas en raison d'un autre paramétrage

② **Niveau 2**

Les paramètres de l'interrupteur logiciel (niveau 2) sont des données de mouvement communes de la machine et des données utilisées en commun pour toutes les configurations. Ces données sont destinées au personnel de maintenance. Elles peuvent être modifiées en appuyant continuellement sur la touche mode pendant 6 secondes.

N°	Paramètre	Plage de paramétrage / Unité de modification	Valeur par défau
K051	**Montage de la lampe de marquage** Permet de sélectionner l'état installé/non installé de la lampe de marquage. Lorsque « Non installée » est sélectionné, la lampe de marquage est inopérante. Non installée Installée	- - -	
K052	**Sélection de position de couture** Permet de sélectionner le mode dans lequel la couture se termine toujours sur la position de référence arrière, le mode dans lequel la couture commence toujours sur la position de référence avant ou le mode de mouvement conventionnel dans lequel la position de couture change en fonction de l'option sélectionnée avec S005 . * Position de référence avant : 80 mm de l'aiguille Position de référence arrière : 300 mm de l'aiguille (Pour le type long et large, cette position est de 330 mm. Elle est de 380 mm, lorsque le paramètre K058 est utilisé.) Mode de mouvement conventionnel Mode de position de couture fixe (référence arrière) Mode de position de couture fixe (référence avant)	- - -	
K053	**Etat installé/non installé de l'électrovanne pour l'entraînement séparé du couteau en V** Permet dé spécifier l'état installé/non installé de l'électrovanne pour l'entraînement séparé du couteau en V. Non installée Installée	- - -	
K054	**Sélection du mode d'actionnement de pédale** Permet de spécifier le mode utilisé pour la pédale. Mode pédale à 7 positions Mode pédale monocoup	- - -	
K055	**Vitesse maximale de coupe du couteau central** Permet de spécifier la vitesse maximale de rotation du couteau central.	300 à 500 / 1%	350%

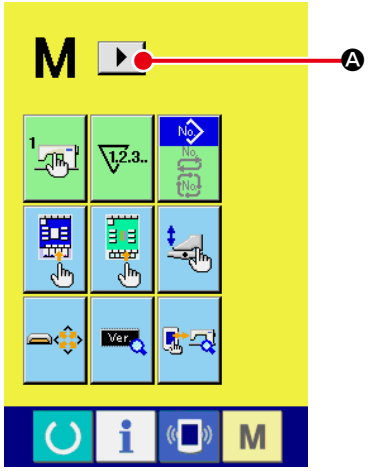
N°	Paramètre	Plage de paramétrage / Unité de modification	Valeur par défau
K056	**Activation/désactivation de la couture intermittente** Permet d'activer/désactiver la couture intermittente. * Lors d'une couture intermittente, la vitesse maximale de couture de la machine est limitée à 1.500 sti/min. Couture intermittente activée Couture intermittente désactivée	- - -	
K057	**Référence de modification des données de couture invisible de rabat** Permet de choisir que la donnée de couture invisible de rabat spécifiée sur le panneau soit la valeur de correction de la fin de détection de rabat ou la distance entre le capteur de détection et le début de la couture. Valeur de correction de la fin de détection de rabat Valeur de correction de capteur	- - -	
K058	**Agrandissement de la plage des données de taille L** Permet d'activer/désactiver l'agrandissement de la plage des données de taille L jusqu'à un maximum de 220 mm + 15 mm. Dans le cas du type long et large, a taille est agrandie à 250 mm + 50 mm. * Si l'on effectue une couture de plus de 250 mm avec M004 Type long et large, le couteau en V est inopérant. * Dans le cas de M004 Type long et large, le couteau en V est inopérant lorsqu'une patte de tissu est placée dans la zone +50 mm, même si elle a moins de 250 mm. 220mm +15mm Non agrandie 220mm +15mm Agrandie	- - -	220mm +15mm
K059	**Sélection du mode de commande de la vitesse de couture de la machine** Permet de sélectionner si la vitesse de couture de la machine sera commandée par l'interrupteur logiciel ou par les données de configuration. M Interrupteur logiciel No. Données de configuration	- - -	M
K060	**Activation/désactivation du mode de vérification du ruban réfléchissant** Permet d'activer/désactiver le mode de vérification du ruban réfléchissant. Lorsque Activé est sélectionné, le pied presseur s'abaisse automatiquement avec le premier mouvement d'avance du pied presseur lors de la mise sous tension et la vérification de l'absence de détérioration du ruban réfléchissant est exécutée. * Le pied presseur s'abaisse automatiquement. N'utiliser cette fonction que dans le cas du type à cale. Désactivé Activé	- - -	

N°	Paramètre	Plage de paramétrage / Unité de modification	Valeur par défau
K061	**Sélection du mode de commande de la valeur correction de la section de retour des points d'arrêt** Permet de sélectionner si la valeur de correction de la section de retour des points d'arrêt sera commandée par l'interrupteur logiciel ou par les données de configuration. Interrupteur logiciel — Données de configuration	- - -	M
K062	**Correction de la section de retour des points d'arrêt à la fin de la couture** Permet de spécifier la valeur de correction de la section de retour des points d'arrêt à la fin de la couture. * Le paramétrage n'est possible que lorsque K061 est sur interrupteur logiciel.	−2,0 à 2,0 / 0,1mm	1,0mm
K063	**Activation/désactivation de l'affichage du bouton de changement de mode sur l'écran de liste des configurations** Permet d'activer/désactiver le bouton de changement de mode sur l'écran de liste des configurations et de sélectionner les données des différents modes. Masquer — Affecher	- - -	
K066	**Fonction de couplage de couture par cycle** Permet de coupler une configuration impaire à une configuration paire. Jusqu'à 12 étapes peuvent être cousues. Seules les combinaisons 1 et 2, 3 et 4, 5 et 6, 7 et 8, 9 et 10, 11 et 12, 13 et 14, 15 et 16, 17 et 18, 19 et 20 peuvent être couplées. Fonction de couplage désactivée — Fonction de couplage activée	- - -	
K069	**Durée de descente du couteau central** Permet de spécifier la durée de descente du couteau central.	10 à 100 / 1	40
K070	**Activation/désactivation du mouvement monocoup du couteau central** Permet d'activer/désactiver le mouvement monocoup pour la coupe correcte sur la position de coupe du couteau central à l'extrémité de la couture. Mouvement monocoup activé — Mouvement monocoup désactivé	- - -	
K071	**Compensation de retour des points d'arrêt en début de couture** Cette touche sert à régler une valeur de compensation au retour des points d'arrêt en début de couture. * Le paramétrage n'est possible que lorsque K061 est sur compensation par les données de configuration.	-2,0 à 2,0 / 0,1mm	1,0mm
K080	**Correction d'origine du moteur de pied presseur** Permet de corriger l'origine du moteur de pied presseur.	−10,0 à 10,0 / 0,1mm	0,0mm

N°	Paramètre	Plage de paramétrage / Unité de modification	Valeur par défau
K081	**Correction d'origine du moteur de couteau en V** Permet de corriger l'origine du moteur de couteau en V. 	−5,0 à 5,0 / 0,1mm	0,0mm
K082	**Correction d'origine de la lampe de marquage (juste au-dessous)** Permet de corriger l'origine du moteur de lampe de marquage. L'origine est telle que la lumière est irradiée juste au-dessous et située à 230 mm de l'aiguille. * Dans le cas de M004 Type long et large, la position d'irradiation de lumière se situe à 246 mm de l'aiguille. 	−500 à 500 / 1 impulsion	0 impulsion
K083	**Correction d'origine de la lampe de marquage (côté aiguille)** Permet de corriger la position du côté aiguille par rapport à l'origine du moteur de lampe de marquage. La position d'irradiation se trouve à 80 mm de l'aiguille. * Dans le cas de M004 Type long et large, la position d'irradiation de lumière se situe à 96 mm de l'aiguille. 	−500 à 500 / 1 impulsion	0 impulsion
K084	**Correction d'origine de la lampe de marquage (côté opérateur)** Permet de corriger la position du côté opérateur par rapport à l'origine du moteur de lampe de marquage. La position d'irradiation se trouve à 380 mm de l'aiguille. * Dans le cas de M004 Type long et large, la position d'irradiation de lumière se situe à 396 mm de l'aiguille. 	−500 à 500 / 1 impulsion	0 impulsion
K085	**Correction d'origine du moteur de points d'arrêt** Permet de corriger l'origine du moteur de points d'arrêt. 	−30 à 30 / 1 impulsion	0 impulsion

10. EXECUTION DU PARAMETRAGE OPTIONNEL

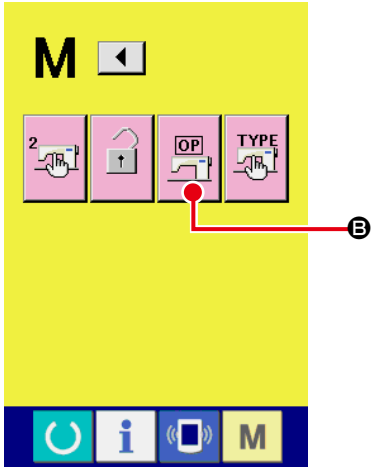
(1) Procédure de modification des paramètres optionnels



① **Affichage du 2e écran de l'écran de changement de mode de fonctionnement**

Maintenir enfoncée la touche de changement de mode de fonctionnement M pendant six secondes pour afficher le bouton de défilement à droite ▶ Ⓐ à l'écran.

Appuyer sur ce bouton pour afficher le 2e écran (écran A) de l'écran de changement de mode de fonctionnement.

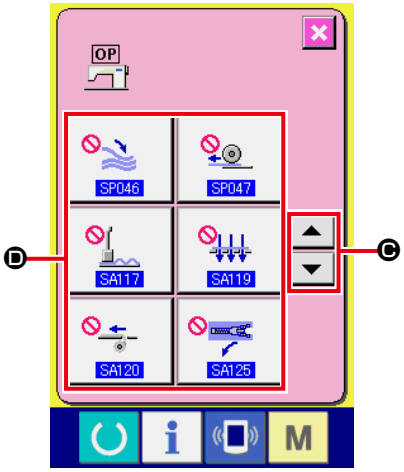


Deuxième écran de l'écran de changement de mode (écran A)

② **Affichage de l'écran de liste de réglages des options**

Le bouton de réglage des options OP Ⓑ s'affiche à l'écran.

Appuyer sur ce bouton pour afficher l'écran de liste de réglages des options (écran B).



Ecran de liste des paramètres optionnels (écran B)

③ **Sélection du réglage de l'option à modifier**

Appuyer en haut ou en bas sur les boutons de défilement ▲ ▼ Ⓒ pour sélectionner le bouton de l'élément de données Ⓓ à modifier.

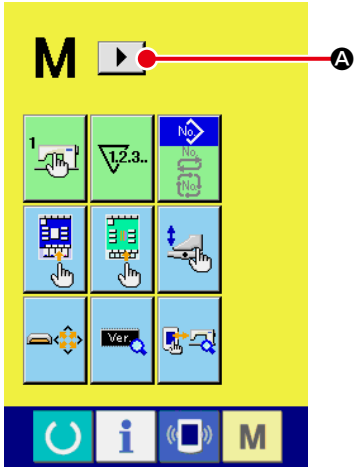
(2) Liste des paramètres optionnels

En plaçant un paramètre sur Installé, il est possible d'exécuter les opérations optionnelles correspondantes.

N°	Paramètre	Plage de paramétrage / Unité de modification	Valeur par défaut
SP046	**Permet de spécifier l'état installé/non installé de l'empileur à barre** Non installé / Installé	- - -	Non installé
SP047	**Permet de spécifier l'état installé/non installé de l'empileur à galets.** Non installé / Installé	- - -	Non installé
SP048	**Règle la pose/dépose de l'empileur avec saisie** Non installé / Installé	- - -	Non installé
SA117	**Permet de spécifier l'état installé/non installé du tendeur de pinces.** * Dans le cas où l'étendeur de pinces est installé, le réglage de M001 Ecartement des aiguilles est limité à 8 à 12 mm. * Dans le cas de M004 Type long et large, le tendeur de pinces est inopérant. Non installé / Installé	- - -	Non installé
SA119	**Permet de spécifier l'état installé/non installé du dispositif pneumatique.** * Dans le cas de M004 Type long et large, le dispositif de dépression est inopérant. Non installé / Installé	- - -	Non installé
SA120	**Permet de spécifier l'état installé/non installé du distributeur automatique de triplure.** * Dans le cas de M004 Type long et large, le distributeur automatique de triplure est inopérant. Non installé / Installé	- - -	Non installé
SA125	**Permet de spécifier l'état installé/non installé du dispositif de fermeture à glissières prêtes à l'emploi.** * Dans le cas où l'accessoire pour fermeture à glissière est installé, le réglage de M001 Ecartement des aiguilles est limité à 16 à 20 mm. * Dans le cas de M004 Type long et large, l'accessoire pour fermeture à glissière est inopérant. Non installé / Installé	- - -	Not mounting

11. MODIFICATION DU PARAMETRAGE D'UN DISPOSITIF

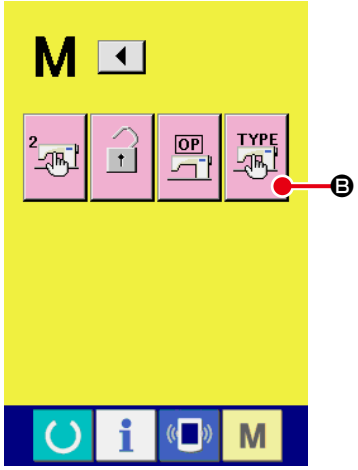
(1) Procédure de modification du paramétrage d'un dispositif



① **Affichage du 2e écran de l'écran de changement de mode de fonctionnement**

Maintenir enfoncée la touche de changement de mode de fonctionnement M pendant six secondes pour afficher le bouton de défilement à droite ▶ Ⓐ à l'écran.

Appuyer sur ce bouton pour afficher le 2e écran (écran A) de l'écran de changement de mode de fonctionnement.

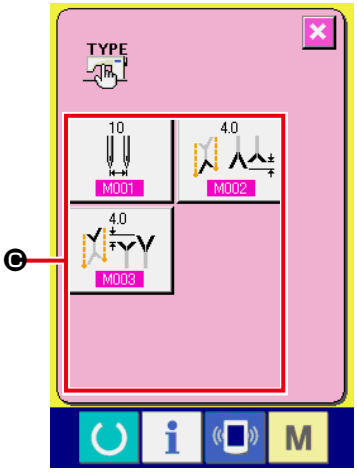


Deuxième écran de l'écran de changement de mode (écran A)

② **Affichage de l'écran de liste de réglages de dispositif**

Le bouton de réglage de dispositif TYPE Ⓑ s'affiche à l'écran.

Appuyer sur ce bouton pour afficher l'écran de liste de réglages de dispositif.



Écran de listes de réglages du dispositif (écran B)

③ **Sélection du réglage de dispositif à modifier**

Sélectionner le bouton de l'élément de données Ⓒ à modifier.

(2) Liste des paramètres de dispositif

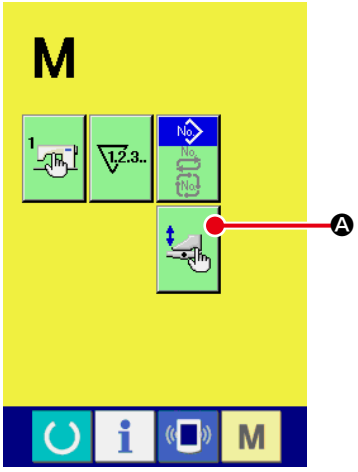
En spécifiant le type de dispositif, on obtient le fonctionnement correspondant à ce type.

N°	Paramètre	Plage de paramétrage / Unité de modification	Valeur par défaut
M001	**Ecartement des aiguilles** Permet de spécifier l'écartement des aiguilles de la machine. * Pour M004 Type long et large, la plage est portée à 22 à 32 mm. * Le mouvement du couteau en V change en fonction de la valeur d'écartement des aiguilles spécifiée. * Dans le cas où SA117 Etendeur de pinces est à l'état installé, la plage est limitée à 8 à 12 mm et dans le cas ou SA125 Accessoire pour fermeture à glissière est à l'état installé, elle est limitée à 16 à 20 mm. 	8 à 20 (22 à 32) / 2mm	10mm
M004	**Sélection du type long et large** Permet de spécifier si le type long et large sera utilisé. Standard : Pied presseur standard installé, taille de couture 220 mm Type long et large : Pied presseur pour le montage du type long et large, taille de couture 250 mm **Le type a été spécifié en fonction du type de pied presseur monté sur la machine à la sortie d'usine. Ne pas en sélectionner un type autre que le pied presseur monté car il pourrait en résulter des interférences.**	- - -	

12. PERSONNALISATION DE L'ACTIONNEMENT DE LA PEDALE

Il est possible de personnaliser les fonctions de commande "Descente de bordeur" , "Descente de presseur de rabat" , etc. en termes de nombre de positions d'enfoncement de la pédale selon les conditions d'utilisation.
Jusqu'à 5 jeux de paramètres d'actionnement de pédale peuvent être enregistrés. Sélectionner un jeu de paramètres pour l'utiliser.

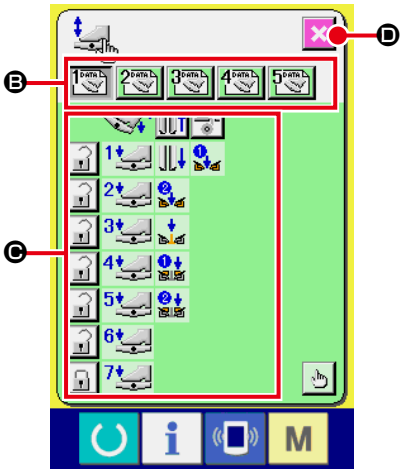
(1) Méthode de sélection et d'utilisation des paramètres personnalisés



① **Afficher l'écran de personnalisation de pédale**

Appuyer sur la touche CHANGEMENT DE MODE M . Le bouton PERSONNALISATION DE PEDALE Ⓐ s'affiche.

Appuyer sur ce bouton. L'écran de personnalisation de pédale (écran A) s'affiche.

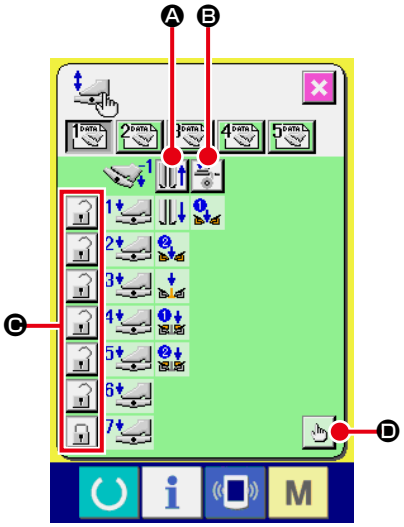


Ecran de personnalisation de pédale (écran A)

② A l'aide d'un bouton Ⓑ, sélectionner l'un des 5 jeux de paramètres d'actionnement de pédale. Le contenu du jeu de paramètres d'actionnement de pédale sélectionné s'affiche en Ⓒ.

③ Lorsqu'on appuie sur le bouton FERMETURE ECRAN Ⓓ, le jeu de paramètres d'actionnement de pédale sélectionné est validé et l'écran initial réapparaît.

(2) Personnalisation des paramètres d'actionnement de pédale



① Appuyer sur le bouton Ⓐ pour spécifier si le pied presseur se retirera lorsqu'on enfonce la pédale en arrière.

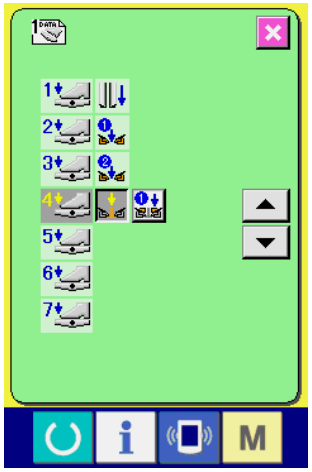
Affichage	Description
	Retrait du pied presseur
	Pas de retrait du pied presseur

② Appuyer sur le bouton Ⓑ pour spécifier si le presseur de triplure sera actionné lorsqu'on enfonce la pédale en arrière.

Affichage	Description
	Actionné
	Non actionné

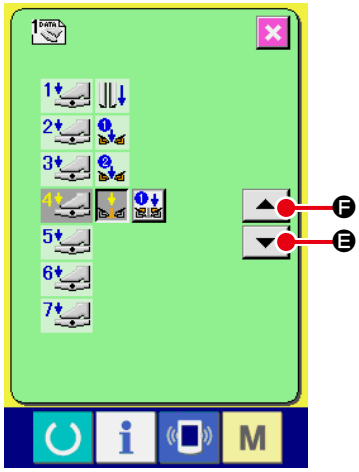
③ Appuyer sur le bouton Ⓒ pour spécifier si les différentes opérations de pédale de la première à la septième positions seront verrouillées.
Lorsque l'état "verrouillé" est sélectionné, même si l'on relâche la pédale, le mouvement commandé par la pédale se poursuit tant que l'on n'enfonce pas la pédale en arrière ou que l'on ne réinitialise pas la pédale.

Affichage	Description
	Verrouillé
	Non verrouillé

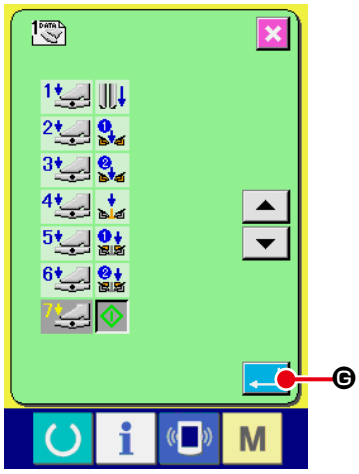


Ecran de paramétrage des fonctions de mouvement de la pédale (écran A)

④ Appuyer sur le bouton Ⓓ. L'écran de paramétrage de la fonction de mouvement de la pédale (écran A) s'affiche. On peut alors spécifier la fonction de mouvement à enregistrer sur les différentes positions de la pédale.



⑤ Les fonctions ci-dessous peuvent être enregistrées dans l'ordre à partir de la première position. Les fonctions peuvent être enregistrées lorsque le bouton est à l'état et elles s'affichent dans l'ordre. Lorsqu'on appuie sur le bouton, la couleur change et la fonction est enregistrée. Pour passer à la position de pédale suivante, appuyer sur le bouton ▲▼ Ⓔ. Pour revenir à la position de pédale précédente, appuyer sur Ⓕ.



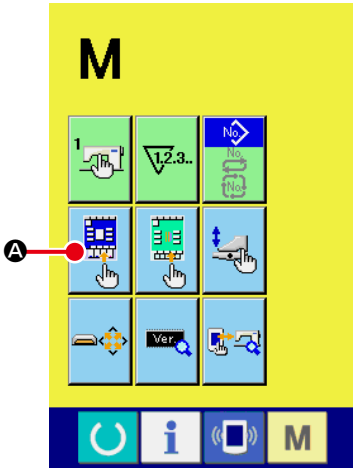
Après l'enregistrement de la dernière fonction, le bouton ENTREE Ⓖ s'affiche. Appuyer sur ce bouton pour valider les données enregistrées.

* Il est possible d'effacer et réenregistrer un numéro de position de pédale.
* Si l'on valide la fonction sans avoir enregistré un DEPART MACHINE , un démarrage par la genouillère est appliq ué.
* L'abaissement du côté droit ou gauche du pied presseur est déterminé par U019 sélection de l'ordre d'abaissement du pied presseur. Si les deux côtés sont spécifiés en même temps, les deux côtés sont actionnés simultanément même si l'on spécifie un mouvement individuel sur cet écran.
* L'abaissement du côté droit ou gauche du presseur de rabat est déterminé par U018 sélection de l'ordre d'abaissement du presseur de rabat.
  Si les deux côtés sont spécifiés en même temps, les deux côtés sont actionnés simultanément même si l'on spécifie un mouvement individuel sur cet écran.

Affichage	Description	Affichage	Description
	Tendeur de pinces (En option)		Descente de bordeur
	Aspiration par dépression		Descente de presseur de rabat d'un côté
	Descente de pied presseur d'un côté		Descente de presseur de rabat de l'autre côté
	Descente de pied presseur de l'autre côté		Départ machine

13. PERSONNALISATION DE L'ECRAN DE SAISIE

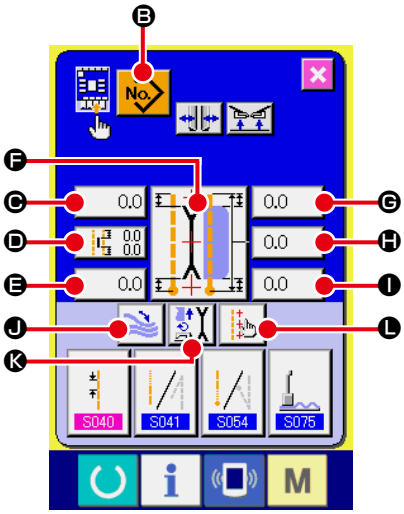
Les boutons affichés sur l'écran de saisie peuvent être personnalisés en fonction des conditions d'utilisation du client.



① **Afficher l'écran de personnalisation de l'écran de saisie**

Appuyer continuellement sur la touche CHANGEMENT DE MODE M pendant trois secondes. Le bouton PERSONNALISATION Ⓐ s'affiche.

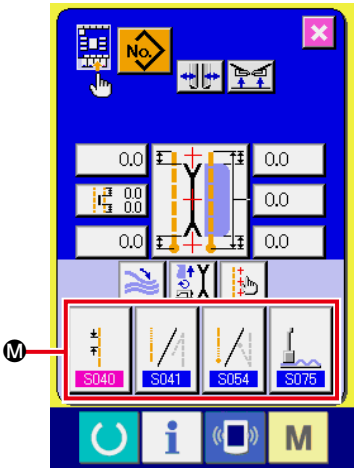
Lorsqu'on appuie sur ce bouton, l'écran de personnalisation de l'écran de saisie s'affiche.



② **Spécifier l'état des boutons**

A chaque pression sur les boutons Ⓑ à Ⓛ, on passe alternativement entre l'état affiché et l'état non affiché du bouton. Personnaliser les boutons en fonction des conditions d'utilisation du client.

Symbole	Affiché	Non affiché	Description	Etat par défaut
Ⓑ			Bouton de liste des configurations	
Ⓒ	0.0	0.0	Données de couture invisible de rabat (début de couture rabat gauche)	0.0
Ⓓ			Définition de la position d'actionnement du couteau central	
Ⓔ	0.0	0.0	Données de couture invisible de rabat (Fin de couture rabat gauche)	0.0
Ⓕ			Changement du mode de couture	
Ⓖ	0.0	0.0	Position d'actionnement du couteau en V au début de la couture	0.0
Ⓗ	0.0	0.0	Définition de la taille L	0.0
Ⓘ	0.0	0.0	Position d'actionnement du couteau en V à la fin de la couture	0.0
Ⓙ			Activation/désactivation de l'empileur	
Ⓚ			Activation/désactivation de mouvement	
Ⓛ			Paramétrage de la lampe de marquage	

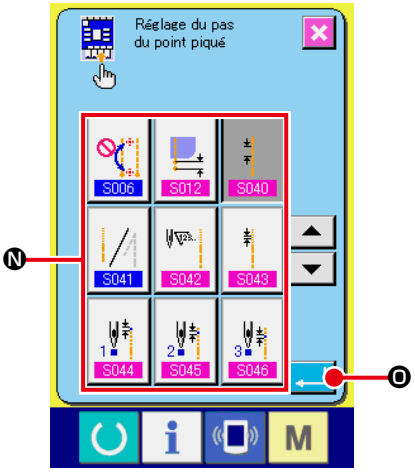


③ **Enregistrer les données de couture sur le bouton PERSONNALISATION DES DONNES DE COUTURE**

Jusqu'à 4 données de couture peuvent être enregistrées sur les boutons PERSONNALISATION DES DONNEES DE COUTURE Ⓜ. Enregistrer les données de couture fréquemment utilisées. Lorsqu'on appuie sur le bouton PERSONNALISATION Ⓜ que l'on désire enregistrer, la liste des données de couture (écran A) s'affiche.

④ **Sélectionner la donnée de couture à enregistrer**

Sélectionner la donnée de couture à enregistrer avec le bouton DONNEES DE COUTURE Ⓝ.
Lorsqu'on appuie deux fois sur le bouton sélectionné, il est désélectionné.



Ecran de liste des données de couture (écran A)

⑤ **Enregistrer les données sur le bouton de personnalisation**

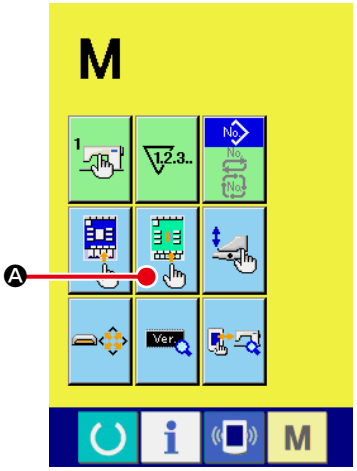
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓞ, l'enregistrement sur le bouton de personnalisation est validé et l'écran de personnalisation de l'écran d'entrée réapparaît. La donnée de couture enregistrée est affichée sur le bouton PERSONNALISATION Ⓜ.

Les données suivantes ont été préenregistrées en usine dans l'ordre depuis la gauche.

a.	S040	Pas de couture de point noué
b.	S041	Sélection des points condensés/points d'arrêt au début de la couture
c.	S054	Sélection des points condensés/points d'arrêt à la fin de la couture
d.	S075	Activation/désactivation du tendeur de pinces

14. PARAMETRAGE DE PERSONNALISATION DE L'ECRAN DE COUTURE

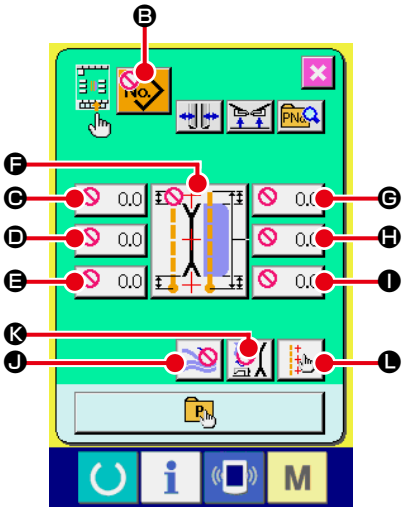
Les boutons affichés sur l'écran de saisie peuvent être personnalisés en fonction des conditions d'utilisation du client.



① **Afficher l'écran de personnalisation de l'écran de couture**

Appuyer continuellement sur la touche CHANGEMENT DE MODE M pendant trois secondes. Le bouton PERSONNALISATION DE L'ECRAN DE COUTURE Ⓐ s'affiche.

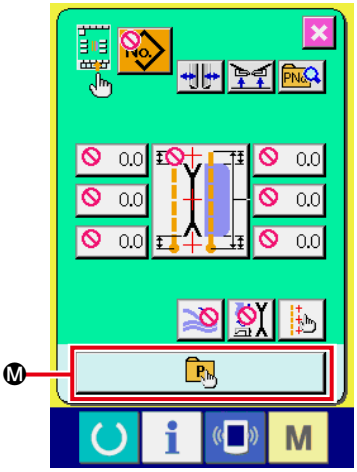
Appuyer sur ce bouton. L'écran de personnalisation de l'écran de couture (écran A) s'affiche.



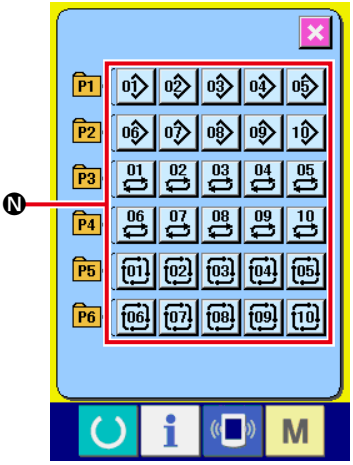
② **Spécifier l'état des boutons**

A chaque pression sur les boutons Ⓑ à Ⓛ, on passe alternativement entre l'état affiché et l'état non affiché du bouton. Personnaliser les boutons en fonction des conditions d'utilisation du client.

Symbole	Affiché	Non affiché	Description	Etat par défaut
Ⓑ			Bouton de liste des configurations	
Ⓒ	0.0	0.0	Données de couture invisible de rabat (début de couture rabat gauche)	0.0
Ⓓ			Définition de la position d'actionnement du couteau central	
Ⓔ	0.0	0.0	Données de couture invisible de rabat (fin de couture rabat gauche)	0.0
Ⓕ			Changement du mode de couture	
Ⓖ	0.0	0.0	Position d'actionnement du couteau en V au début de la couture	0.0
Ⓗ	0.0	0.0	Définition de la taille L	0.0
Ⓘ	0.0	0.0	Position d'actionnement du couteau en V à la fin de la couture	0.0
Ⓙ			Activation/désactivation de l'empileur	
Ⓚ			Activation/désactivation de mouvement	
Ⓛ			Paramétrage de la lampe de marquage	

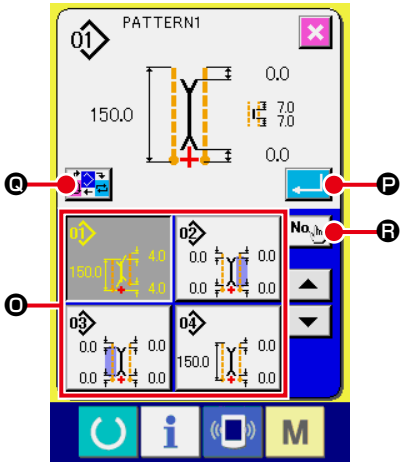


③ **Enregistrer la configuration directe.**
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENREGISTREMENT DE CONFIGURATION DIRECTE Ⓜ, l'écran de liste des configurations directes (écran A) s'affiche.



Ecran de liste des configurations directes (écran A)

L'écran de liste des configurations directes permet d'enregistrer librement jusqu'à 30 données de configuration de couture indépendante/couture alternée/couture par cycles.
Enregistrer les données de configuration fréquemment utilisées.
Appuyer sur le bouton LISTE DES CONFIGURATIONS Ⓝ.
L'écran de sélection de configuration directe (écran B) s'affiche.



Ecran de sélection de configuration directe (écran B)

Sélectionner la configuration que l'on désire enregistrer avec le bouton SELECTION DE CONFIGURATION Ⓞ.
On peut afficher le pavé numérique en appuyant sur le bouton SAISIE DE NUMERO Ⓡ. La configuration que l'on désire enregistrer peut être sélectionnée à l'aide du pavé numérique.

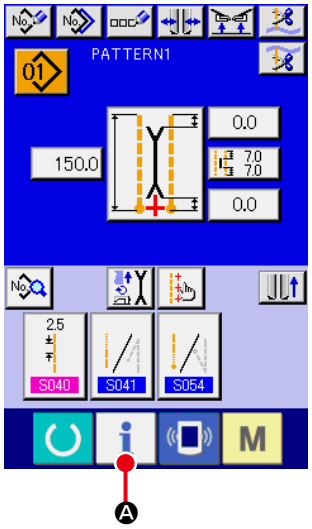
> **Lorsqu'on appuie à nouveau fois sur le bouton sélectionné, il est désélectionné.**

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓟ, l'enregistrement sur le bouton direct est validé et l'écran de liste des configurations directes (écran A) réapparaît.
Lorsqu'on appuie sur le bouton CHANGEMENT DE MODE Ⓠ, le mode de couture change dans l'ordre de couture indépendante → couture alternée → couture par cycles.

> **Les boutons directs n'ont pas été préenregistrés en usine.**

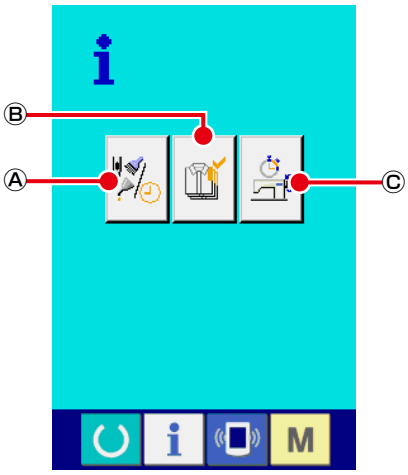
15. UTILISATION DES FONCTIONS D'INFORMATION

Les trois fonctions d'information ci-dessous sont disponibles.



① **Afficher l'écran d'informations**

Appuyer sur la touche INFORMATIONS i Ⓐ de la section des boutons inférieurs sur l'écran de saisie.
L'écran d'informations (écran A) s'affiche.



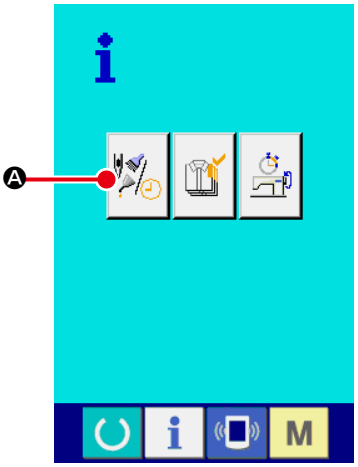
Ecran d'informations (écran A)

Ⓐ **Informations de contrôle de maintenance**
Une fois le délai d'ajout d'huile (graissage), le délai de remplacement des aiguilles, le délai de nettoyage, etc. spécifiés, un avertissement est donné lorsqu'ils sont dépassés.
Voir **"VI-15.(1) Visualisation des informations de contrôle de maintenance" p. 81.**

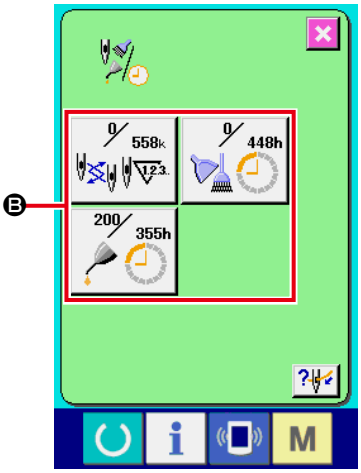
Ⓑ **Informations de contrôle de production**
Permet promouvoir la prise de conscience de la réalisation des objectifs d'une gamme ou d'un groupe de production et de vérifier l'avancement d'un simple coup d'oeil en utilisant la fonction d'affichage de l'objectif de production et de la production effective.
Voir **"VI-15.(3) Visualisation des informations de contrôle de production" p. 83** et **"VI-15.(4) Paramétrage des informations de contrôle de production" p. 85.**

Ⓒ **Informations de mesure des opérations**
Permet d'afficher des informations sur l'état de fonctionnement de la machine, le taux d'utilisation de la machine, le temps d'opération, le temps machine et la vitesse de la machine.
Voir **"VI-15.(5) Visualisation des informations de mesure des opérations" p. 87.**

(1) Visualisation des informations de contrôle de maintenance

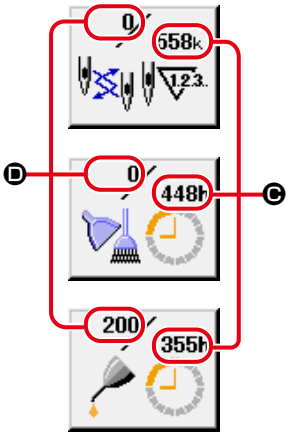


① **Afficher l'écran d'informations de maintenance**
Appuyer sur le bouton AFFICHAGE DE L'ECRAN D'INFORMATIONS DE CONTROLE DE MAINTENANCE Ⓐ de l'écran d'informations.

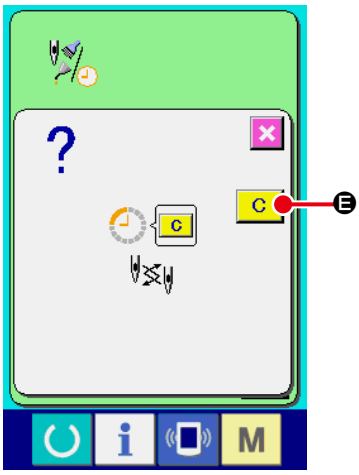


Les trois éléments d'information ci-dessous s'affichent sur l'écran d'informations de contrôle de maintenance.

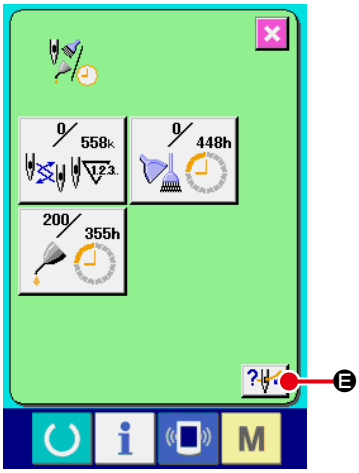
- Remplacement des aiguilles (1.000 points) :
- Délai de nettoyage (heures) :
- Délai d'ajout d'huile (heures) :



L'intervalle Ⓒ avant le contrôle et le délai restant Ⓓ jusqu'au prochain remplacement sont affichés sur les boutons de paramètre respectifs Ⓑ.
Le délai restant jusqu'au prochain remplacement peut être réinitialisé.

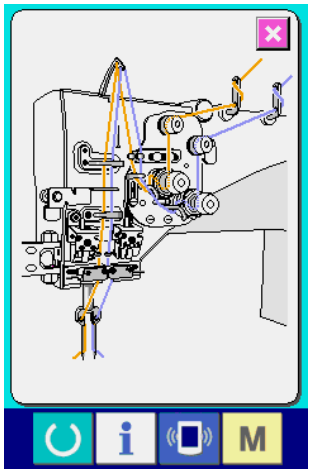


② **Réinitialiser le délai restant jusqu'au prochain remplacement avec EFFACER**
Appuyer sur le bouton PARAMETRE Ⓑ que l'on désire réinitialiser. L'écran de réinitialisation du délai de remplacement s'affiche.
Appuyer sur le bouton EFFACER C Ⓔ. Le délai restant jusqu'au prochain remplacement est réinitialisé.

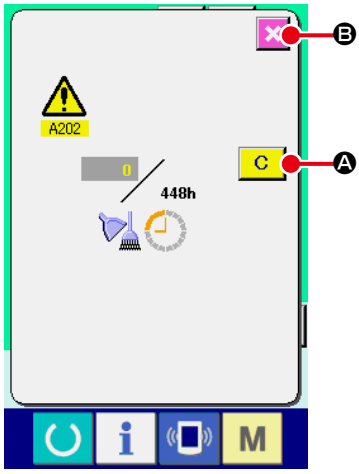


③ **Afficher le schéma d'enfilage**

Appuyer sur le bouton ENFILAGE Ⓔ affiché sur l'écran d'informations de contrôle de maintenance. L'écran d'enfilage de fil d'aiguille s'affiche.
Consulter ce schéma lorsqu'on effectue l'enfilage.



(2) Procédure d'annulation de l'état d'avertissement



Lorsque le délai de contrôle spécifié est écoulé, l'écran d'avertissement s'affiche. Pour réinitialiser le délai de contrôle, appuyer sur le bouton EFFACER C Ⓐ. Le délai de contrôle est réinitialisé et l'écran local se ferme.

Dans le cas contraire, appuyer sur le bouton ANNULER Ⓑ pour fermer l'écran local. A chaque fois qu'une couture est terminée, l'écran d'avertissement s'affiche jusqu'à ce que le délai de contrôle soit réinitialisé.

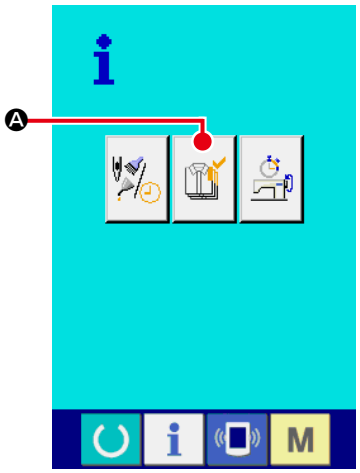
Les numéros d'avertissement des différents contrôles sont les suivants :

- Remplacement d'aiguille : A201
- Délai de nettoyage : A202
- Délai d'ajout d'huile : A203

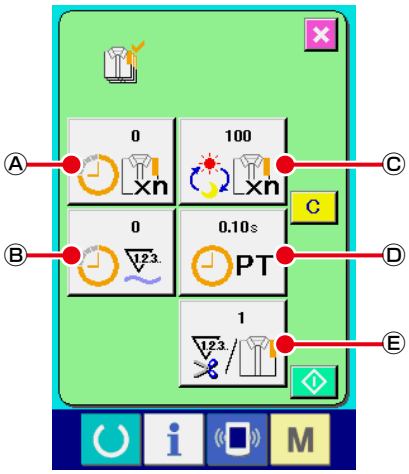
(3) Visualisation des informations de contrôle de production

Il est possible de spécifier le démarrage, d'afficher le nombre produits cousus entre le démarrage et l'heure actuelle, d'afficher le nombre de produits de l'objectif de production, etc. sur l'écran de contrôle de production. L'écran de contrôle de production peut être affiché de deux manières :

[Affichage depuis l'écran d'informations]



① **Afficher l'écran de contrôle de production**
Appuyer sur le bouton AFFICHAGE DE L'ECRAN DE CONTROLE DE PRODUCTION ❶ sur l'écran d'informations. L'écran de contrôle de production s'affiche.



L'écran de contrôle de production s'affiche.

Ⓐ : Valeur de l'objectif actuel
Affiche automatiquement le nombre de produits cousus de l'objectif actuel.

Ⓑ : Valeur réalisée effective
Affiche automatiquement le nombre de produits cousus.

Ⓒ : Valeur de l'objectif final
Affiche le nombre de produits cousus de l'objectif final.

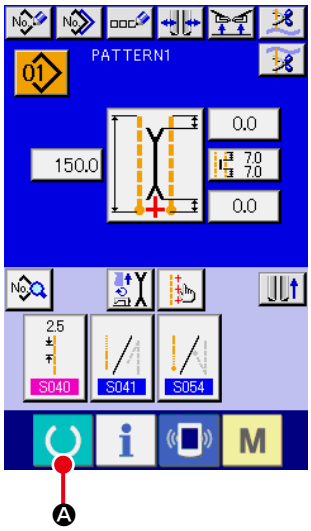
Ⓓ : Temps d'opération
Affiche le temps (seconde) nécessaire pour l'exécution d'une opération.

Ⓔ : Nombre de coupes de fil
Affiche le nombre de coupes de fil pour une opération.

Référence

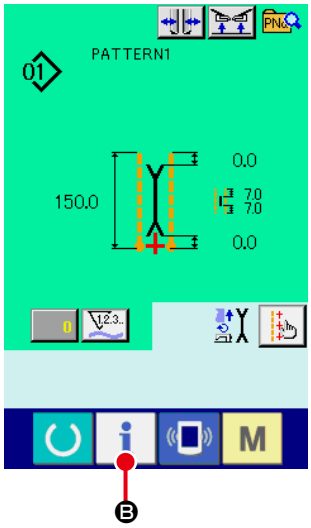
Voir "VI-15.(4) Paramétrage des informations de contrôle de production" p. 85 et saisir Ⓒ nombre de pièces, Ⓓ temps (unité : seconde) et Ⓔ nombre de coupes.

[Affichage depuis l'écran d'informations]



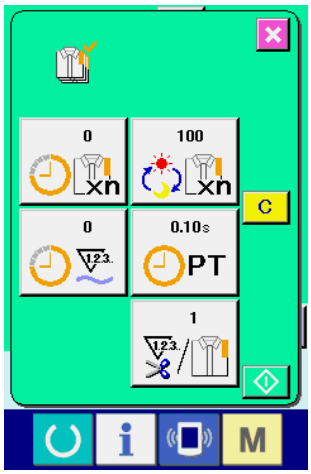
① **Afficher l'écran de couture**

Appuyer sur la touche PRET Ⓐ. L'écran de saisie et l'écran de couture s'affichent.



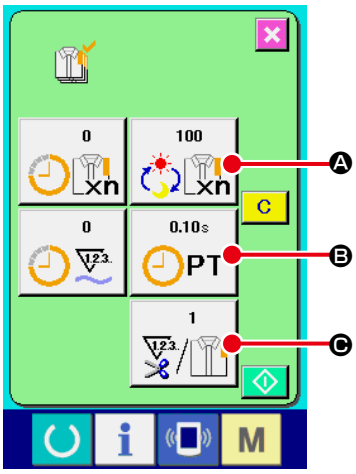
② **Afficher l'écran de contrôle de production**

Appuyer sur la touche INFORMATIONS Ⓑ sur l'écran de couture. L'écran de contrôle de production s'affiche.



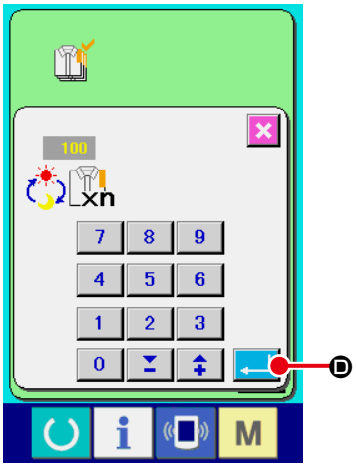
Le contenu de l'affichage et les fonctions sont les mêmes que pour "Affichage depuis l'écran d'informations", cidessus.

(4) Paramétrage des informations de contrôle de production



① **Afficher l'écran de contrôle de production**

Voir **"VI-15.(3) Visualisation des informations de contrôle de production" p. 83** et afficher l'écran de contrôle de production.



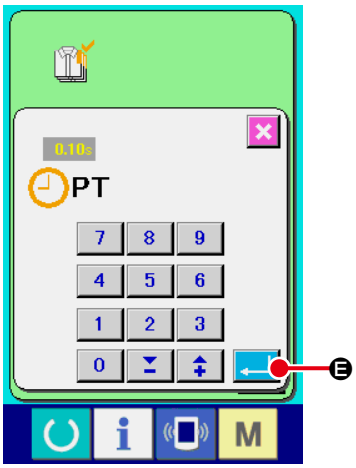
② **Saisir la valeur de l'objectif final**

Saisir d'abord le nombre de produits de l'objectif de production de l'opération de couture qui sera effectuée à partir de maintenant.

Lorsqu'on appuie sur le bouton VALEUR D'OBJECTIF FINAL Ⓐ du point ①, l'écran de saisie de la valeur de l'objectif final s'affiche.

Saisir la valeur désirée à l'aide des touches du pavé numérique ou des boutons HAUT/BAS.

Après la saisie, appuyer sur le bouton ENTREE Ⓓ.

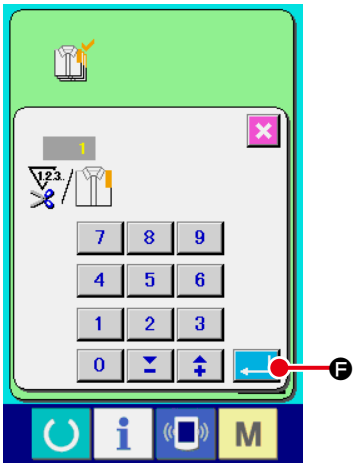


③ **Saisir le temps d'opération**

Saisir ensuite le temps d'opération requis pour une opération.

Lorsqu'on appuie sur le bouton TEMPS D'OPERATION Ⓑ du point ①, l'écran de saisie du temps d'opération s'affiche.

Saisir la valeur désirée à l'aide des touches du pavé numérique ou des boutons HAUT/BAS. Après la saisie, appuyer sur le bouton ENTREE Ⓔ.



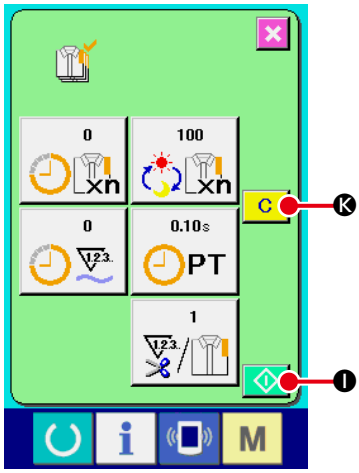
④ **Saisir le nombre de coupes de fil**

Saisir ensuite le nombre de coupes de fil par opération.

Lorsqu'on appuie sur le bouton NOMBRE DE COUPES DU FIL Ⓒ du point ①, l'écran de saisie de nombre de coupes du fil s'affiche.

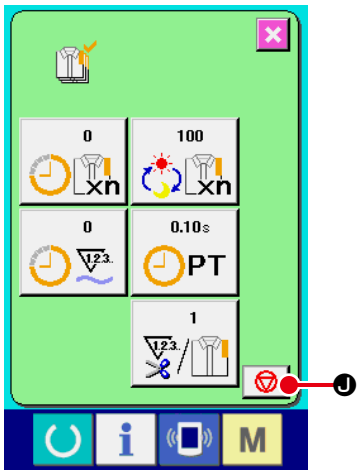
Saisir la valeur désirée à l'aide des touches du pavé numérique ou des boutons HAUT/BAS. Après la saisie, appuyer sur le bouton ENTREE Ⓕ.

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



⑤ **Démarrer le comptage du nombre de produits cousus**

Appuyer sur le bouton ❶. Le comptage du nombre de produits démarre.

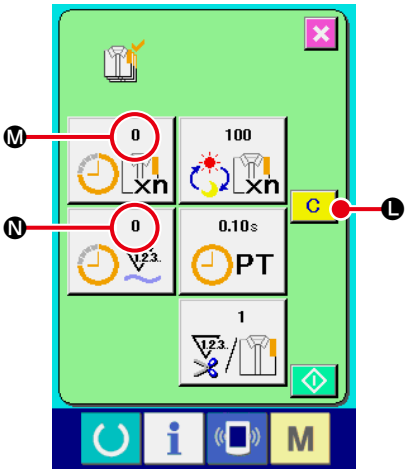


⑥ **Arrêter le comptage**

Afficher l'écran de contrôle de production comme il est indiqué sous **"VI-15.(3) Visualisation des informations de contrôle de production" p. 83.**

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

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

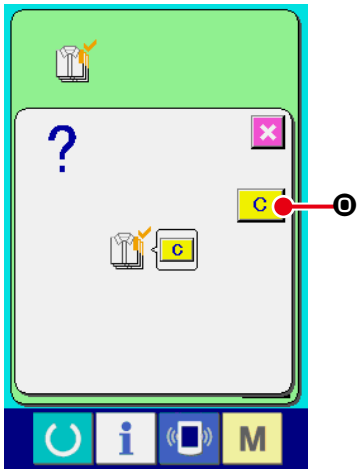


⑦ **Réinitialiser la valeur comptée**

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

La valeur à réinitialiser est la valeur de l'objectif actuel ❶ et la valeur réalisée effective ❶.

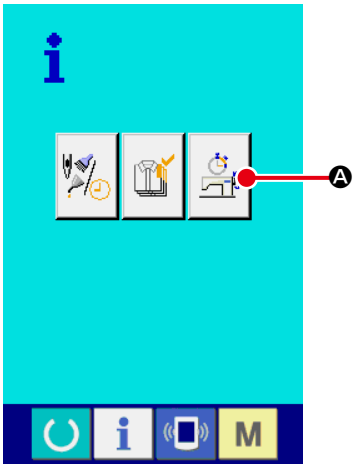
* Le bouton EFFACER n'est affiché qu'à l'état d'arrêt.



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

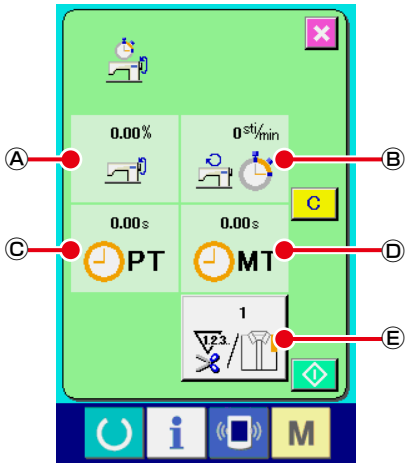
Lorsqu'on appuie sur le bouton EFFACER C ❶ sur l'écran de confirmation de réinitialisation, la valeur comptée est réinitialisée.

(5) Visualisation des informations de mesure des opérations



① **Afficher l'écran de mesure des opérations**

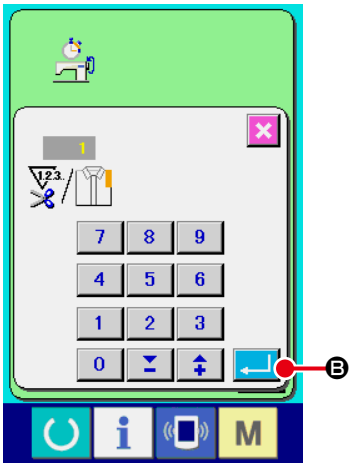
Appuyer sur le bouton AFFICHAGE DE L'ECRAN DE MESURE DES OPERATIONS Ⓐ sur l'écran d'informations. L'écran de mesure des opérations (écran A) s'affiche.



Ecran de mesure des opérations (écran A)

Des informations sur les 5 éléments suivants s'affichent sur l'écran de mesure des opérations :

Ⓐ : Cet élément affiche automatiquement le taux d'utilisation depuis le début de la mesure.
Ⓑ : Cet élément affiche automatiquement la vitesse machine moyenne depuis le début de la mesure.
Ⓒ : Cet élément affiche automatiquement le temps d'opération moyen depuis le début de la mesure.
Ⓓ : Cet élément affiche automatiquement le temps machine moyen depuis le début de la mesure.
Ⓔ : Cet élément affiche le nombre de coupes de fil par opération. Entrez le nombre de fois se rapportant au point ② ci-dessous.



② **Saisir le nombre de coupes de fil.**

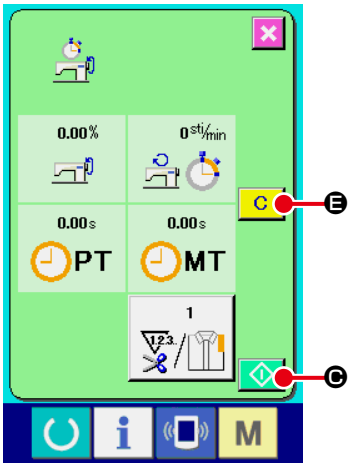
Saisir ensuite le nombre de coupes de fil par opération.

Appuyer sur le bouton NOMBRE DE COUPES DU FIL Ⓔ.

L'écran de saisie de nombre de coupes du fil s'affiche.
Saisir la valeur désirée à l'aide des touches du pavé numérique ou des boutons HAUT/BAS.

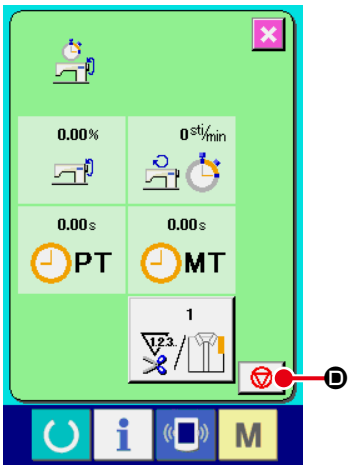
Après la saisie, appuyer sur le bouton ENTREE Ⓑ.

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



③ **Démarrer la mesure**

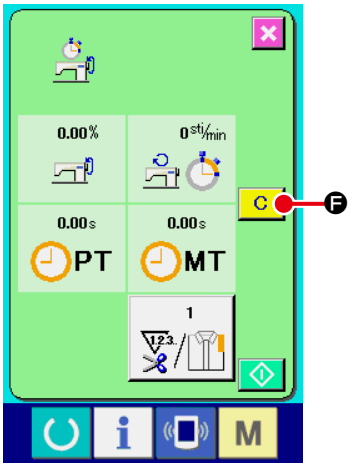
Appuyer sur le bouton DEPART ⓒ. La mesure de chaque donnée commence.



④ **Arrêter le comptage**

Afficher l'écran de mesure des opérations comme il est indiqué aux points ① et ② de **"VI-15.(5) Visualisation des informations de mesure des opérations" p. 87.**

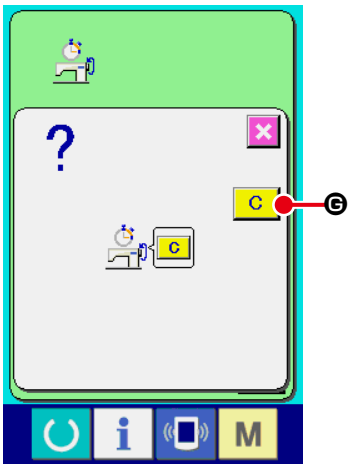
Pendant l'exécution de la mesure, le bouton ARRET ⓓ s'affiche. Lorsqu'on appuie sur le bouton ARRET ⓓ, la mesure s'arrête. ⓒ s'affiche sur la position du bouton ARRET. Pour continuer la mesure, appuyer à nouveau sur le bouton DEPART ⓒ. La valeur mesurée n'est pas réinitialisée tant que l'on n'appuie pas sur le bouton EFFACER ⓔ.



⑤ **Réinitialiser la valeur comptée**

Pour réinitialiser la valeur comptée, placer le comptage à l'état d'arrêt et appuyer sur le bouton EFFACER ⓕ.

* Le bouton EFFACER n'est affiché qu'à l'état d'arrêt.



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

Lorsqu'on appuie sur le bouton EFFACER ⓖ sur l'écran de confirmation de réinitialisation, la valeur comptée est réinitialisée.

16. UTILISATION DE LA FONCTION DE COMMUNICATION

La fonction de communication permet de télécharger des données de couture créées sur une autre machine à coudre depuis un ordinateur. Elle permet également de transférer de telles données vers un support d'enregistrement ou un ordinateur. Un support d'enregistrement et le USB sont utilisés pour les communications.

(1) Données pouvant être transférées

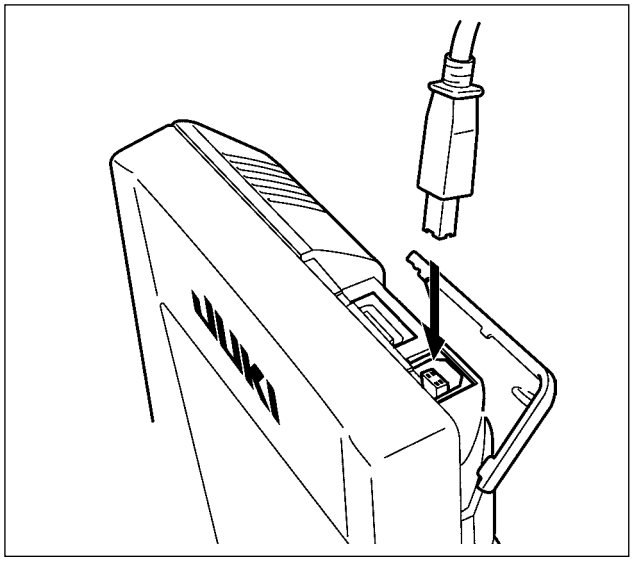
Désignation de donnée		Extension	Description des données
Données de couture		APW ××× .EPD	Données de couture spécialement créées pour l'APW par une machine à coudre

××× : N° de fichier

(2) Communications à l'aide du support d'enregistrement

Pour l'utilisation du support d'enregistrement, voir **"VI-1. AVANT-PROPOS" p. 22**.

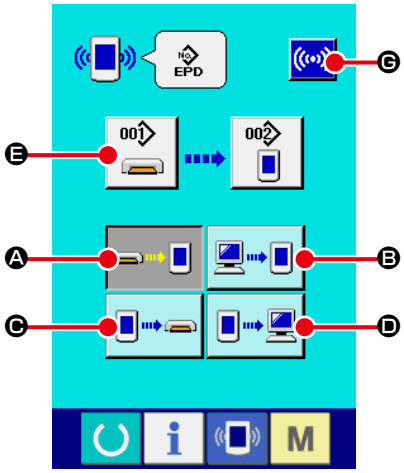
(3) Communications par le port USB



Il est possible d'envoyer des données à un microordinateur ou d'en recevoir, ou autre au moyen d'un câble USB.

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

(4) Réception de données



Ecran de communication (écran A)

① **Afficher l'écran de communication**

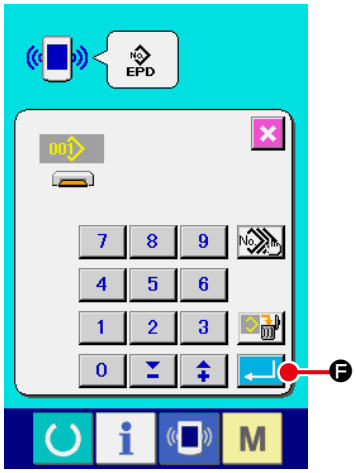
Lorsqu'on appuie sur la touche COMMUNICATION de la section des boutons inférieurs sur l'écran de saisie, l'écran de communication (écran A) s'affiche.

② **Sélectionner la procédure de communication**

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

- Ⓐ Ecriture de données depuis le support d'enregistrement sur le panneau
- Ⓑ Ecriture de données depuis un ordinateur (serveur) sur le panneau
- Ⓒ Ecriture de données depuis le panneau sur un support d'enregistrement
- Ⓓ Ecriture de données depuis le panneau sur un ordinateur (serveur)

Sélectionner le bouton de la procédure de communication désirée.



③ **Sélectionner le numéro de donnée**

Lorsqu'on appuie sur 001 Ⓔ, l'écran de sélection de fichier d'écriture s'affiche.
Saisir le numéro de fichier des données que l'on désire écrire. Comme numéro de fichier, saisir APW×××. Le nom de fichier doit comprendre des chiffres sur la partie ××× devant EPD. La désignation du numéro de configuration de la destination d'écriture s'effectue de la même manière. Lorsque la destination d'écriture est le panneau, les numéros de configuration non mémorisés s'affichent.

④ **Valider le numéro de donnée.**

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓕ, l'écran de sélection de numéro de donnée se ferme et l'écran de communications (écran A) réapparaît.

⑤ **Démarrer la communication**

Lorsqu'on appuie sur le bouton DEMARRAGE DE COMMUNICATION Ⓖ la transmission des données commence.

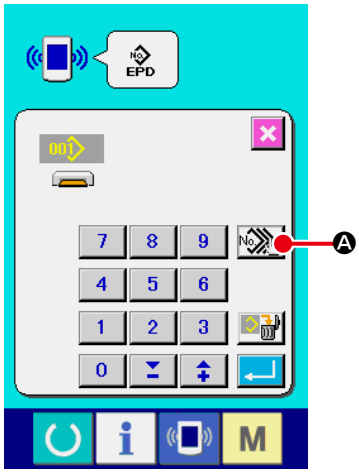
Pendant la transmission, l'écran de progression de communication s'affiche. Après la transmission, l'écran de communication réapparaît.

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

(5) Réception de plusieurs données ensemble

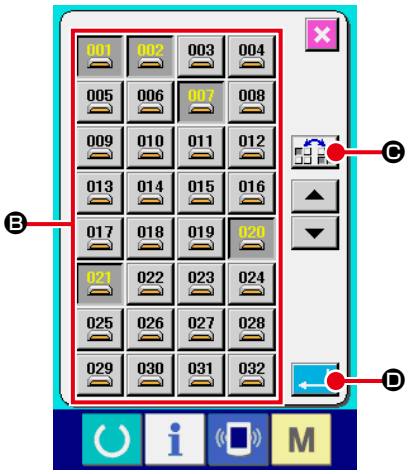
Il est possible de sélectionner plusieurs données de couture et de les écrire ensemble. Le numéro de configuration de destination d'écriture est alors le même que le numéro de données sélectionné.

Il n'est pas possible de sélectionner les numéros 99 et suivants pour la sélection de plusieurs données.



① **Afficher l'écran de sélection des fichiers à écrire**

Appuyer sur le bouton SELECTION MULTIPLE Ⓐ. L'écran de sélection de numéros de données multiples s'affiche.

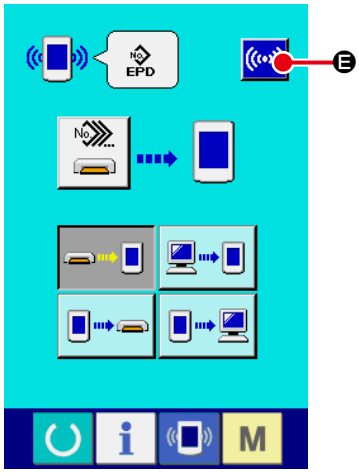


② **Sélectionner les numéros de fichier des données**

La liste des numéros de fichier des données existantes s'affiche. Appuyer sur les boutons NUMERO DE FICHIER Ⓑ que l'on désire écrire. Il est possible d'inverser l'état de sélection des boutons à l'aide du bouton INVERSION Ⓒ.

③ **Valider le numéro de donnée.**

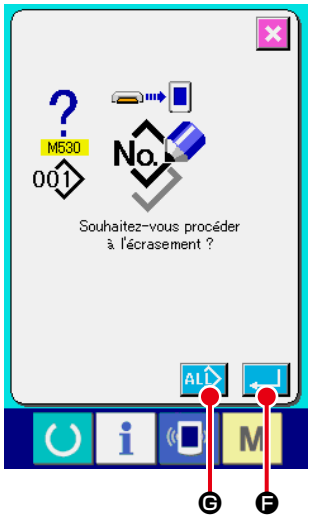
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓓ, l'écran de sélection de numéros de données multiples se ferme et la sélection des données est validée.



④ **Démarrer la communication**

Appuyer sur le bouton DEMARRAGE DE COMMUNICATION Ⓔ. La transmission des données commence.

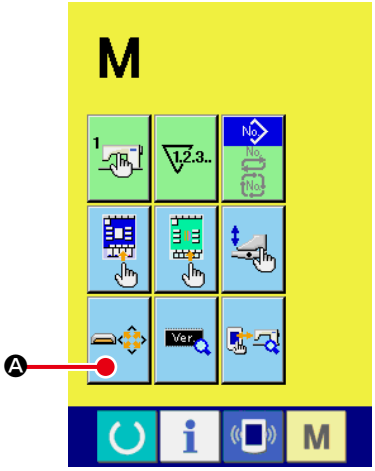
Le numéro des données en cours de transmission, le nombre total de données à écrire et le nombre de données déjà transmises s'affichent sur l'écran de progression de communication.



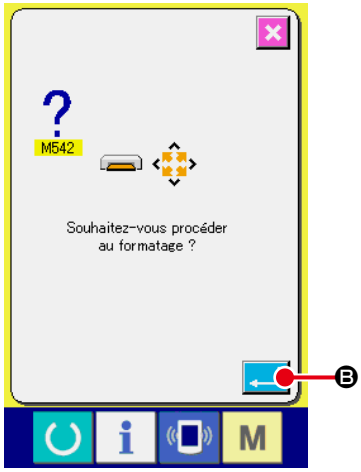
* Avant l'écriture sur un numéro de configuration existant, l'écran de confirmation d'écrasement s'affiche. Pour écraser le numéro de configuration existant, appuyer sur le bouton ENTREE Ⓕ.
Pour que l'écrasement de tous les numéros de configuration s'effectue sans affichage de l'écran de confirmation d'écrasement, appuyer sur le bouton ECRASEMENT Ⓖ.

17. FORMATAGE DU SUPPORT D'ENREGISTREMENT

Si un reformatage du support d'enregistrement est nécessaire, l'effectuer sur l'IP-420. Un support d'enregistrement ayant été formaté sur un ordinateur ne peut pas être lu par l'IP-420.



① **Afficher l'écran de formatage de support d'enregistrement**
Appuyer continuellement sur la touche CHANGEMENT DE MODE M pendant trois secondes. Le bouton FORMATAGE DE SUPPORT D'ENREGISTREMENT Ⓐ s'affiche. Lorsqu'on appuie sur ce bouton, l'écran de formatage de support d'enregistrement s'affiche.



② **Démarrer le formatage du support d'enregistrement**
Insérer le support d'enregistrement à formater dans la fente de support d'enregistrement, fermer le couvercle et appuyer sur le bouton ENTREE Ⓑ. Le formatage démarre.
Avant le formatage, sauvegarder les données à conserver du support d'enregistrement sur un autre support. Le formatage efface toutes les données sur le support d'enregistrement.

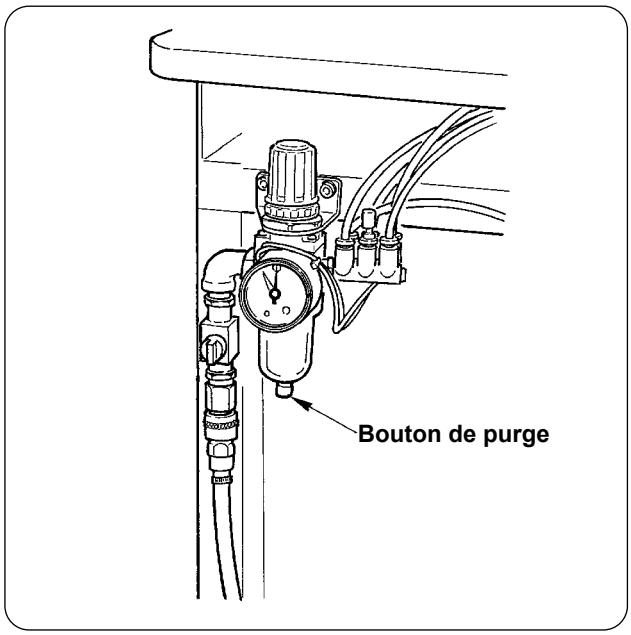
VII. ENTRETIEN

1. CONTRÔLE

Pour maintenir la machine en bon état de fonctionnement, toujours effectuer l'entretien et les contrôles périodiques.
Si l'entretien et les contrôles périodiques de la machine ne sont pas effectués, il pourra en résulter des dysfonctionnements de la machine.

(1) Entretien et contrôles du dispositif pneumatique

ATTENTION :
Pour ne pas risquer un accident dû à un brusque démarrage de la machine, ne pas placer la main, le pied, le visage ou des outils sur des pièces mobiles de la machine.



- Purger le filtre une fois par jour.
  Appuyer sur le bouton de purge situé au bas du filtre pour purger le filtre.

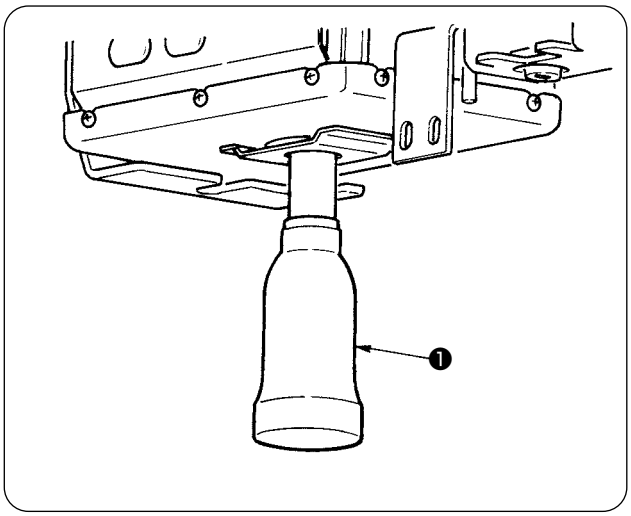
(2) Entretien et contrôles relatifs à la machine

ATTENTION :
Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, toujours couper l'alimentation électrique avant ces opérations.

- Le fonctionnement normal peut être perturbé par la présence de poussière dans des recoins de la machine tels que pied presseur. Toujours effectuer un nettoyage avant les opérations. Nettoyer également les fragments de fil dans le crochet une fois par semaine.
- Vérifier l'aiguisage du couteau central et du couteau en V avant de commencer à travailler et essayer de remplacer ces pièces en temps utile.
- Pour la lubrification de la machine, utiliser l'huile JUKI MACHINE OIL Nº 1 (MDFRX1600C0) spécifiée.
- Remplacer périodiquement le feutre de guide-fil. (Voir **"V-1.(3) Comment enfiler le fil d'aiguille" p. 15**).

(3) Huile de crochet résiduelle

ATTENTION :
Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, toujours couper l'alimentation électrique avant ces opérations.

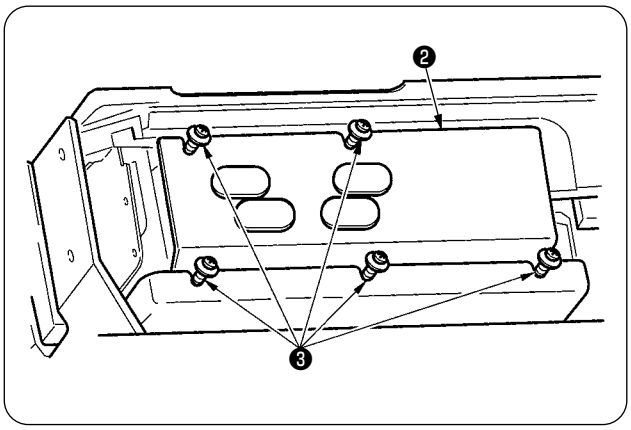


Lorsque l'huile résiduelle atteint environ la moitié du flacon d'huile ❶ situé sur le couvercle du socle de la machine, tourner et retirer le flacon d'huile, puis vidanger l'huile.

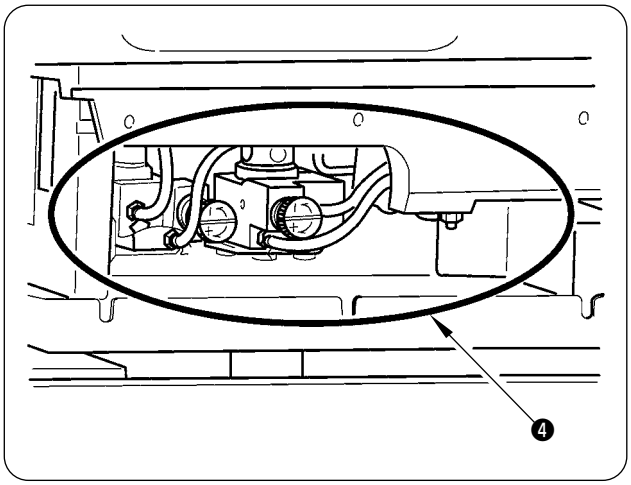
(4) Nettoyage du socle de l'arbre de crochet

ATTENTION :
Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, toujours couper l'alimentation électrique avant ces opérations.

Nettoyer périodiquement les fragments de tissu, etc. accumulés dans le couvercle d'huile de crochet.



- Basculer la tête de la machine en arrière et retirer le couvercle d'hile ❷ après avoir desserré les vis de fixation ❸ (5 points).



- Nettoyer l'intérieur du couvercle d'huile de croche ❹ .

2. LAMPE DE MARQUAGE

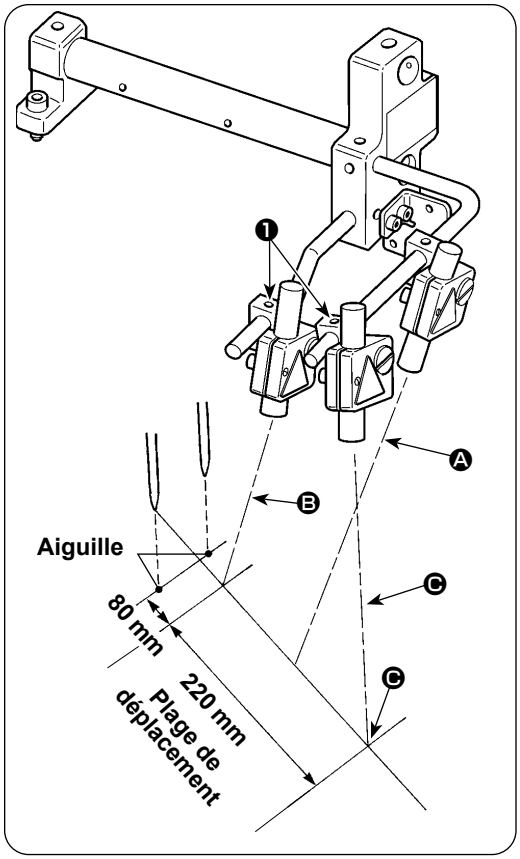
AVERTISSEMENT :

1. **Si la lumière laser frappe directement les yeux, il peut en résulter des problèmes oculaires. Ne pas regarder dans l'orifice d'entrée/sortie du laser.**
2. **Ne jamais installer/retirer la lampe de marquage alors que l'interrupteur d'alimentation est sur marche. Ne pas utiliser cette lumière pour autre chose que le marquage.**

DANGER :

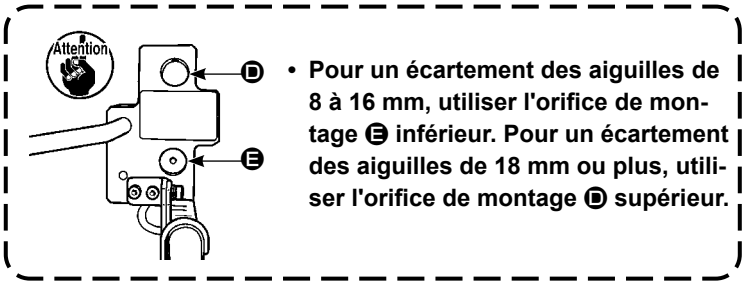
L'utilisation de commandes ou réglages, ou la réalisation de procédures autres que celles spécifiées ici présente un risque d'exposition dangereuse aux radiations.

(1) Marquage fixe (standard)



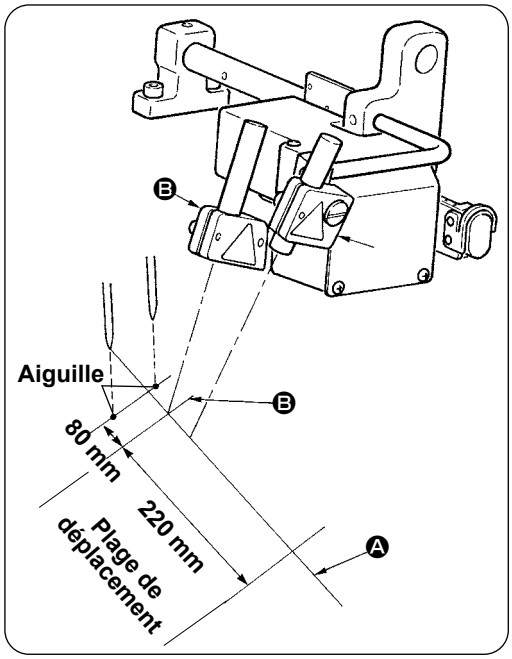
1) La lampe de marquage Ⓐ située à l'avant vu du côté opérateur permet de définir la référence de la ligne longitudinale. La lampe de marquage Ⓑ et Ⓒ située à l'arrière permet de définir la référence de la ligne transversale.

2) La position d'éclairage en ligne horizontale de la lampe de marquage est déterminée selon les spécifications de la couture. Desserrer les vis ❶ et ajuster les angles des lampes de marquage Ⓑ et Ⓒ.

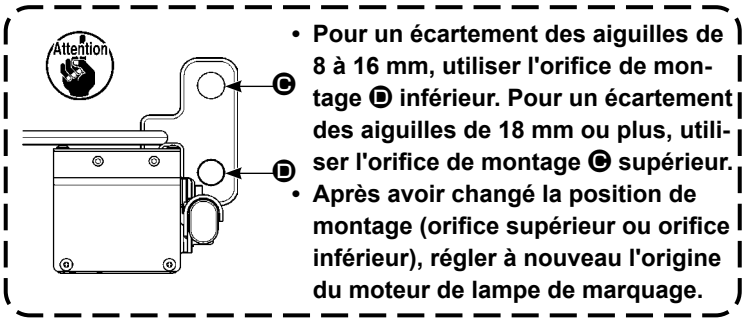


- **Pour un écartement des aiguilles de 8 à 16 mm, utiliser l'orifice de montage Ⓔ inférieur. Pour un écartement des aiguilles de 18 mm ou plus, utiliser l'orifice de montage Ⓓ supérieur.**

(2) Marquage mobile (en option)

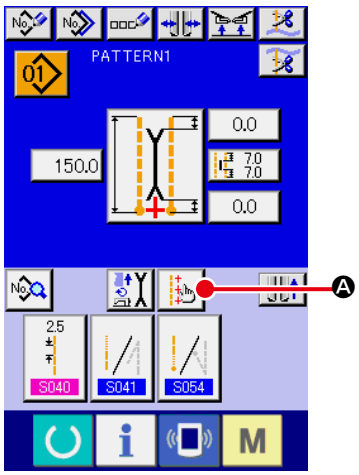


La lampe de marquage (fixe) Ⓐ située à l'avant vu du côté opérateur permet de définir la référence de la ligne longitudinale.
La lampe de marquage (mobile en fonction du type de couture) Ⓑ située à l'arrière permet de définir la référence de la ligne transversale.



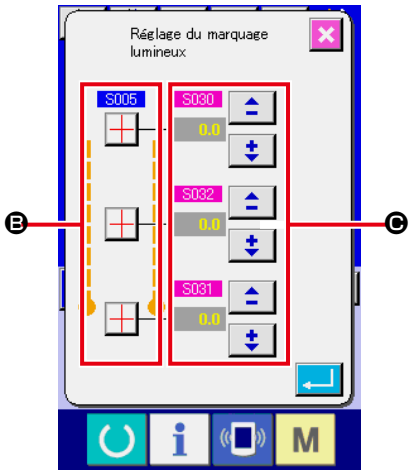
- **Pour un écartement des aiguilles de 8 à 16 mm, utiliser l'orifice de montage Ⓓ inférieur. Pour un écartement des aiguilles de 18 mm ou plus, utiliser l'orifice de montage Ⓒ supérieur.**
- **Après avoir changé la position de montage (orifice supérieur ou orifice inférieur), régler à nouveau l'origine du moteur de lampe de marquage.**

(3) Réglage de la position d'irradiation de la lampe de marquage



1) Appuyer sur le bouton Ⓐ sur l'écran de saisie. L'écran de paramétrage de la lampe de marquage s'affiche. On peut alors régler la position d'irradiation de la lampe de marquage.

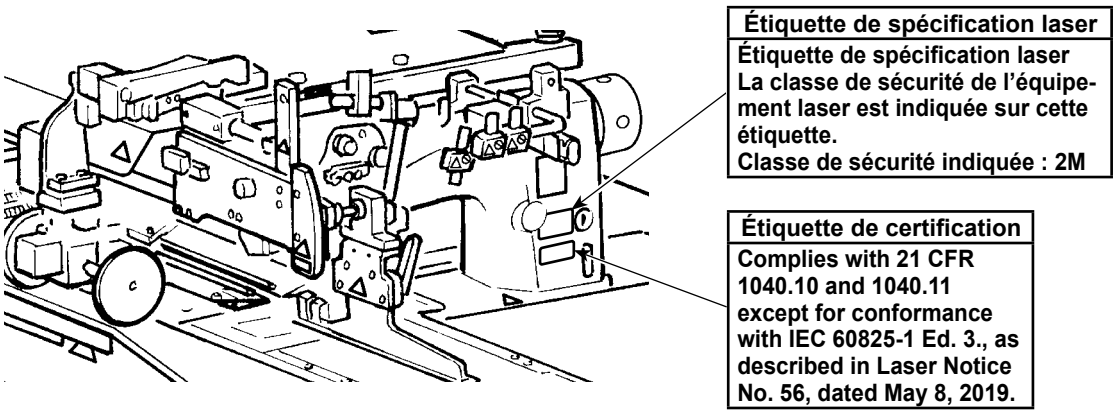
2) La position d'irradiation transversale de la lampe de marquage est déterminée par le type de couture. Elle est déplacée automatiquement par Ⓑ S005 sélection de l'irradiation au début de la couture/irradiation à la fin de la couture/irradiation au centre" et par " S004 définition de la taille L".
Lorsque la valeur de correction de Ⓒ est de 0,0 mm, la lampe de marquage irradie la position de couture.



3) Pour déplacer la position d'irradiation de la lampe de marquage en termes de position de couture, spécifier les valeurs de correction de Ⓒ que l'on désire utiliser.

S030 : Correction de position d'irradiation au début de la couture
S031 : Correction de position d'irradiation à la fin de la couture
S032 : Correction de position d'irradiation au centre

Caractéristiques du laser	
Laser de référence de ligne latérale	Laser de référence de ligne longitudinale
Produit laser de classe 2	Produit laser de classe 2M
Sortie maximale : 1,0 mW	Sortie maximale : 3,5 mW
Longueur d'onde : 650 nm	Longueur d'onde : 650 nm
Norme de sécurité	
JIS C 6802 : 2014	
IEC 60825-1 : 2014 Ed.3	



3. AJOUT DE GRAISSE AUX POINTS SPECIFIES

* Rajouter de la graisse lorsque "Avertissement de graissage E220" ou "Erreur de graissage E221" s'affiche ou après une année d'utilisation de la machine.

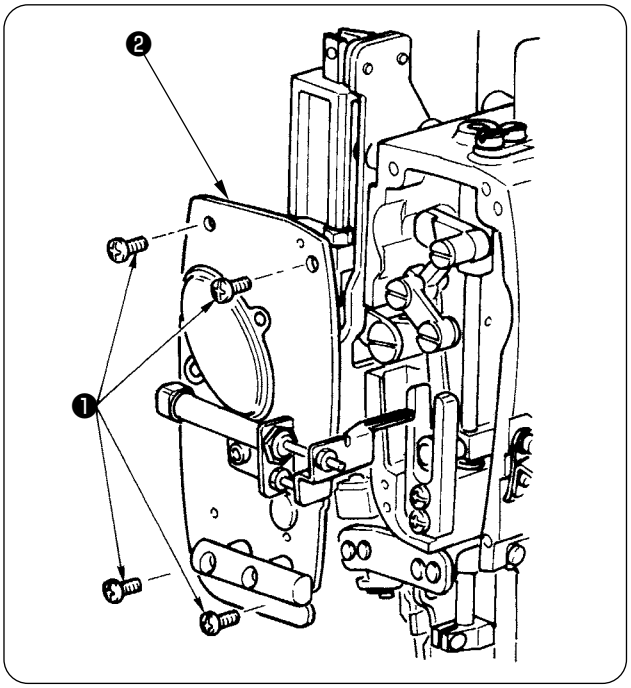
Lorsqu'on place l'interrupteur d'alimentation sur marche après que la machine à été utilisée 40 millions de points, l'"avertissement de graissage E220" indiquant le délai d'ajout de graisse (délai avant le prochain graissage) s'affiche sur le panneau. Appuyer sur le bouton REINITIALISATION pour quitter l'écran d'erreur. La machine peut alors continuer à être utilisée. L'état d'erreur n'a, toutefois, pas été annulé et l'erreur s'affiche à chaque mise sous tension. Après avoir effectué l'ajout de graisse comme il est expliqué plus loin, afficher le "paramètre U245 de l'interrupteur logiciel" et spécifier "0" comme nombre de points avec le bouton EFFACER C .

Lorsque la machine a été continuellement utilisée 48 millions de points, l'"erreur de graissage E221" s'affiche sur le panneau. Dans ce cas, même si l'on appuie sur le bouton REINITIALISATION et que l'état d'erreur est annulé, il n'est plus possible de continuer la couture. Après avoir effectué l'ajout de graisse comme il est expliqué plus loin, afficher le "paramètre U245 de l'interrupteur logiciel" et spécifier "0" comme nombre de points avec le bouton EFFACER C .

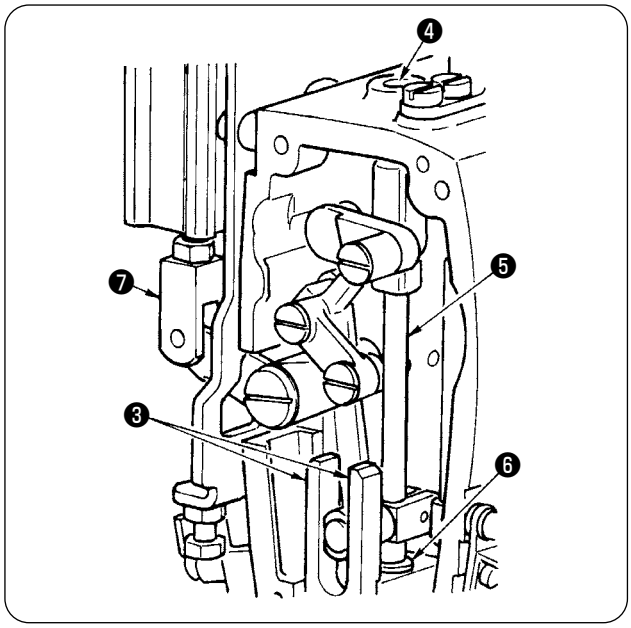
Attention

1. **L'"avertissement de graissage E220" et l'"erreur de graissage E221" s'affichent à nouveau tant que le paramètre U245 de l'interrupteur logiciel n'est pas remis à "0" après l'ajout de graisse.**
2. **Utiliser le tube de graisse (nº de pièce : 40006323) fourni comme accessoire avec la machine pour rajouter de la graisse aux points spécifiés indiqués ci-dessous. L'utilisation d'une graisse autre que celle qui est spécifiée se traduirait par une cassure des pièces.**
3. **Après utilisation, conservez le tube de graisse dans un endroit sûr.**

ATTENTION :
Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, toujours couper l'alimentation électrique avant ces opérations.

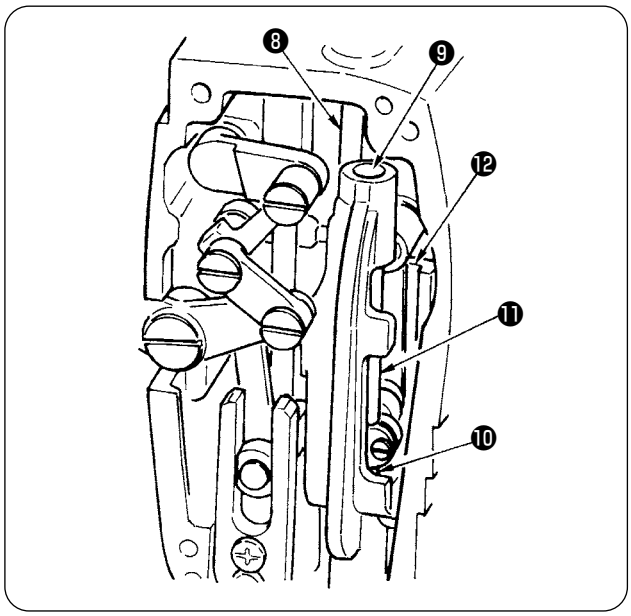


① Oter les quatre vis de fixation ❶ et retirer la plaque frontale ❷ .



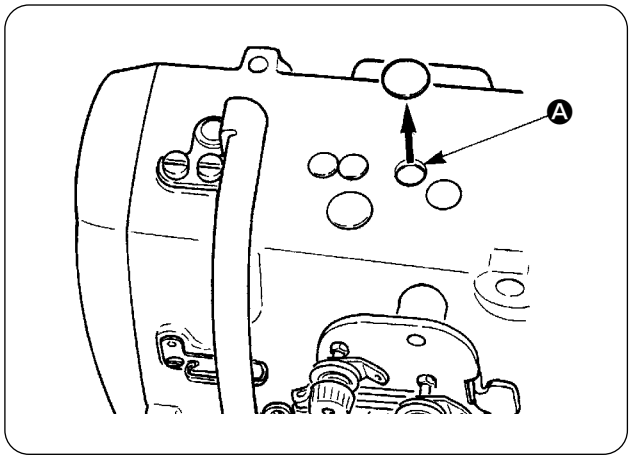
② Ajout de graisse sur la partie du couteau central

- Passer de la graisse sur les deux plans des guides ❸ , sur la pièce métallique supérieure de la barre de couteau ❹ et sur la pièce métallique inférieure de la barre de couteau ❻ .
- La barre de couteau ❺ peut être déplacée verticalement par le mouvement vertical du raccord de cylindre ❼ lorsque l'air n'est pas fourni. Lors de l'application de graisse sur les pièces métalliques, veiller à ce qu'il n'y ait pas d'infiltration.



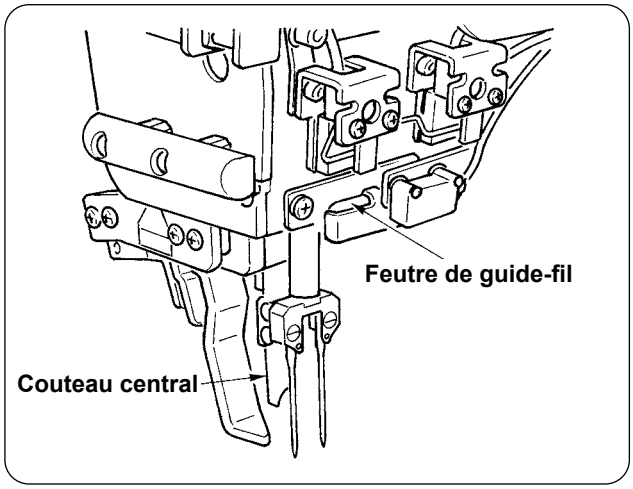
③ Ajout de graisse sur la partie de la barre à aiguille

Passer de la graisse sur le levier de relevage du fil ❽ , le haut de la barre à aiguille ❾ , le bas de la barre à aiguille ❿ , la barre à aiguille ⓫ et la barre à aiguille ⓬ .



④ Retirer le chapeau en caoutchouc et ajouter de la graisse neuve à l'intérieur de l'orifice après avoir enlevé la graisse usagée de l'intérieur de l'orifice Ⓐ. Remettre ensuite le chapeau en caoutchouc en place sur l'orifice.

4. PIECES CONSOMMABLES DE RECHANGE

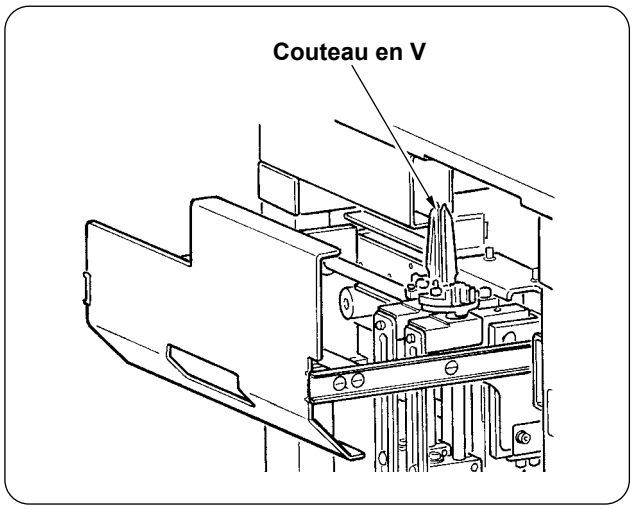


Les pièces ci-dessous sont des consommables. Les remplacer périodiquement.

- **Feutre de guide-fil (nº de pièce : 40034444)**

Si on ne le remplace pas périodiquement, la partie de passage du fil s'use et le mouvement du fil devient irrégulier.

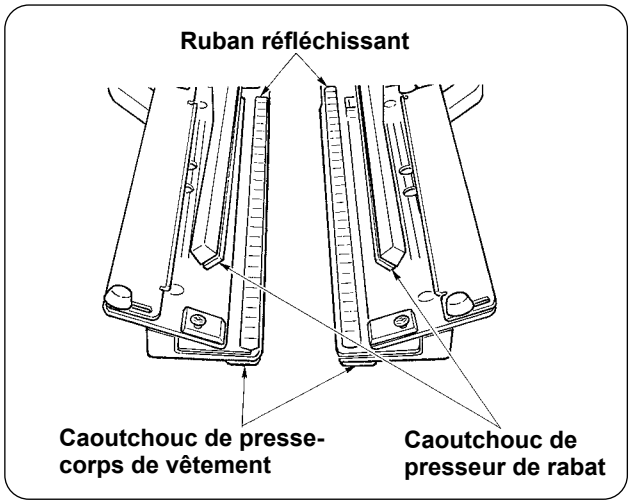
- **Couteau central (nº de pièce : 40026155)**



- **Couteau en V**

Ecartement des aiguilles	N° de pièce
8 à 14mm	16607301, 16607400
16 à 20mm	16607509, 16607608
22 à 26mm	16607707, 16607806
28 à 32mm	16607905, 16608002

Si on ne le remplace pas périodiquement, son aiguisage de dégrade et ceci affecte la qualité de la couture.



- **Ruban réfléchissant**

	N° de pièce
Standard	40039942
Type long et large	40056942

Si on ne le remplace pas périodiquement, la précision de la détection de rabat se dégrade et ceci affecte la qualité de la couture.

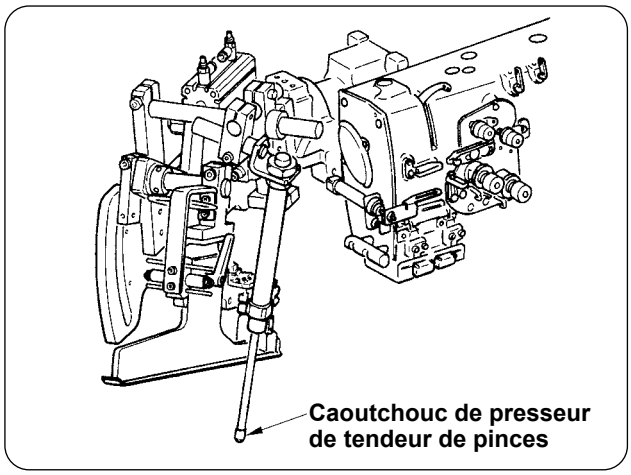
- **Caoutchouc de presse-corps de vêtement**

	N° de pièce
Standard	40034825
Type long et large	40040827

- **Caoutchouc de presseur de rabat**

	N° de pièce
Standard	40034826
Type long et large	40040829

Si on ne le remplace pas périodiquement, la pression sur le tissu se dégrade et ceci affecte la qualité de la couture.



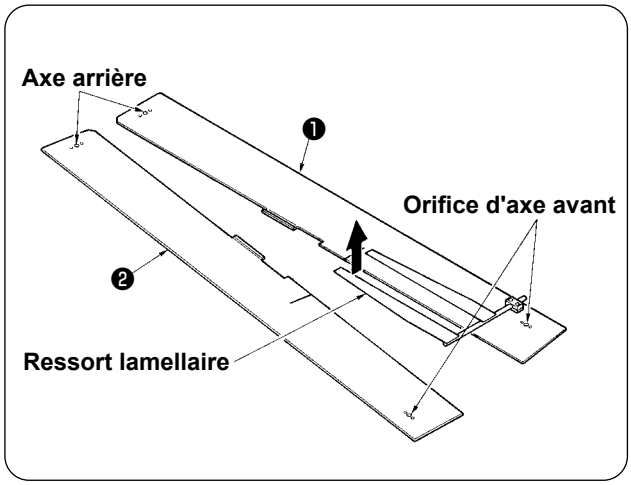
- **Caoutchouc de presseur de tendeur de pinces (nº de pièce : 40034733)**

Si on ne le remplace pas périodiquement, la pression sur le tissu se dégrade et ceci affecte la qualité de la couture.

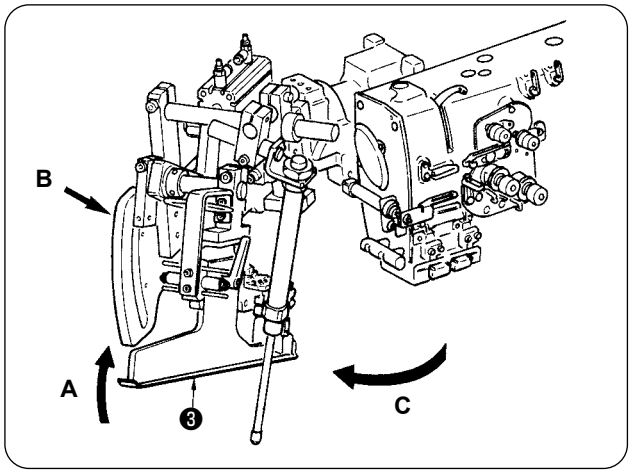
5. BASCULEMENT DE LA TETE DE LA MACHINE EN ARRIERE

ATTENTION :

- **Avant de commencer cette opération, couper l'alimentation pour ne pas risquer un accident dû à une brusque mise en marche de la machine.**
- **Lorsqu'on bascule la tête de la machine en arrière ou qu'on la ramène sur sa position initiale, veiller à ne pas se prendre les mains, les doigts ou une autre partie du corps.**

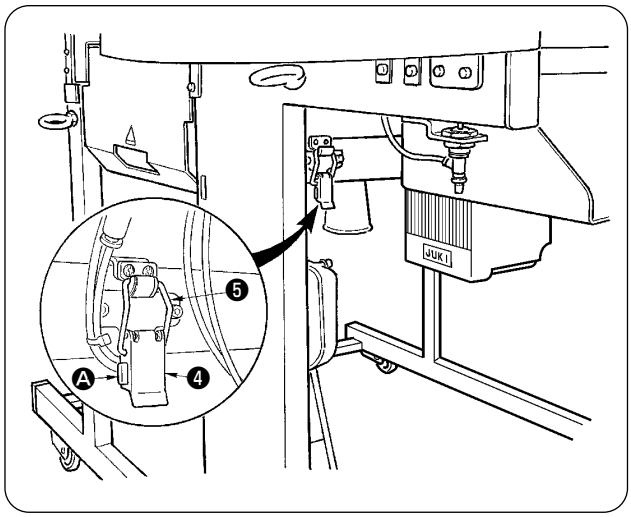


① Retirer les tables de couture ❶ et ❷ .

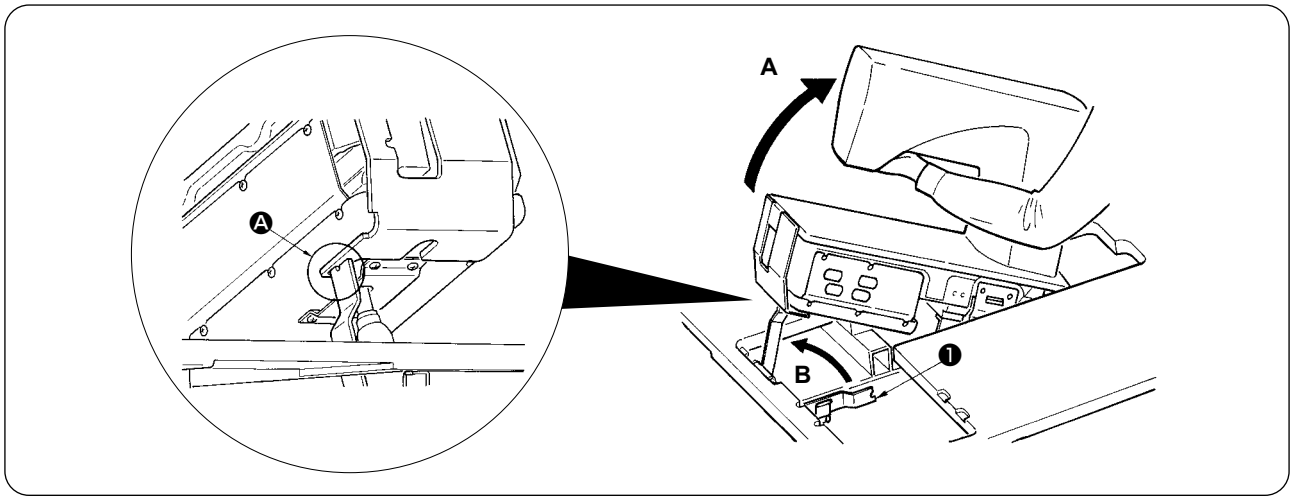


② Faire pivoter l'unité de bordeur.
Soulever le bordeur ❸ ans la direction **A**, soutenir la partie **B** à la main, puis tourner l'ensemble du bordeur dans la direction **C**.

Le bordeur est verrouillé par un plongeur à bille. Pour le déverrouiller, le tourner assez fermement dans la direction C.



③ Libérer la charnière de fixation de la machine.
En appuyant sur la partie Ⓐ, libérer la charnière de fixation de la machine ❹ et retirer le crochet de charnière ❺ .



ATTENTION :

1. **Pour tourner la tête de la machine, se faire aider par au moins une autre personne.**
2. **Pour ne pas risquer de se blesser, s'assurer qu'il n'y a pas d'outil ou de pièce sous le vérin à gaz avant de refermer la tête de la machine.**
3. **Pour ne pas risquer de se blesser ou de causer des dommages à la machine, veiller à ne pas endommager la partie de la tige du vérin à gaz située sous le couvercle inférieur avec un outil ou des pièces.**
4. **Pour ne pas risquer de se blesser, remplacer immédiatement le vérin à gaz par un neuf lorsque la partie de la tige du vérin à gaz ne fonctionne par correctement car elle présente un défaut ou est défectueuse. [N'utiliser qu'un vérin à gaz d'origine JUKI (nº de pièce : 40023177).]**
5. **Pour ne pas risquer de se blesser, ne pas utiliser la machine avec le vérin à gaz retiré.**

④ Faire pivoter la machine.

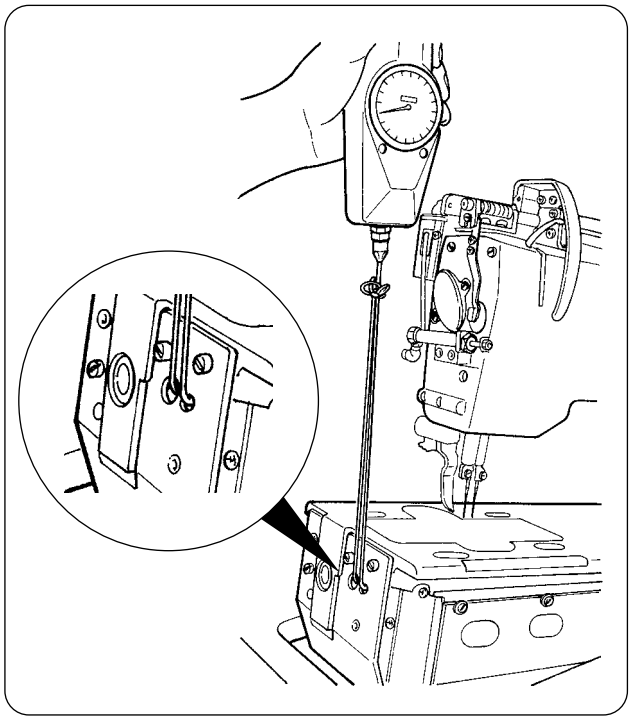
- Prendre le bras de la machine par le bas et soulever toute la machine dans la direction **A**.
- Soulever la béquille de la machine dans la direction **B** et engager son extrémité dans l'orifice du plateau de la machine ❶ pour soutenir la machine. (Voir Ⓐ.)

⑤ Pour ramener la tête de la machine sur sa position initiale, inverser la procédure ci-dessus.

6. ECHÉANCE STANDARD DE REMPLACEMENT DU VÉRIN À GAZ

ATTENTION :

- **Avant de commencer cette opération, couper l'alimentation pour ne pas risquer un accident dû à une brusque mise en marche de la machine.**
- **Lorsqu'on bascule la tête de la machine en arrière ou qu'on la ramène sur sa position initiale, veiller à ne pas se prendre les mains, les doigts ou une autre partie du corps.**



Le vérin à gaz fait partie des pièces consommables. Le gaz à l'intérieur du vérin diminue naturellement, même si la fréquence d'utilisation est faible, et le vérin n'assure alors plus la poussée nécessaire pour assurer la sécurité.

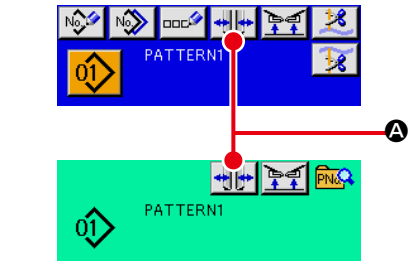
Si la force nécessaire pour soulever la machine avec une corde passée à l'extrémité avant du plateau comme sur la figure ci-contre atteint ou dépasse 130 N, remplacer rapidement le vérin à gaz par une pièce JUKI d'origine (nº de pièce : 40023177).

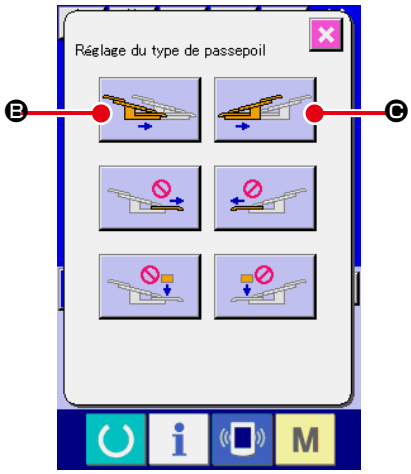
Le vérin à gaz est une pièce facile à utiliser.
Toutefois, une partie de la tige est faible et vulnérable aux charges latérales lorsque le vérin est entièrement déployé. Faire très attention lors de l'entretien ou du nettoyage de la machine.

7. PROCEDURE DE PASSAGE ENTRE PASSEPOIL DOUBLE ET PASSEPOIL SIMPLE

ATTENTION :
Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, toujours couper l'alimentation électrique avant ces opérations.

(1) Procédure de passage entre passepoil double et passepoil simple





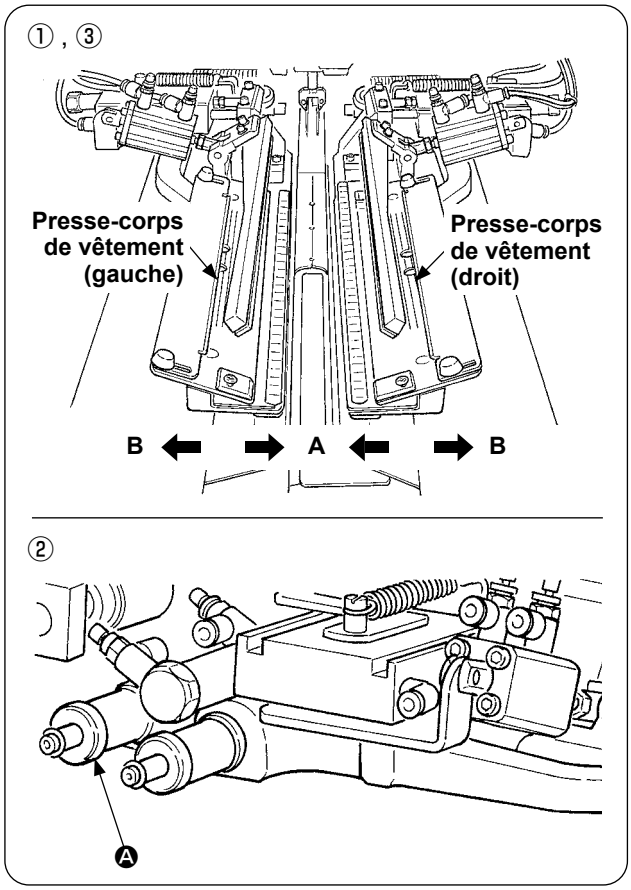
① Mettre la machine en marche et avancer le pied presseur.

Dans le cas de M004 Type long et large, il n'est pas possible de passer entre le passepoil double et le passepoil simple avec le presse-tissu avancé.

② Appuyer sur le bouton Ⓐ pour afficher l'écran de sélection de passepoil.

③ Lorsqu'on appuie sur le bouton Ⓑ, le presse-corps de vêtement gauche est alternativement actionné entre l'intérieur et l'extérieur. Lorsqu'on appuie sur le bouton Ⓒ, le presse-corps de vêtement droit est alternativement actionné entre l'intérieur et l'extérieur. Sélectionner la position des presse-corps de vêtement gauche et droit en fonction du type de couture.
Lors du réglage fin de la position des presse-corps de vêtement expliquée ci-dessous, appuyer également sur les boutons Ⓑ et Ⓒ pour actionner alternativement le presse-tissu entre l'intérieur et l'extérieur.

(2) Réglage fin de la position des presse-corps de vêtement

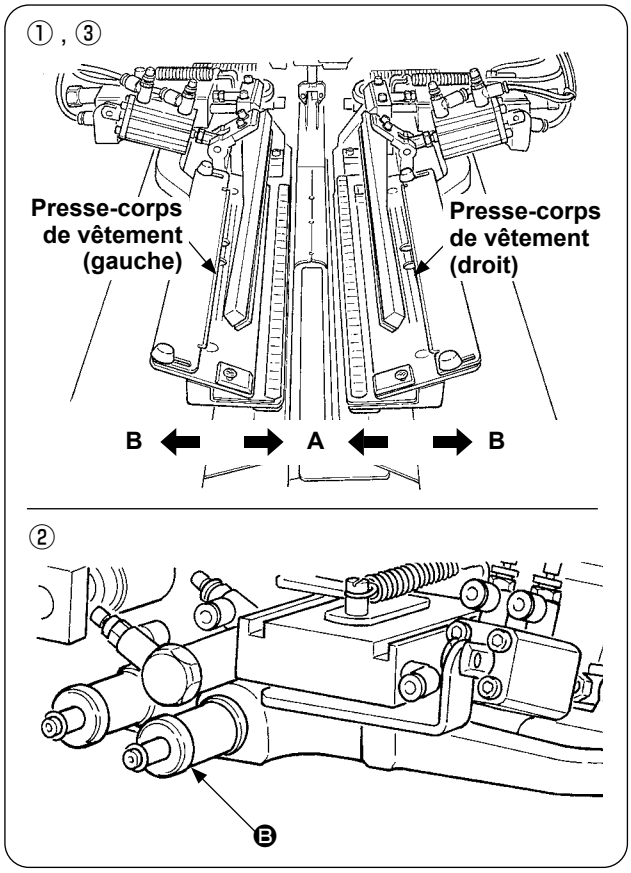


- Réglage fin du type pour passepoil double

① Déplacer la position du presse-corps de vêtement vers l'extérieur (direction **B**) sur le panneau.

② Il est possible de régler finement la position avec le bouton de réglage pour passepoil double Ⓐ. Pour un déplacement vers l'extérieur (direction **B**), tourner le bouton dans le sens des aiguilles d'une montre. Pour un déplacement vers l'intérieur (direction **A**), le tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

③ Déplacer la position du presse-corps de vêtement vers l'intérieur (direction **A**) sur le panneau et vérifier la position.



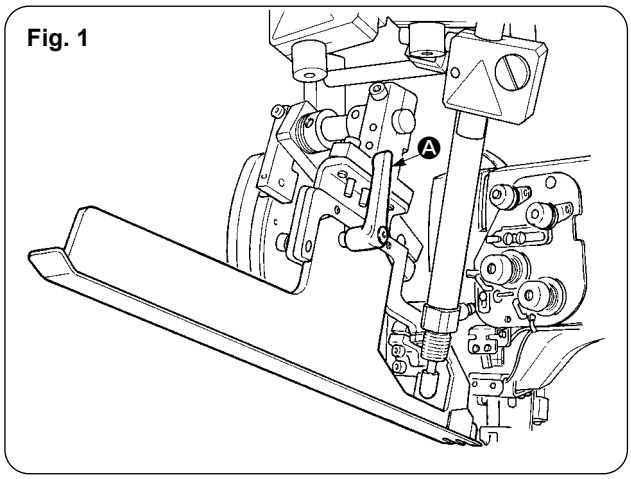
• Réglage fin du type pour passepoil simple

① Déplacer la position du presse-corps de vêtement vers l'intérieur (direction **A**) sur le panneau.

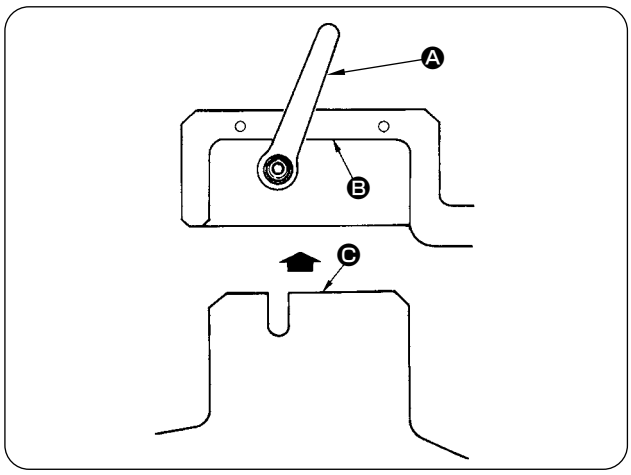
② Il est possible de régler finement la position avec le bouton de réglage pour passepoil simple **Ⓑ**. Pour un déplacement vers l'intérieur (direction **A**), tourner le bouton dans le sens des aiguilles d'une montre. Pour un déplacement vers l'extérieur, le tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

③ Déplacer la position du presse-corps de vêtement vers l'extérieur (direction **B**) sur le panneau et vérifier la position.

(3) Remplacement du bordeur



① Tourner le levier **Ⓐ** dans le sens inverse des aiguilles d'une montre avec le bordeur soulevé comme sur la figure 1 et retirer l'échelle de bande de passepoil pour passepoil double (passepoil simple) (ensemble).



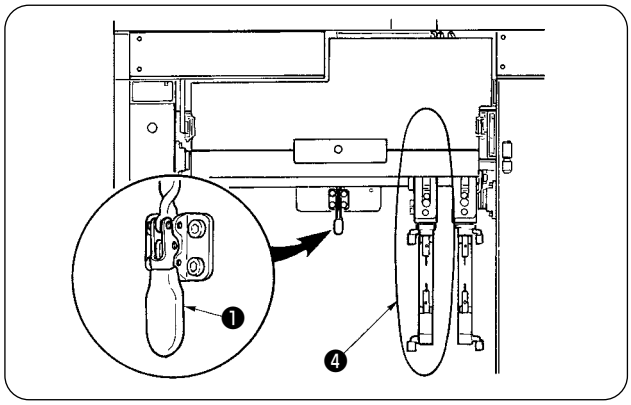
② Poser l'échelle de bande de passepoil pour passepoil double (passepoil simple) (ensemble) et la fixer avec le levier **Ⓐ**.

Veiller à fixer l'échelle de bande de passepoil pour passepoil double (passepoil simple) (ensemble) de façon que le plan Ⓑ vienne en contact avec le plan Ⓒ.

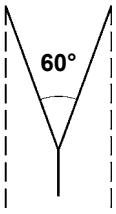
8. REGLAGE DU COUTEAU EN V

ATTENTION :

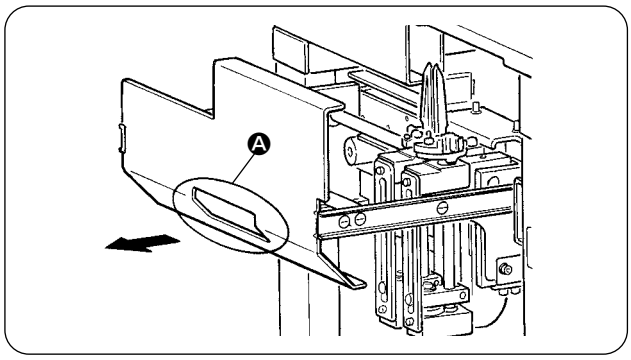
1. **Avant de commencer cette opération, couper l'alimentation pour ne pas risquer un accident dû à une brusque mise en marche de la machine.**
2. **Pour ne pas risquer de se blesser, ne pas mettre les doigts ou les mains sur la partie de la lame du couteau.**
3. **Ce réglage doit être exécuté par un technicien de maintenance connaissant bien la machine et formé pour la sécurité, ceci afin d'éviter des accidents dus à une mauvaise connaissance de la machine ou à un réglage incorrect.**
4. **Veiller à ne pas glisser la main car le réglage s'effectue avec un tournevis.**



L'angle d'inclinaison du couteau en V de ce modèle a été réglé en usine à 60º environ de façon que la lame du couteau ne vienne pas facilement en contact avec la partie montante de la bande de passepoil.

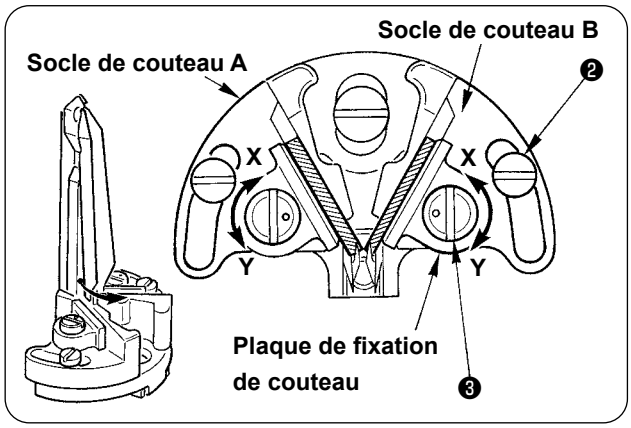


① Libérer la presse de fixation ❶ .



② Prendre la partie Ⓐ et tirer le tiroir dans le sens de la flèche.

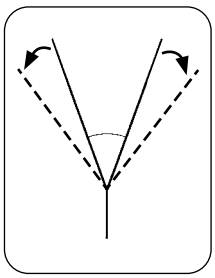
Tirer le tiroir complètement.



③ Procédure de réglage

[Réglage de l'angle d'ouverture du couteau]

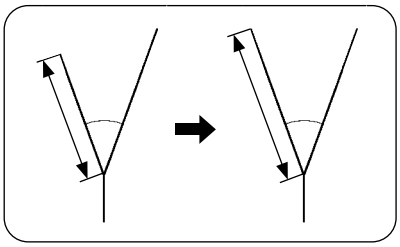
1) Desserrer les vis de réglage d'angle ❷ , régler les socles de couteau A et B et fixer les vis.



Le sens de desserrage du couteau gauche est différent de celui du couteau droit.

[Réglage de la longueur de coupe du couteau]

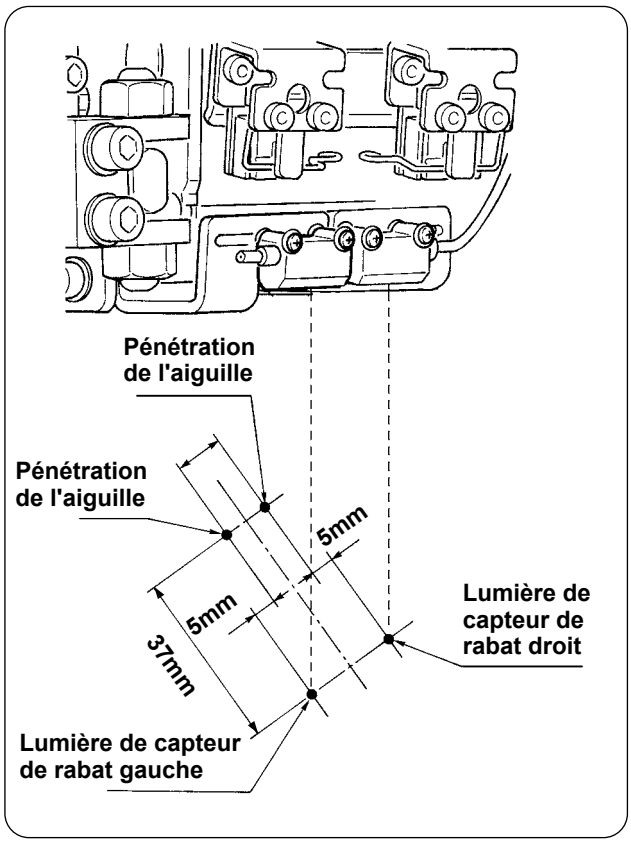
1) Tourner l'axe excentrique ❸ dans le sens de la flèche **Y** avec un tournevis à lame plate ou un instrument similaire pour desserrer le couteau.
2) Incliner la lame et régler la longueur de coupe.
3) Tourner l'axe excentrique ❸ dans le sens de la flèche **X** avec un tournevis à lame plate ou un instrument similaire pour fixer le couteau.



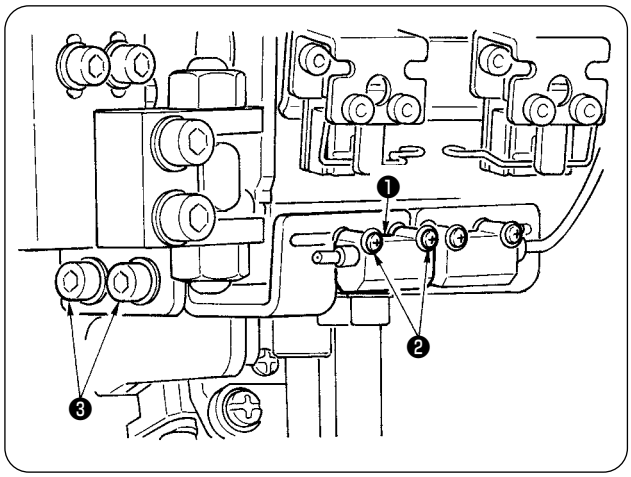
④ Après le réglage, ramener le tiroir sur sa position initiale et le fixer avec la presse de fixation ❶ .

Lors de la fermeture du tiroir, ramener le couteau en V du côté mobile ❹ sur sa position initiale.

9. REGLAGE DE LA POSITION DES CAPTEURS DE DETECTION DE RABAT

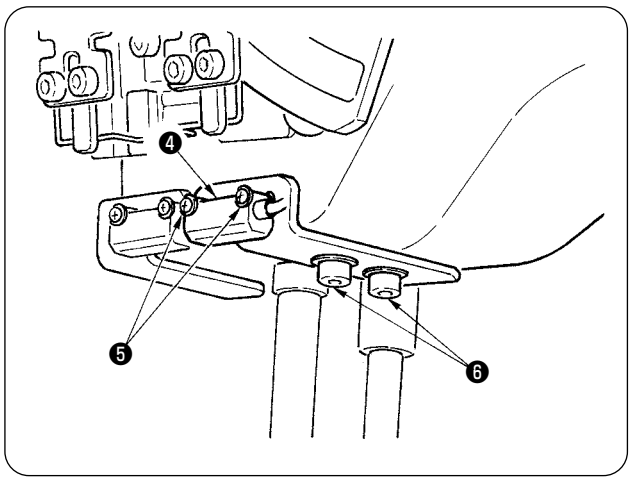


① Régler la position des capteurs droit et gauche de détection de rabat à 5 mm du point de pénétration de l'aiguille vers l'extérieur et la direction de couture (longitudinale) des deux capteurs à 37 mm du point de pénétration de l'aiguille du côté opérateur.



② Régler la direction transversale du capteur de détection de rabat gauche ❶ en desserrant les vis ❷ et en déplaçant le capteur dans le sens transversal.

③ Régler la direction de couture du capteur de détection de rabat gauche ❶ en desserrant les vis ❸ et en déplaçant le capteur dans le sens longitudinal.



④ Régler la direction transversale du capteur de détection de rabat droit ❹ en desserrant les vis ❺ et en déplaçant le capteur dans le sens transversal.

⑤ Régler la direction de couture du capteur de détection de rabat droit ❹ en desserrant les vis ❻ et en déplaçant le capteur dans le sens longitudinal.

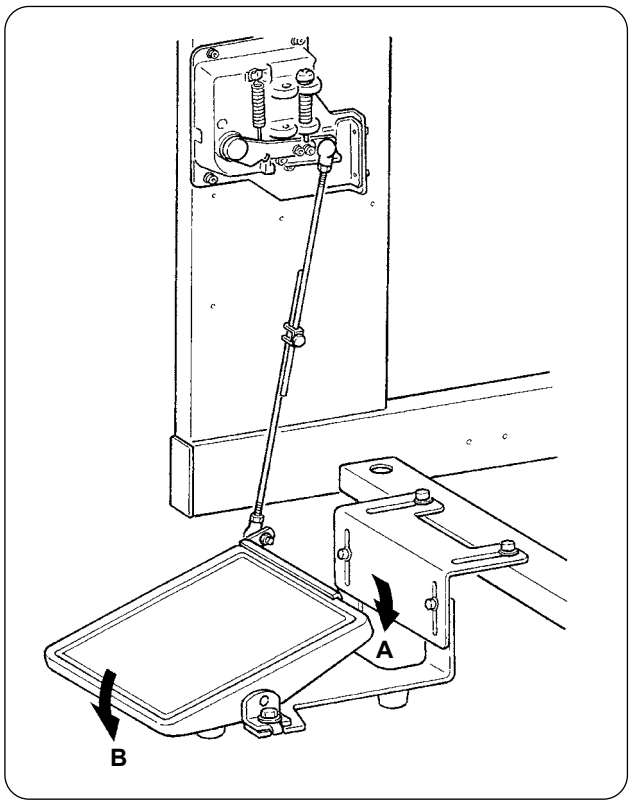
Après le réglage, exécuter une couture d'essai et régler la position de couture du rabat sur le panneau.

10. CAUSES DES PROBLEMES DU DISPOSITIF DE DETECTION DE QUANTITE DE FIL DE CANETTE RESTANT ET REMEDES

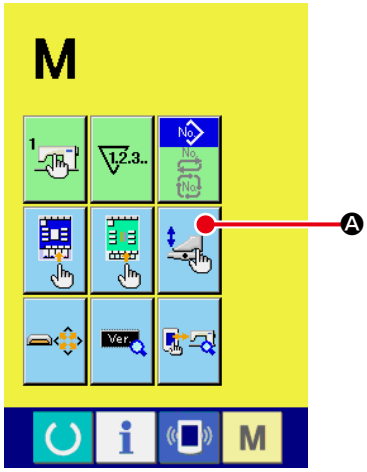
Phénomène	Cause	Remède
1) La fonction de détection de quantité restante de fil de canette n'est pas activée bien que le fil de canette soit épuisé.	① Le compteur de réglage de quantité restante de fil de canette n'a pas été correctement réglé.	○ Vérifier les données spécifiées sur le compteur de réglage de quantité restante de fil de canette " B008 ". Si la valeur de " B008 " est excessive, le fil de canette sera épuisé avant la fin du comptage de détection de quantité restante de fil de canette. Voir **"VI-5. UTILISATION DU COMPTEUR DE REGLAGE DE QUANTITE RESTANTE DE FIL DE CANETTE" p. 39.**
	② La position de départ du bobinage de la canette est incorrecte.	○ Commencer le bobinage de la canette depuis le creux spécifié.
	③ L'amplificateur de capteur n'est pas activé/désactivé car la lentille est souillée.	○ Vérifier si l'électrovanne pour le dispositif de détection de quantité restante de fil de canette fonctionne normalement. ○ Essuyer la surface de la lentille de l'unité à fibre optique.
	④ Position d'installation de l'unité de capteur.	○ S'assurer que le faisceau du capteur irradie la position du ruban réfléchissant de la canette.
	⑤ La canette utilisée n'est pas la canette spéciale pour dispositif de détection de quantité restante de fil de canette.	○ Utiliser la canette spéciale pour dispositif de détection de quantité restante de fil de canette.
	⑥ La boîte à canette utilisée n'est pas la boîte à canette spéciale pour dispositif de détection de quantité restante de fil de canette.	○ Utiliser la boîte à canette spéciale pour dispositif de détection de quantité restante de fil de canette.
	⑦ Le bobineur ne bobine pas la canette uniformément.	○ Régler correctement le bobineur.
	⑧ Le câble du capteur est mal connecté.	○ Vérifier les connexions de l'échelle de capteur et de la carte principale (MAIN).

11. COMMENT REGLER LA PEDALE

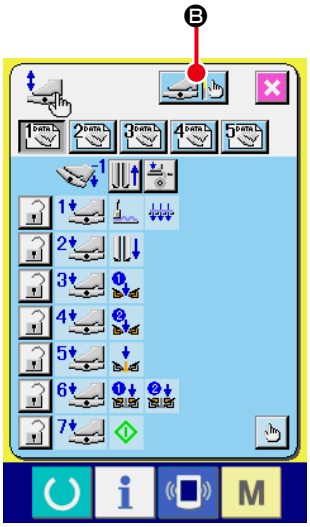
La pédale est dotée d'un capteur analogique qui détecte la profondeur d'enfoncement. La valeur de tension du capteur pour une profondeur d'enfoncement est prise comme position d'actionnement de la pédale. Toutefois, la valeur de tension du capteur de pédale change avec le temps. Il se peut donc que la profondeur d'enfoncement de la pédale ne corresponde pas à la position d'actionnement de la pédale. Dans un tel cas, régler la pédale comme il est indiqué ci-dessous.
La valeur de réglage de la pédale est conservée dans la mémoire de l'EEP-ROM de la carte principale (MAIN). Si l'on remplace la carte principale, régler la pédale en appliquant la même procédure.



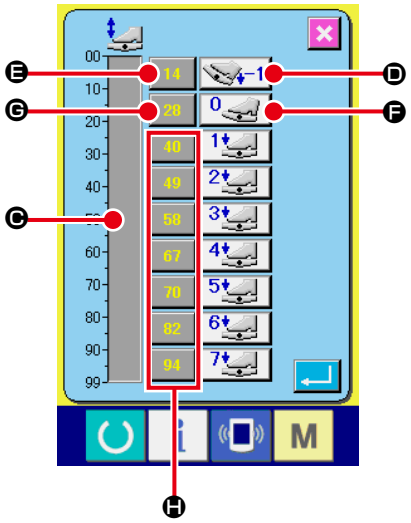
La pédale comporte 7 positions dans le sens **A** et une position dans le sens **B**.
Effectuer le paramétrage sur le panneau pour les différentes positions.



① **Afficher l'écran de personnalisation de pédale**
Appuyer continuellement sur la touche CHANGEMENT DE MODE M pendant trois secondes. Le bouton PERSONNALISATION DE PEDALE Ⓐ affiché sur l'écran passe de la couleur verte à la couleur bleu clair.
Appuyer sur ce bouton. L'écran de personnalisation du niveau du personnel de maintenance s'affiche.



② Lorsqu'on appuie sur le bouton REGLAGE DE LA PEDALE Ⓑ, l'écran de réglage de la pédale s'affiche pour permettre de régler le nombre de positions d'enfoncement de la pédale.



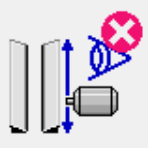
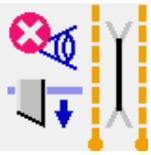
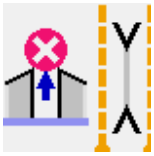
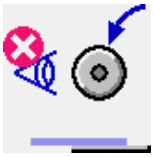
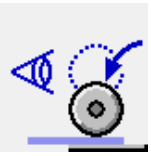
③ La valeur de tension du capteur de pédale à l'état actuel d'enfoncement de la pédale s'affiche sur une plage de 0 à 99 sur la barre d'indication de volume Ⓒ.
Appuyer d'abord sur le bouton SAISIE POUR PEDALE ENFONCEE EN POSITION ARRIERE Ⓓ avec la pédale enfoncée sur la position arrière. Saisir la valeur de tension en Ⓔ. Appuyer ensuite sur le bouton SAISIE POUR PEDALE RELACHEE Ⓕ alors que la pédale est relâchée. Saisir la valeur de tension en Ⓖ. Procéder de la même manière pour la première position à la septième position de la pédale en saisissant la valeur de tension des différentes positions de la pédale sur les boutons Ⓔ, Ⓖ et Ⓗ.

Saisir la valeur de tension de façon qu'elle augmente avec les positions de la pédale.
Lorsqu'on appuie directement sur le bouton Ⓔ, Ⓖ ou Ⓗ, l'écran du pavé numérique s'affiche et il est possible de saisir directement les valeurs numériques.

12. LISTE DES CODES D'ERREUR

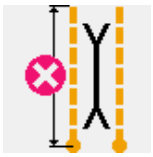
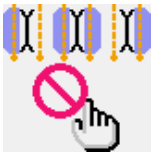
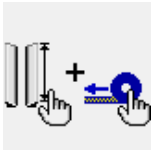
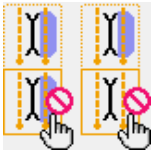
Code d'erreur		Description de l'erreur	Procédure de rétablissement
E001		**Initialisation de l'EEP-ROM de la carte principale (MAIN)**	Couper l'alimentation.
E007		**Blocage machine** L'arbre principal de la machine ne tourne pas en raison d'une anomalie.	Couper l'alimentation.
E010		**Erreur de n° de configuration** Le numéro de configuration spécifié avec les touches du pavé numérique n'est pas enregistré lorsque le numéro de configuration est sélectionné.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E011		**Support d'enregistrement externe non inséré** Le support d'enregistrement n'est pas inséré.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E012		**Erreur de lecture** La lecture des données du support d'enregistrement est impossible.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E013		**Erreur d'écriture** L'écriture des données sur le support d'enregistrement est impossible.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E015		**Erreur de formatage** Le formatage du support d'enregistrement est impossible.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E016		**Dépassement de capacité du support d'enregistrement externe** La capacité du support d'enregistrement est insuffisante.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E022		**Erreur de numéro de fichier** Le fichier spécifié ne se trouve pas sur le serveur ou sur le support d'enregistrement.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E024		**Dépassement de taille des données de configuration** Dépassement de capacité mémoire.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.

Code d'erreur		Description de l'erreur	Procédure de rétablissement
E027		**Erreur de lecture** La lecture des données depuis le serveur est impossible.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E028		**Erreur d'écriture** L'écriture des données sur le serveur est impossible.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E029		**Couvercle de fente de support d'enregistrement ouvert.**	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E030		**Erreur de position supérieure de la barre à aiguille** La barre à aiguille ne se trouve pas en position HAUTE.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E031		**Chute de pression d'air** La pression d'air est basse.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E032		**Erreur d'interchangement de fichier** Le fichier ne peut pas être lu.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E045		**Erreur de données de configuration** Les données de configuration sont altérées.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E050		**Interrupteur d'arrêt** Se produit lorsqu'on appuie sur l'interrupteur d'arrêt.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E052		**Erreur de détection de cassure du fil** Se produit lorsqu'une cassure du fil est détectée.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
A201		**Avertissement de délai de remplacement d'aiguille** Se produit lorsque le nombre de points atteint la valeur ayant été spécifiée pour le remplacement de l'aiguille sur le panneau.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
A202		**Avertissement de délai de nettoyage** Se produit lorsque la durée d'utilisation de la machine atteint la valeur ayant été spécifiée pour le nettoyage sur le panneau.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.

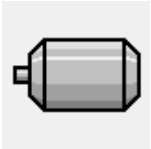
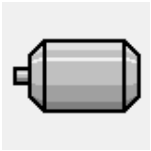
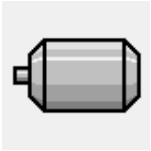
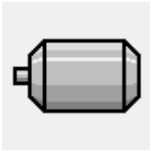
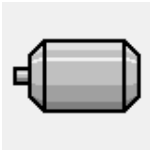
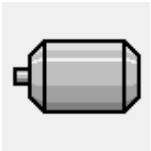
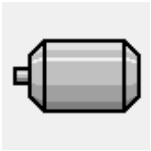
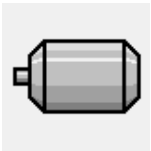
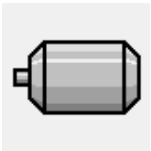
Code d'erreur		Description de l'erreur	Procédure de rétablissement
A203		**Avertissement de délai d'ajout d'huile** Se produit lorsque la durée d'utilisation de la machine atteint la valeur ayant été spécifiée pour l'ajout d'huile sur le panneau.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E220		**Avertissement de graissage** Se produit lorsque le nombre de points atteint 40 millions.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E221		**Erreur de graissage** Se produit lorsque la couture est impossible car le nombre de points a atteint 48 millions. * Après le graissage, on peut annuler l'état d'erreur en réinitialisant le paramètre d'interrupteur logiciel U245 Nombre de points après le graissage.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E303		**Erreur de capteur de plaquette demi-lune** La détection du point mort haut de la machine ne peut pas être effectuée.	Couper l'alimentation.
E349		**Le capteur de détection de déphasage ne réagit pas.** Il est possible de continuer à utiliser la procédure d'urgence en redémarrant avec la touche de réinitialisation. Vérifier, toutefois, le capteur et le remplacer s'il est défectueux.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E366		**Le couteau central ne s'abaisse pas.**	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E367		**Le couteau en V ne pénètre pas.** Dans le cas de M004 Type long et large, l'utilisation du couteau en V ne peut pas être saisie lorsque son ouverture dépasse 250 mm.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E368		**Epuisement de fermeture à glissière.**	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E369		**Absence de détection du capteur d'extrémité inférieure de l'empileur à galets.**	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E370		**Dépassement du capteur d'extrémité inférieure de l'empileur à galets.**	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E371		**Dépassement du capteur de presseur de tissu de l'empileur à barre.**	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.

Code d'erreur		Description de l'erreur	Procédure de rétablissement
E372		**Dépassement du capteur d'origine de la barre de balayage du tissu de l'empileur à barre.**	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E373		**Ruban réfléchissant du côté droit détérioré.**	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E374		**Ruban réfléchissant du côté gauche détérioré.**	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E376		**Erreur d'enfoncement continu de la pédale**	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E377		**Absence de détection du capteur de détection supérieure du couteau central.**	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E378		**Détection d'ouverture de l'empileur à barre**	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E379		**Absence de détection du capteur de relevage de l'empileur à galets.**	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E380		**Absence de réception de lumière du capteur de rabat**	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E381		**Absence de détection de l'extrémité arrière de rabat (arrêt forcé).** L'erreur s'affiche à la fin de la couture.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E382		**Erreur de détection de poussière de rabat**	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E383		**Absence de détection de l'extrémité avant de rabat.**	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.

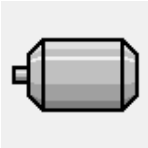
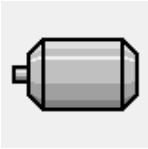
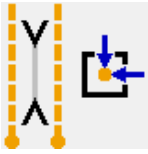
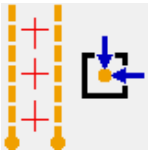
Code d'erreur		Description de l'erreur	Procédure de rétablissement
E386		**Erreur de détection du bas du côté fixe du couteau en V**	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E387		**Erreur de détection du haut du côté fixe du couteau en V**	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E388		**Erreur de détection du bas du côté mobile du couteau en V**	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E389		**Erreur de détection du haut du côté mobile du couteau en V**	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E390		**Erreur de capteur de tissu** Le tissu reste après la fin du fonctionnement de l'empileur.	Rétablissement automatique par l'entrée du capteur
E391		**Erreur de détection de relevage du presseur de tissu ST**	Rétablissement automatique par l'entrée du capteur
E392		**Erreur de détection d'origine de la barre de balayage de tissu ST**	Rétablissement automatique par l'entrée du capteur
E393		**Erreur de détection de bas du bordeur**	Rétablissement automatique par l'entrée du capteur
E394		**Erreur de détection de haut du bordeur**	Rétablissement automatique par l'entrée du capteur
E398		**Erreur de détection de tiroir de couteau en V**	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E399		**Erreur de détection d'ouverture du bordeur**	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.

Code d'erreur		Description de l'erreur	Procédure de rétablissement
E401		**Interdiction de copie** Se produit lorsqu'une tentative de copie par écrasement est effectuée sur un numéro de configuration déjà enregistré.	Rétablissement possible avec le bouton ANNULER
E402		**Interdiction d'effacement** Se produit lorsqu'on essaie d'effacer la configuration utilisée dans la couture par cycles.	Rétablissement possible avec le bouton ANNULER
E403		**Interdiction de nouvelle configuration** Se produit lorsqu'on sélectionne une configuration enregistrée comme numéro de nouvelle configuration.	Rétablissement possible avec le bouton ANNULER
E404		**Les données du numéro spécifié n'existent pas.** Se produit lorsque les données du numéro spécifié n'existent pas sur le support d'enregistrement ou le serveur.	Rétablissement possible avec le bouton ANNULER
E435	- - -	**Interdiction d'effacement** Se produit lorsqu'on essaie d'effacer une configuration enregistrée sur une configuration directe.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E484		**Impossible de coudre les données de pose de fermetures à glissière.**	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E485		**Impossible de coudre les données autres que des données de pose de fermetures à glissière.**	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E486		**Des données de couture d'aileron ne peuvent pas être cousues.**	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E487		**Le presseur long et la glissière sans fin sont sélectionnés simultanément.**	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E488	- - -	**La taille de l'écartement des aiguilles est hors de la plage de saisie.**	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E489		**Des données combinées autres que couture de rabat droit/gauche ont été spécifiées lors de la définition de priorité au rabat du mode de couture alternée.**	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.

Code d'erreur		Description de l'erreur	Procédure de rétablissement
E490		**Avance jusqu'au couteau en V impossible.** Se produit lorsque le rabat a été placé du côté opérateur dans le cas d'un presseur long.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E491		**Longueur du couteau en V trop courte.** Se produit lorsque le couteau ne peut pas pénétrer car l'intervalle du couteau en V est trop court.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E492		**Longueur la taille L trop courte.** Se produit lorsque la couture ne peut pas être exécutée car la longueur de la taille en L saisie est trop courte.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E493		**Longueur de la taille en L trop longue.** Se produit lorsque la couture ne peut pas être exécutée car la longueur de la taille en L saisie est trop longue.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E494	<6.7mm	**Erreur de longueur de couteau central** Se produit lorsque la longueur du couteau central est inférieure à la taille de couteau de 6,7 mm.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E495	a L<a+b b	**Dépassement de la longueur au début/à la fin de la couture** Se produit lorsque la longueur de couture est inférieure à la longueur totale de tous les points condensés (points d'arrêt) au début de la couture et à la fin de la couture.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E496	>15mm	**Dépassement de la longueur des points condensés à la fin de la couture** Se produit lorsque le pas de couture des points condensés X nombre de points dépasse 15,0 mm.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E497	>6mm	**Dépassement de la longueur des points d'arrêt à la fin de la couture** Se produit lorsque le pas de couture des points d'arrêt X nombre de points dépasse 6,0 mm.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E498	>15mm	**Dépassement de la longueur des points condensés au début de la couture** Se produit lorsque le pas de couture des points condensés X nombre de points dépasse 15,0 mm.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E499	>6mm	**Dépassement de la longueur des points d'arrêt à la fin de la couture** Se produit lorsque le pas de couture des points d'arrêt X nombre de points dépasse 6,0 mm.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E702		**Détection d'emballement du processeur** Se produit en cas d'anomalie logicielle dans le processeur.	Couper l'alimentation.

Code d'erreur		Description de l'erreur	Procédure de rétablissement
E703		**Le panneau a été raccordé à une machine pour laquelle il n'est pas prévu (Erreur de type de machine)** Se produit lorsque le type est différent entre le panneau et la machine lors de la communication initiale.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E704		**Discordance de version système** Se produit lorsque la version du logiciel système présente une discordance lors de la communication initiale.	Couper l'alimentation.
E730		**Défaillance ou déphasage du moteur d'arbre principal.** Se produit lorsque le codeur du moteur de la machine est anormal.	Couper l'alimentation.
E731		**Défaillance du capteur d'orifice du moteur principal ou du capteur de position.** Se produit lorsque le capteur d'orifice du moteur de la machine ou le capteur de position est défectueux.	Couper l'alimentation.
E733		**Rotation arrière du moteur d'arbre principal** Se produit lorsque le moteur de la machine tourne en arrière.	Couper l'alimentation.
E802		**Détection de coupure momentanée de l'alimentation** Se produit en cas de coupure momentanée du courant d'entrée.	Couper l'alimentation.
E811		**Erreur de surtension de l'alimentation** Se produit lorsque la tension d'entrée est supérieure à la valeur spécifiée.	Couper l'alimentation.
E813		**Erreur de tension insuffisante de l'alimentation** Se produit lorsque la tension d'entrée est inférieure à la valeur spécifiée.	Couper l'alimentation.
E901		**Anomalie de l'IPM du moteur d'arbre principal** Se produit en cas d'anomalie de la carte de servocommande (SERVO CONTROL).	Couper l'alimentation.
E903		**Anomalie de l'alimentation du moteur pas à pas (50 V)** Se produit lorsque l'alimentation du moteur pas à pas de la carte de servocommande (SERVO CONTROL) fluctue de plus de ± 15 %.	Couper l'alimentation.
E904		**Anomalie d'alimentation de solénoïde (33 V)** Se produit lorsque l'alimentation de solénoïde de la carte de servocommande (SERVO CONTROL) fluctue de plus de ± 15 %.	Couper l'alimentation.

Code d'erreur		Description de l'erreur	Procédure de rétablissement
E905		**Température du dissipateur thermique de la carte de servocommande (SERVO CONTROL) anormale** Rétablir l'alimentation après avoir attendu un certain temps.	Couper l'alimentation.
E915		**Anomalie de communication entre le panneau de commande et le processeur de la carte principale (MAIN)** Se produit en cas d'anomalie de transmission des données.	Couper l'alimentation.
E916		**Anomalie de communication entre le processeur de la carte principale (MAIN) et le processeur de l'arbre principal** Se produit en cas d'anomalie de transmission des données.	Couper l'alimentation.
E917		**Anomalie de communication entre le panneau de commande et l'ordinateur** Se produit en cas d'anomalie de transmission des données.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E918		**Température anormale du dissipateur thermique de la carte principale (MAIN)** Rétablir l'alimentation après avoir attendu un certain temps.	Couper l'alimentation.
E943		**EEP-ROM de la carte de commande principale (MAIN) défectueuse** Se produit lorsque l'écriture des données dans l'EEP-ROM est impossible.	Couper l'alimentation.
E983		**Détection de verrouillage de moteur de couteau central**	Couper l'alimentation.
E984		**Anomalie du moteur de couteau central**	Couper l'alimentation.
E985		**Erreur de déphasage du moteur de pied presseur**	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E986		**Erreur de repérage de l'origine du moteur pas à pas de pied presseur**	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E987		**Erreur de repérage de l'origine du moteur de points d'arrêt**	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.

Code d'erreur		Description de l'erreur	Procédure de rétablissement
E988		**Erreur de retour à l’origine du moteur de détection de rabat de poche**	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E992		**Erreur du retour à l’origine du moteur du couteau de coin**	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E998		**Erreur de repérage de l'origine du moteur pas à pas de couteau en V**	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E999		**Erreur de repérage de l'origine du moteur de lampe de marquage**	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.

13. TABLEAU DES NUMEROS D'ENTREE

Nom	Nº de connecteur
Détection de pression d'air	MAIN CN-30
Capteur d'origine du côté de réglage fin de la lampe de marquage	MAIN CN-36-6
Capteur d'origine du moteur de couteau en V	MAIN CN-37-7
Capteur d'origine du moteur de points d'arrêt	MAIN CN-38-6
Détection de cassure du fil (gauche)	INTA CN62A-2
Détection de cassure du fil (droit)	INTA CN63A-2
Capteur de tissu	INTA CN65A-3
Détection de déphasage du pied presseur	INTA CN66A-3
Détection d'ouverture du bordeur	INTA CN68A-1
Détection de relevage du bordeur	INTA CN71A-3
Capteur d'origine de la lampe de marquage	INTA CN75A-2
Détection d'origine du pied presseur	INTA CN77A-2
Détection de relevage du couteau central	INTA CN79A-1
Capteur de rabat (gauche)	INTB CN60B-2
Capteur de rabat (droit)	INTB CN61B-2
Contacteur de détection de tiroir de couteau fixe	INTB CN62B-2
Détection de la quantité restante de fil de canette (gauche)	INTB CN64B-2
Détection de la quantité restante de fil de canette (droite)	INTB CN64B-5
Interrupteur de départ	INTB CN65B-3
Bouton de pause	INTB CN69B-1
Capteur de volume de pédale	INTB CN76B-2
Détection du bas du côté fixe du couteau en V	INTB CN79B-1
Détection du haut du côté fixe du couteau en V	INTB CN80B-1
Détection du bas du côté mobile du couteau en V	INTB CN81B-1
Détection du haut du côté mobile du couteau en V	INTB CN82B-1
Détection de relevage des galets	INTB CN83A-19
Détection d'ouverture de l'empileur	INTB CN83B-13
Origine de l'empileur	INTB CN83B-15