

***FRANÇAIS***

**APW-896/IP-420  
MANUEL D'UTILISATION**

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

# SOMMAIRE

<b>I . PRECAUTIONS AVANT L'UTILISATION.....</b>	<b>1</b>
<b>II . CONFIGURATION DE LA MACHINE .....</b>	<b>2</b>
<b>III . CARACTERISTIQUES .....</b>	<b>3</b>
1. CARACTERISTIQUES MECANQUES .....	3
2. CARACTERISTIQUES ELECTRIQUES.....	3
<b>IV . INSTALLATION .....</b>	<b>4</b>
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-46 (EMPILEUR A BARRE) (N° DE PIECE EN OPTION : 40058952).....	7
8. POSE DU SP-47 (EMPILEUR A GALETS) (N° DE PIECE EN OPTION : 40058953) .....	8
9. RETRAIT DE LA PLAQUE DE CALAGE DE LA TETE .....	9
10. POSE DE LA TABLE AUXILIAIRE.....	9
11. POSE DU PANNEAU DE COMMANDE IP-420.....	9
12. REMPLISSAGE DU RESERVOIR D'HUILE.....	10
13. POSE DU SA-120 (DISTRIBUTEUR DE TRIPLURE) (N° DE PIECE EN OPTION : 40045772).....	11
14. REGLAGE DU SA-120 (DISTRIBUTEUR DE TRIPLURE) (N° DE PIECE EN OPTION : 40045772)....	12
<b>V . PREPARATION DE LA MACHINE A COUDRE .....</b>	<b>13</b>
1. COMMENT UTILISER LA TETE DE MACHINE.....	13
(1) Comment poser les aiguilles.....	13
(2) Fil à utiliser.....	13
(3) Comment enfiler le fil d'aiguille .....	14
2. COMMENT RETIRER LA TABLE DE COUTURE.....	15
(1) Lors du remplacement du fil de canette.....	15
(2) Précautions à prendre lorsque les tables de couture ont été retirées .....	16
3. COMMENT BOBINER LES CANETTES.....	17
4. COMMENT ENFILER LA BOITE A CANETTE.....	18
5. COMMENT POSER LA BOITE A CANETTE .....	18
6. COMMENT REGLER LA TENSION DES FILS.....	19
7. POSITIONNEMENT DU TISSU A COUDRE .....	20
(1) Positionnement d'un corps de vêtement.....	20
8. REGLAGE DU GUIDE-TISSU .....	20
<b>VI . COMMENT UTILISER LE PANNEAU DE COMMANDE .....</b>	<b>21</b>
1. AVANT-PROPOS .....	21
2. OPERATIONS DE BASE DU PANNEAU DE COMMANDE (IP-420) .....	24
(1) Configuration de l'IP-420 .....	24
(2) Boutons communs .....	25
(3) Opérations de base.....	25
3. DESCRIPTION DES ECRANS DE BASE .....	28
(1) Ecran de saisie (Mode de couture indépendante) .....	28
(2) Ecran de couture (Mode de couture indépendante) .....	29
(3) Ecran de saisie (Mode de couture alternée).....	30

(4) Ecran de couture (Mode de couture alternée) .....	31
(5) Ecran de saisie (Mode de couture par cycles).....	32
(6) Ecran de couture (Mode de couture par cycles).....	33
<b>4. UTILISATION DU COMPTEUR .....</b>	<b>34</b>
(1) Méthode de réglage du compteur.....	34
(2) Procédure de réinitialisation du comptage.....	37
(3) Procédure de changement de la valeur du compteur pendant la couture .....	37
<b>5. UTILISATION DU COMPTEUR DE REGLAGE DE QUANTITE RESTANTE DE FIL DE CANETTE..</b>	<b>38</b>
(1) Procédure de réglage du compteur de réglage de quantité restante de fil de canette .....	38
(2) Procédure de réinitialisation du comptage de détection de quantité restante de fil de canette .....	40
<b>6. CHANGEMENT DE MODE DE COUTURE .....</b>	<b>41</b>
<b>7. UTILISATION D'UNE CONFIGURATION DE COUTURE .....</b>	<b>42</b>
(1) Sélection d'une configuration.....	42
(2) Création d'une nouvelle configuration.....	43
(3) Copie d'une configuration .....	44
(4) Effacement d'une configuration .....	46
(5) Attribution d'un nom à une configuration.....	47
(6) Procédure de modification des données de couture par cycles .....	48
<b>8. MODIFICATION DES DONNEES DE COUTURE .....</b>	<b>50</b>
(1) Procédure de modification des données de couture .....	50
(2) Liste des données de couture.....	51
(3) Fonction de copie des données de couture alternée supérieures et inférieures .....	62
<b>9. MODIFICATION DES PARAMETRES DE L'INTERRUPTEUR LOGICIEL.....</b>	<b>64</b>
(1) Procédure de modification des paramètres de l'interrupteur logiciel .....	64
(2) Liste des paramètres de l'interrupteur logiciel .....	65
<b>10. EXECUTION DU PARAMETRAGE OPTIONNEL .....</b>	<b>73</b>
(1) Procédure de modification des paramètres optionnels.....	73
(2) Liste des paramètres optionnels .....	74
<b>11. MODIFICATION DU PARAMETRAGE D'UN DISPOSITIF.....</b>	<b>75</b>
(1) Procédure de modification du paramétrage d'un dispositif .....	75
(2) Liste des paramètres de dispositif .....	76
<b>12. PERSONNALISATION DE L'ACTIONNEMENT DE LA PEDALE .....</b>	<b>77</b>
(1) Méthode de sélection et d'utilisation des paramètres personnalisés.....	77
(2) Personnalisation des paramètres d'actionnement de pédale .....	78
<b>13. PERSONNALISATION DE L'ECRAN DE SAISIE.....</b>	<b>80</b>
(1) Procédure de personnalisation .....	80
<b>14. PARAMETRAGE DE PERSONNALISATION DE L'ECRAN DE COUTURE.....</b>	<b>82</b>
(1) Procédure de personnalisation .....	82
<b>15. UTILISATION DES FONCTIONS D'INFORMATION .....</b>	<b>84</b>
(1) Visualisation des informations de contrôle de maintenance .....	85
(2) Procédure d'annulation de l'état d'avertissement .....	86
(3) Visualisation des informations de contrôle de production.....	87
(4) Paramétrage des informations de contrôle de production .....	89
(5) Visualisation des informations de mesure des opérations.....	91
<b>16. UTILISATION DE LA FONCTION DE COMMUNICATION.....</b>	<b>93</b>
(1) Données pouvant être transférées .....	93
(2) Communications à l'aide du support d'enregistrement .....	93
(3) Communications par le port USB.....	93
(4) Réception de données.....	94
(5) Réception de plusieurs données ensemble.....	95

<b>17. FORMATAGE DU SUPPORT D'ENREGISTREMENT .....</b>	<b>97</b>
<b>VII. ENTRETIEN.....</b>	<b>98</b>
<b>1. CONTRÔLE .....</b>	<b>98</b>
(1) Entretien et contrôles du dispositif pneumatique .....	98
(2) Entretien et contrôles relatifs à la machine .....	98
(3) Huile de crochet résiduelle.....	99
(4) Nettoyage du socle de l'arbre de crochet .....	99
<b>2. LAMPE DE MARQUAGE.....</b>	<b>100</b>
(1) Lampes de marquage pour la définition des références de couture.....	100
(2) Réglage de la position d'irradiation de la lampe de marquage .....	100
<b>3. AJOUT DE GRAISSE AUX POINTS SPECIFIES.....</b>	<b>101</b>
(1) Procédure de graissage.....	102
<b>4. PIECES CONSOMMABLES DE RECHANGE .....</b>	<b>104</b>
<b>5. BASCULEMENT DE LA TETE DE LA MACHINE EN ARRIERE.....</b>	<b>105</b>
<b>6. ECHÉANCE STANDARD DE REMPLACEMENT DU VÉRIN À GAZ.....</b>	<b>106</b>
<b>7. PROCEDURE DE PASSAGE ENTRE PASSEPOIL DOUBLE ET PASSEPOIL SIMPLE .....</b>	<b>107</b>
(1) Procédure de passage entre passepoil double et passepoil simple .....	107
(2) Réglage fin de la position des presse-corps de vêtement .....	107
(3) Remplacement du bordeur .....	108
<b>8. COUTEAU EN V .....</b>	<b>109</b>
(1) Unité de couteau en V .....	109
(2) Réglage du couteau en V .....	110
(3) Ecran de la fonction de réglage du couteau en V .....	111
(4) Procédure de saisie de la position d'actionnement du couteau en V .....	113
(5) Particularités de la saisie de la position d'actionnement du couteau en V .....	114
(6) Saisie de la valeur de déviation .....	116
<b>9. COUTEAU CENTRAL.....</b>	<b>117</b>
(1) Procédure de saisie de la position d'actionnement du couteau central .....	117
(2) Particularités de la saisie de la position d'actionnement du couteau central .....	118
<b>10. REGLAGE DE LA POSITION DES CAPTEURS DE DETECTION DE RABAT.....</b>	<b>120</b>
<b>11. CAUSES DES PROBLEMES DU DISPOSITIF</b>	
<b>DE DETECTION DE QUANTITE DE FIL DE CANETTE RESTANT ET REMEDES.....</b>	<b>121</b>
<b>12. COMMENT REGLER LA PEDALE.....</b>	<b>122</b>
<b>13. LISTE DES CODES D'ERREUR .....</b>	<b>124</b>
<b>14. TABLEAU DES NUMEROS D'ENTREE.....</b>	<b>136</b>

# 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.

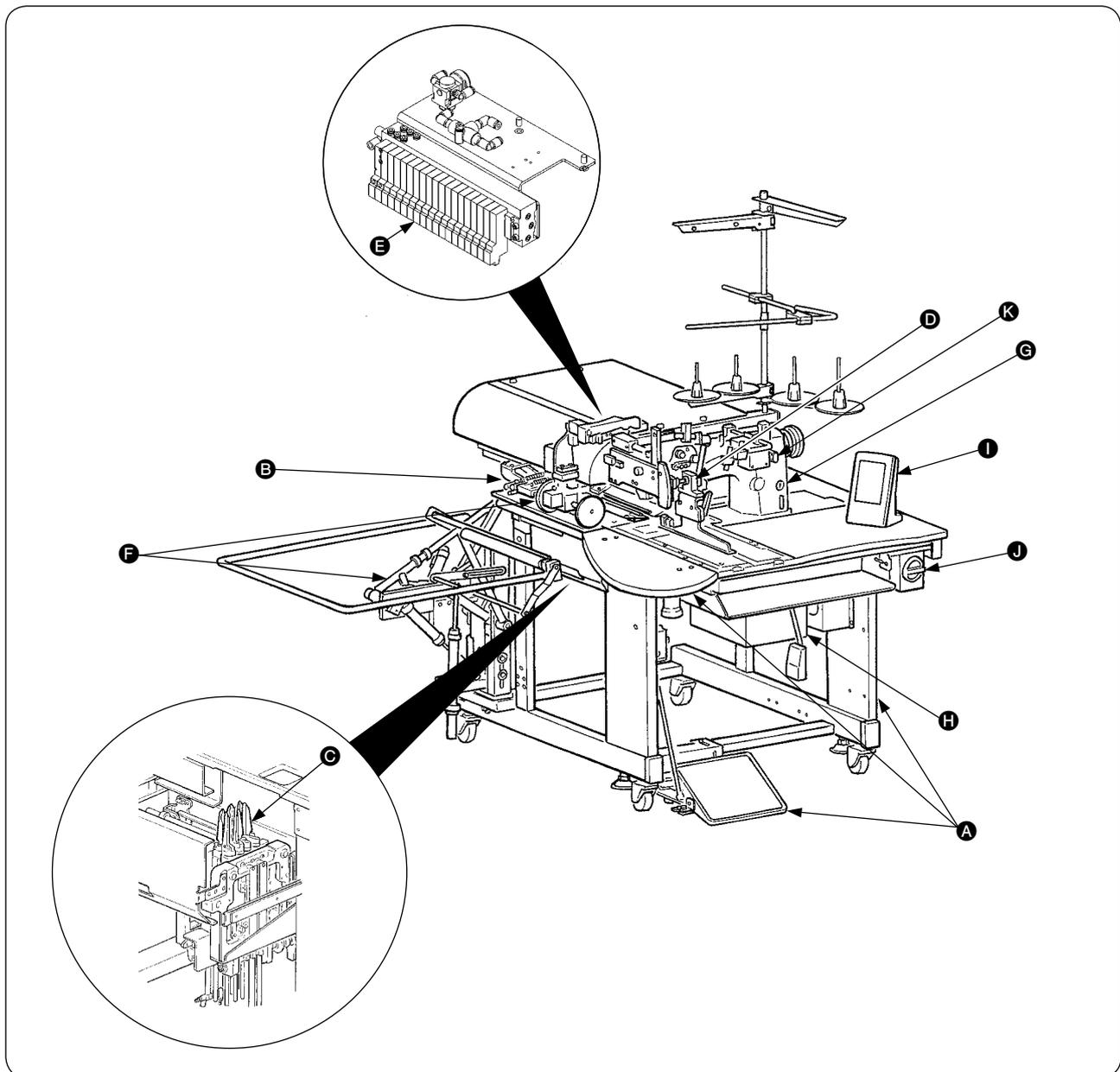
1. S'assurer que la machine est remplie avec la quantité d'huile prescrite.
2. Ne jamais utiliser la machine sans avoir rempli d'huile le point de graissage du crochet.
3. S'assurer que le manomètre indique la pression d'air prescrite de 0,5 MPa.

\* (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 des rubans réfléchissants de la plaque de pliage et de la base de rabat gauche avec un pistolet à air une ou plusieurs fois par jour.

## II. CONFIGURATION DE LA MACHINE



L'APW-896 se compose principalement des unités suivantes :

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

## III. CARACTERISTIQUES

### 1. CARACTERISTIQUES MECANIQUES

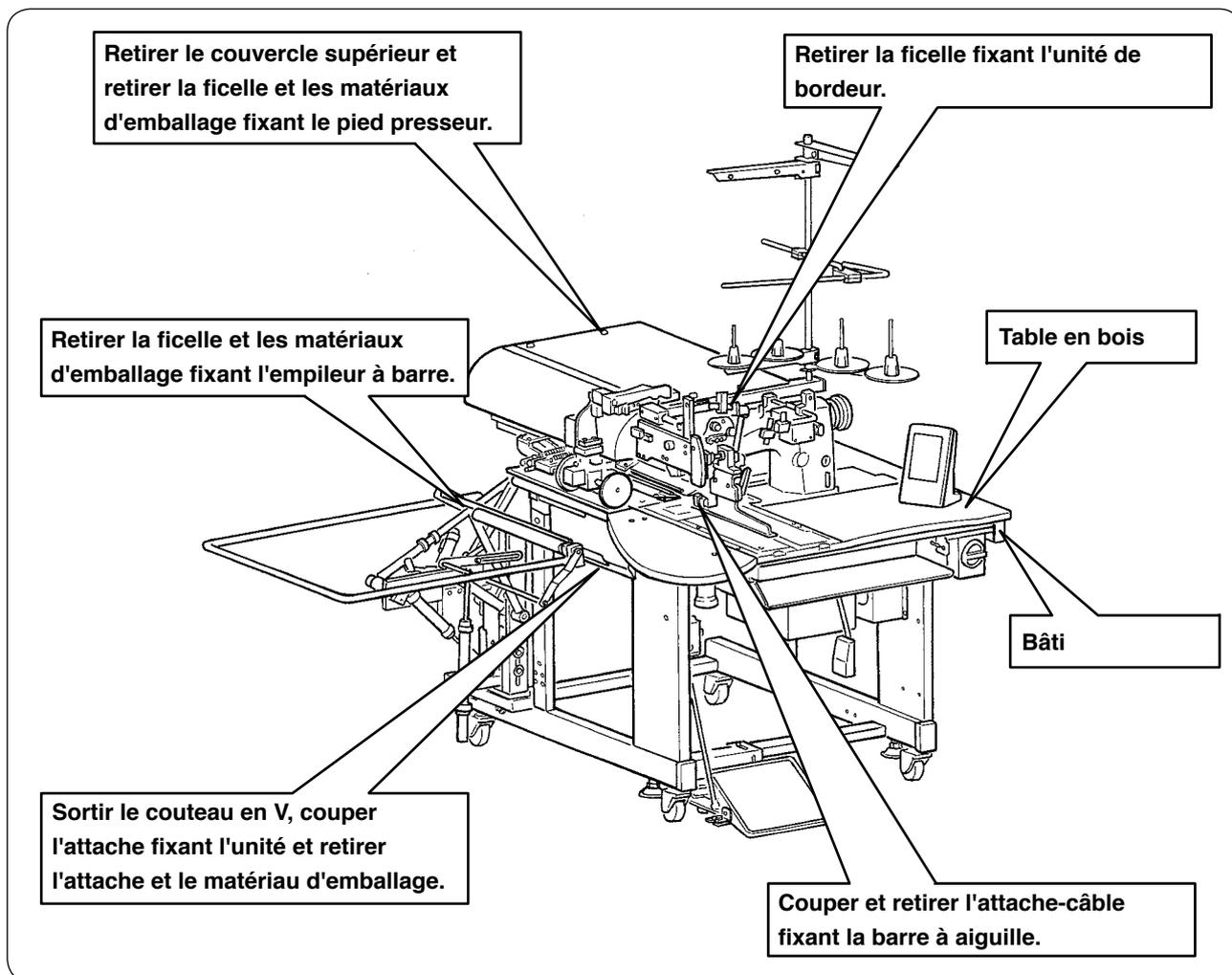
1	Machine à coudre	Machine à point noué, 2 aiguilles avec couteau central de modèle LH-896
2	Vitesse de couture	3.000 sti/min (max.)
3	Longueur des points	Point noué : 2,0 à 3,4 mm (standard : 2,5 mm) Point condensé : 0,5 à 1,5 mm (standard : 1,0 mm) Point d'arrêt : 0,5 à 3,0 mm (standard : 2,0 mm) Sélection entre points condensés/points d'arrêt possible
4	Types de passepoil	Passepoil double à bords parallèles, passepoil simple à bords parallèle passepoil double oblique, passepoil simple oblique } Chacun avec ou sans rabat
5	Taille de lèvre de poche (longueur de passepoil)	Peut être spécifiée par incréments de 0,1 mm entre 18 mm (mini) et 220 mm (maxi) * Rabat parallèle : 47,5 mm mini * Rabat oblique : Dépend de la valeur de déviation (Référence) Ecartement d'aiguilles 20 mm, valeur de déviation 20 mm, points arrière 7,5 mm → 67,5 mm mini
6	Largeur de passepoil (Ecartement des aiguilles)	8, 10, 12, 14, 16, 18 et 20 mm * Pour SA117 Avec étendeur de pinces, les valeurs sont 8, 10 et 12 mm Pour SA122 Avec poche de poitrine, 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 x 17 n° 14 à 18 (standard n° 16)
8	Fil	Filé n° 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	Environ 40 dm <sup>3</sup> /mn (ANR)
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 <sub>pA</sub> ) au poste de travail : Valeur pondérée A de 80,0 dB; (comprend K <sub>pA</sub> = 2,5 dB); selon ISO 10821- C.6.3 -ISO 11204 GR2 à 3.000 sti/min pour le cycle de couture, 4,8 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/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	350VA

## IV. INSTALLATION

### 1. RETRAIT DES MATERIAUX D'EMBALLAGE



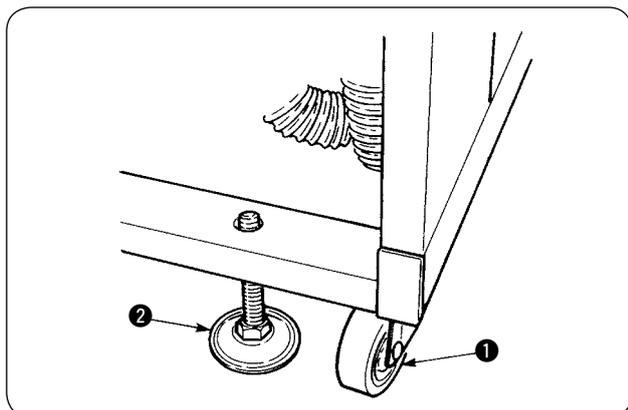
Lorsqu'on soulève la machine la tenir par le bâti et non par la table en bois.

### 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 ② (4 points) situées à côté des roulettes ①.

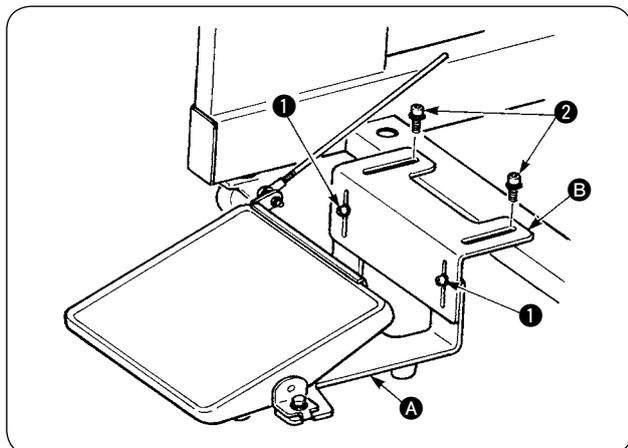


### 3. RACCORDEMENT DE LA PEDALE



#### ATTENTION :

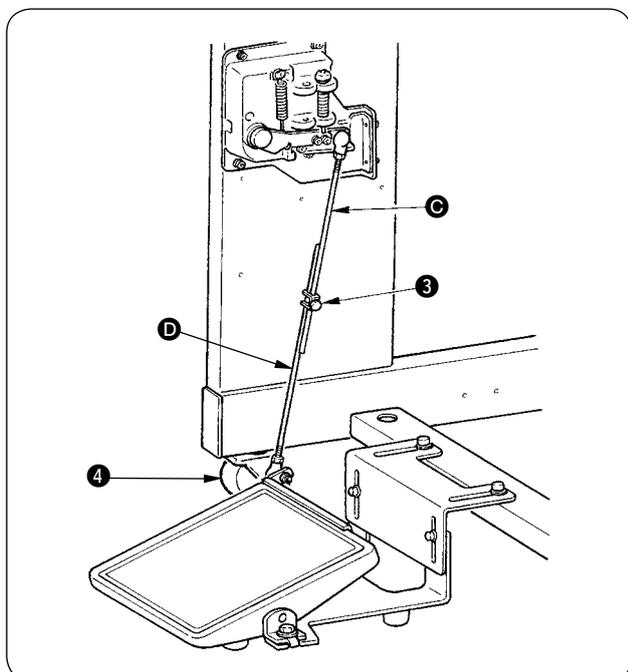
Lors de la pose de la pédale, faire attention à la table au-dessus.



- ① Poser le berceau de pédale sur le bâti de la machine avec des vis ②.
- ② Accoupler les berceaux de pédale A et B avec deux vis ①.



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

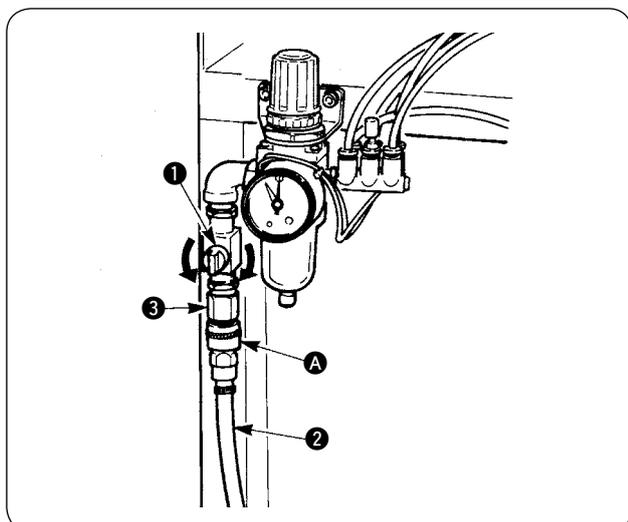


- ③ Accoupler les tiges d'accouplement avec la vis de fixation ③.



1. Ne pas accoupler les tiges alors que la tige d'accouplement C côté capteur est tirée vers le bas.
2. Effectuer l'installation de façon que la tige d'accouplement côté pédale D et la roulette 4 ne viennent pas en collision dans la plage de fonctionnement de la pédale.

### 4. RACCORDEMENT DU COUPLEUR PNEUMATIQUE



Raccorder une extrémité du coupleur pneumatique A fourni comme accessoire avec la machine au flexible d'air ②. Raccorder ensuite l'autre extrémité du coupleur ③ du côté unité principale.



- Raccorder le coupleur A à l'unité principale avec le robinet d'air ① fermé, puis ouvrir avec précaution le robinet d'air ① 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.

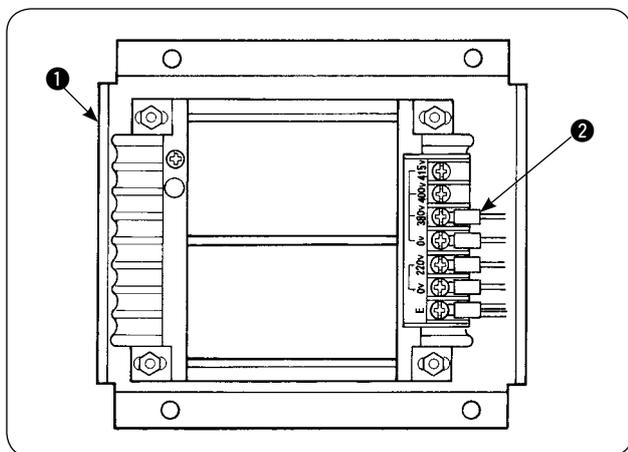
Les connexions de la fiche secteur à l'alimentation dépendent des spécifications du produit. Connecter la fiche d'alimentation selon les spécifications de l'alimentation à laquelle on se raccorde.

- ① **Dans le cas d'un produit à alimentation monophasée, 200 à 240 V :**  
Connecter respectivement les fils bleu clair et marron du cordon d'alimentation aux bornes d'alimentation (200 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.

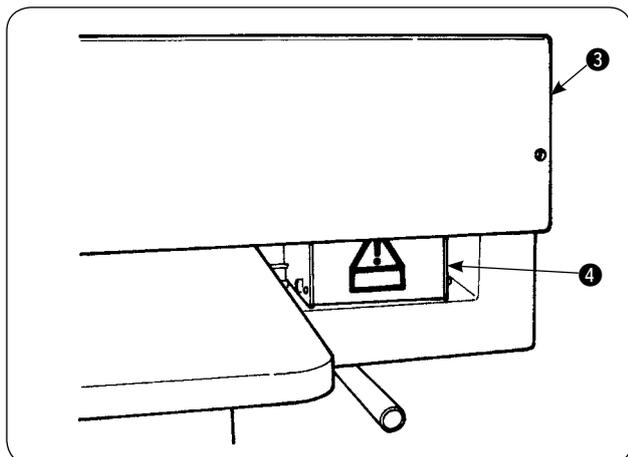
[ Précautions à prendre lors du changement de la source d'alimentation du transformateur haute tension en option ]



Lorsqu'on utilise le transformateur haute tension en option ① 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 ②. Changer la position du conducteur d'entrée de la source d'alimentation ② (bleu ciel) de la position 380 V à la position 400 V ou 415 V.

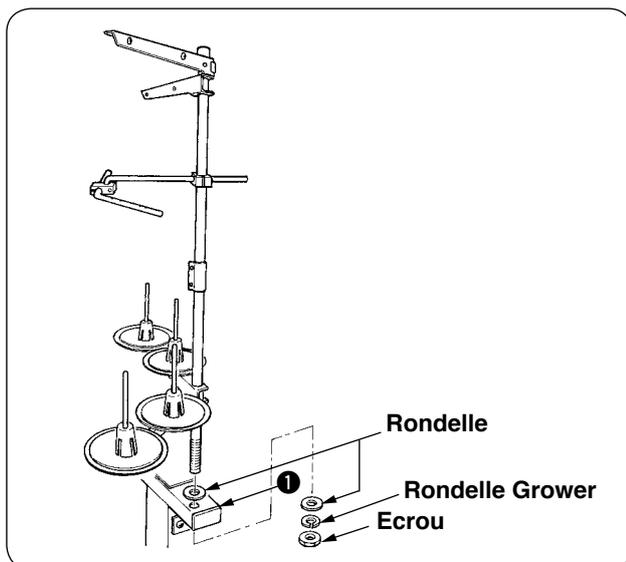


Pour empêcher tout accident, placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt, débrancher le cordon d'alimentation et laisser la machine dans cette condition pendant plus de 4 minutes avant d'effectuer cette opération.



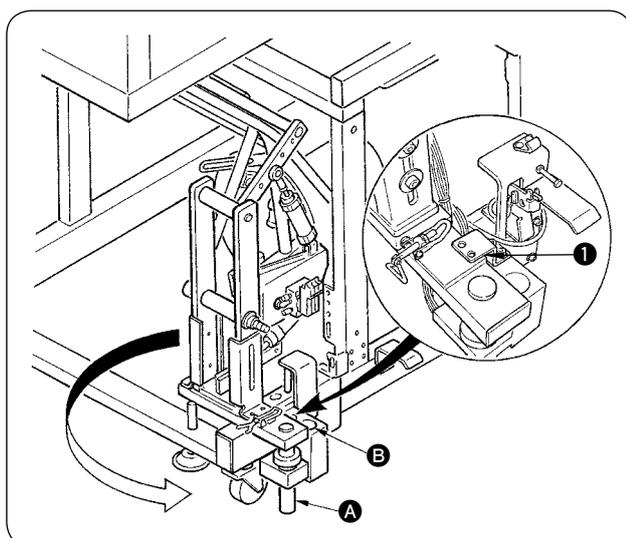
Le transformateur haute tension en option ① se trouve sur le côté arrière de la table. Pour effectuer la commutation de tension, retirer la boîte du transformateur ④ après avoir ôté le couvercle supérieur ③.

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



Placer l'écrrou 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-46 (EMPILEUR A BARRE) (N° DE PIECE EN OPTION : 40058952)

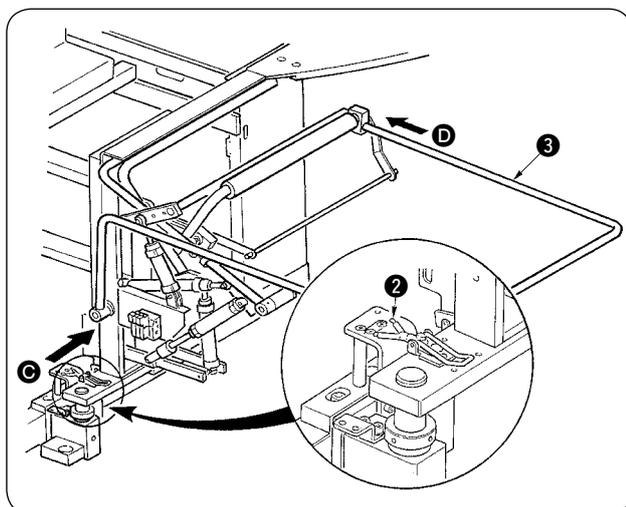


A la livraison, l'empileur à barre est fixé dans le bâti à l'état assemblé. Il est nécessaire de changer sa position d'installation pour le placer sur la position d'utilisation normale.

- ❶ Retirer la plaque de fixation d'empileur ❶.
- ❷ Faire pivoter l'ensemble de l'empileur dans le sens de la flèche et le retirer de l'intérieur du bâti.
- ❸ Déplacer l'arbre de rotation d'empileur A dans l'orifice de socle d'empileur B.



Veiller alors à ne pas coincer le cordon d'empileur, la tuyauterie d'air etc.



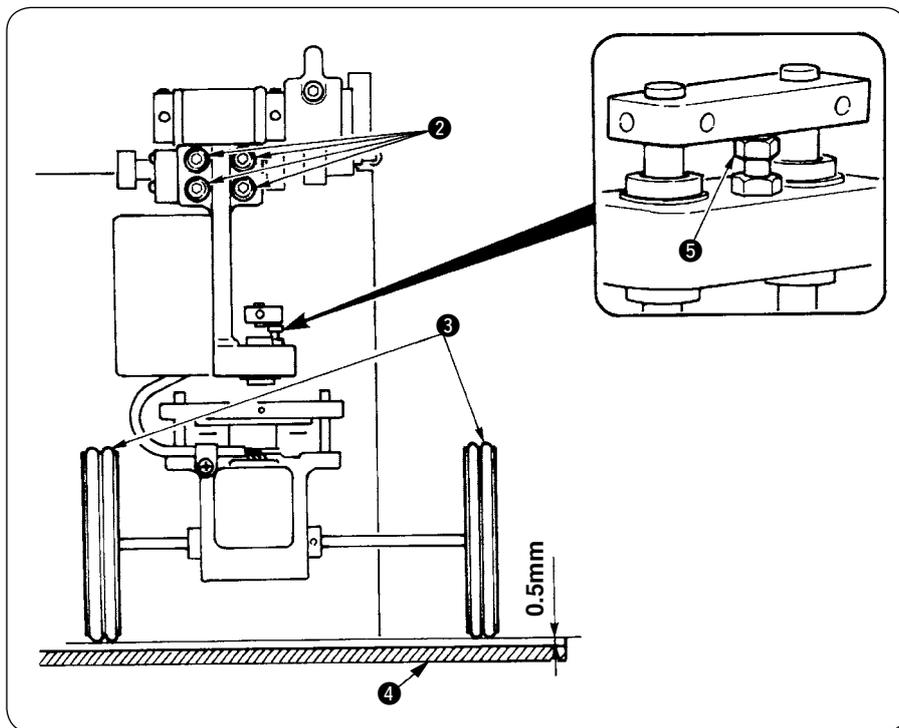
- ❹ Verrouiller l'ensemble de l'empileur avec la charnière ❷.
- ❺ Introduire la barre de sécurité ❸ depuis les directions C et D, puis la fixer sur une position où elle est presque parallèle au sol.



S'assurer alors que l'air est fourni.

## 8. POSE DU SP-47 (EMPILEUR A GALETS) (N° DE PIECE EN OPTION : 40058953)

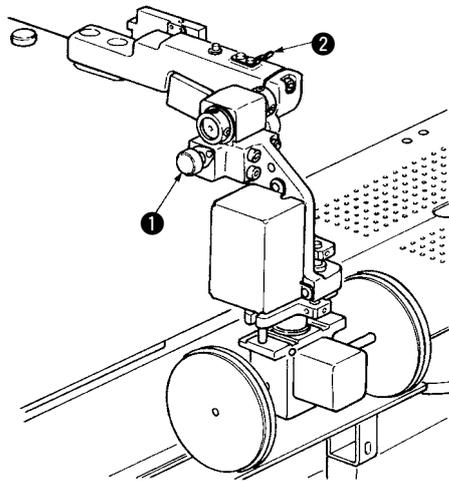
### (1) Réglage de la position



- ① Vérification du parallélisme  
S'assurer que la table d'empileur ④ et les galets en caoutchouc ③ sont parallèles entre eux. Si ce n'est pas le cas, desserrer les quatre vis de fixation ② et effectuer un réglage.
- ② Vérification du jeu  
S'assurer que le jeu entre la table d'empileur ④ et les galets en caoutchouc ③ est d'environ 0,5 mm. Si le jeu n'est pas d'environ 0,5 mm, desserrer l'écrou ⑤ pour le régler.

### (2) Entretien

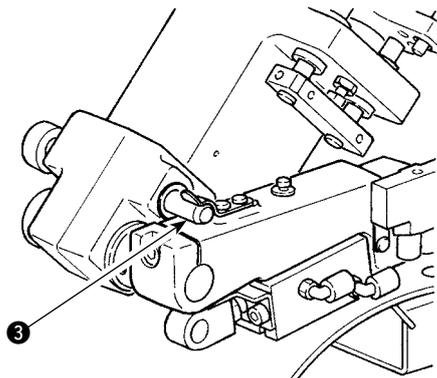
(Position de travail)



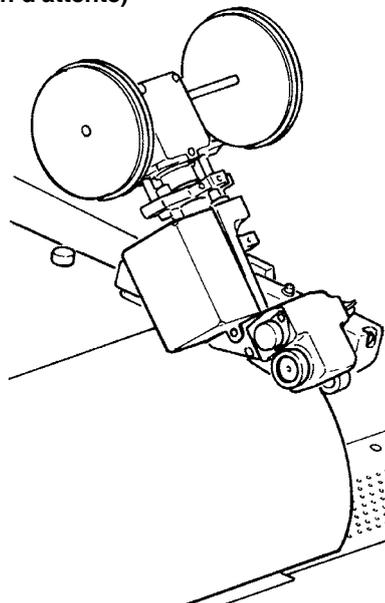
On peut faire pivoter l'empileur à galets vers le haut de la manière indiquée ci-dessous lorsqu'il n'est pas utilisé ou pour le réglage du couteau en V.

Tirer sur le levier de desserrage ①. Soulever la section du rouleau pour insérer la broche ③ dans le ressort de fixation ②, puis les placer en position de verrouillage (voir la figure 1). La machine à coudre passe alors en mode de veille.

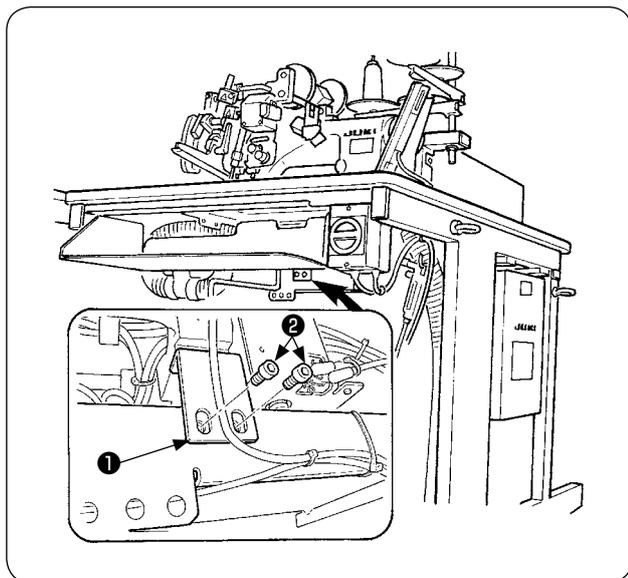
Fig. 1



(Position d'attente)



## 9. RETRAIT DE LA PLAQUE DE CALAGE DE LA TETE

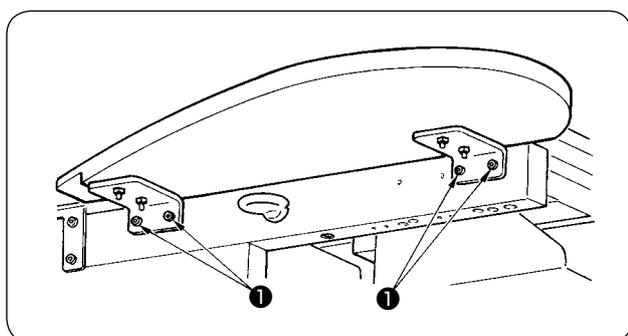


Retirer les vis de fixation ② et la plaque de calage de la tête ① .



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

## 10. POSE DE LA TABLE AUXILIAIRE

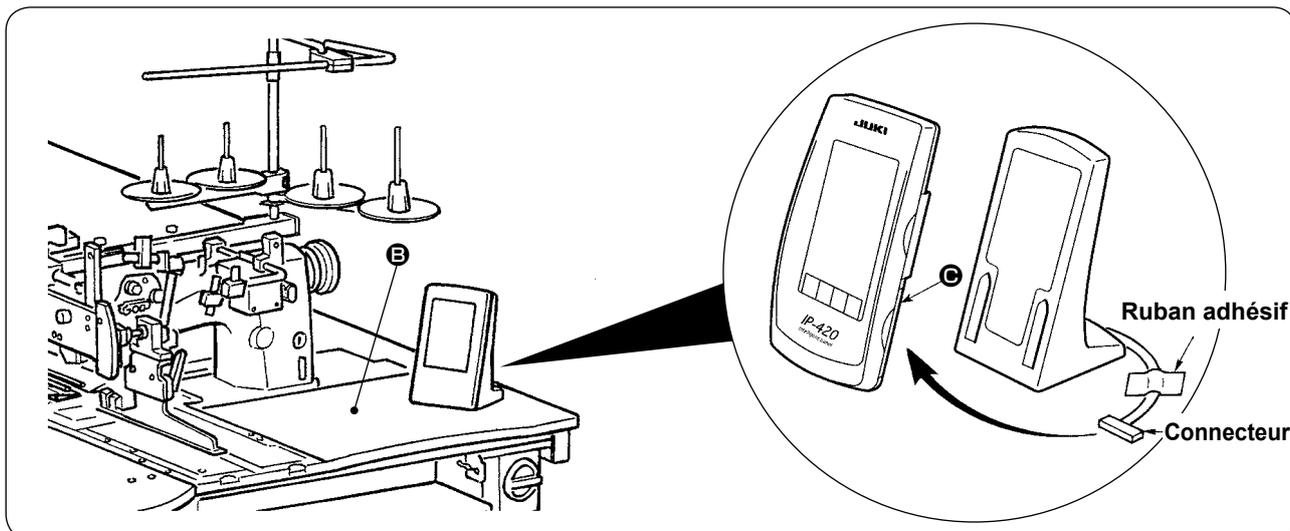


Poser la table auxiliaire avec quatre vis ① comme sur la figure.



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 ③ de l'IP-420 et branchez le connecteur fixé avec du ruban adhésif sur la surface supérieure droite ② de la table.



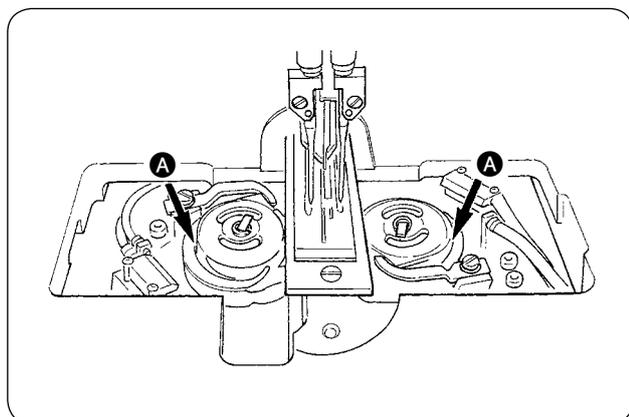
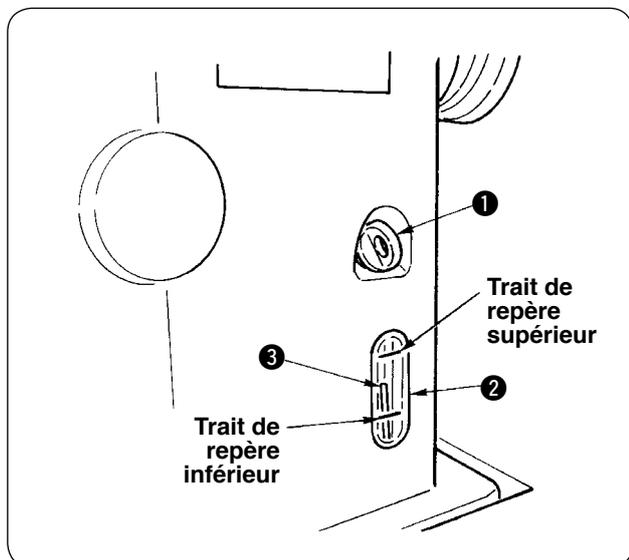
Pour empêcher toute anomalie due à l'électricité statique, poser le panneau de commande IP-420 sur le socle de panneau pour l'utiliser et ne pas changer la position du socle de panneau.

## 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 N° 1 (n° de pièce : MDFRX1600C0) à l'aide de la burette fournie comme 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.



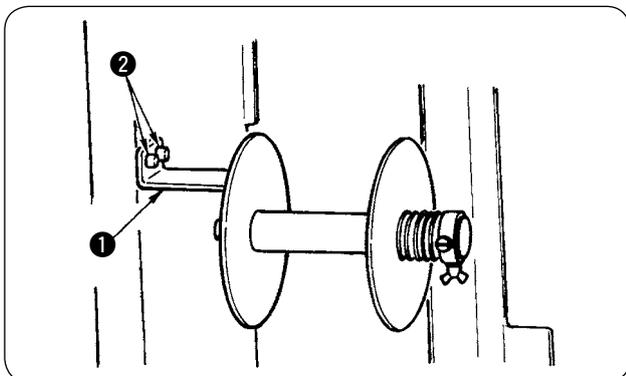
- Lors du premier remplissage, verser une quantité standard de 200cc d'huile dans le réservoir et s'assurer que la tige indicatrice de quantité d'huile fonctionne.
- Lorsque la machine est neuve ou est restée longtemps inutilisée, la roder en ne dépassant pas 2.000 sti/min. Avant l'utilisation, passer également de l'huile sur les coursières A des crochets droit/gauche.
- Comme huile pour le crochet, utiliser de la JUKI MACHINE OIL N° 1 (n° de pièce : MD-FRX1600C0).
- 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-120 (DISTRIBUTEUR DE TRIPLURE) (N° DE PIECE EN OPTION : 40045772)

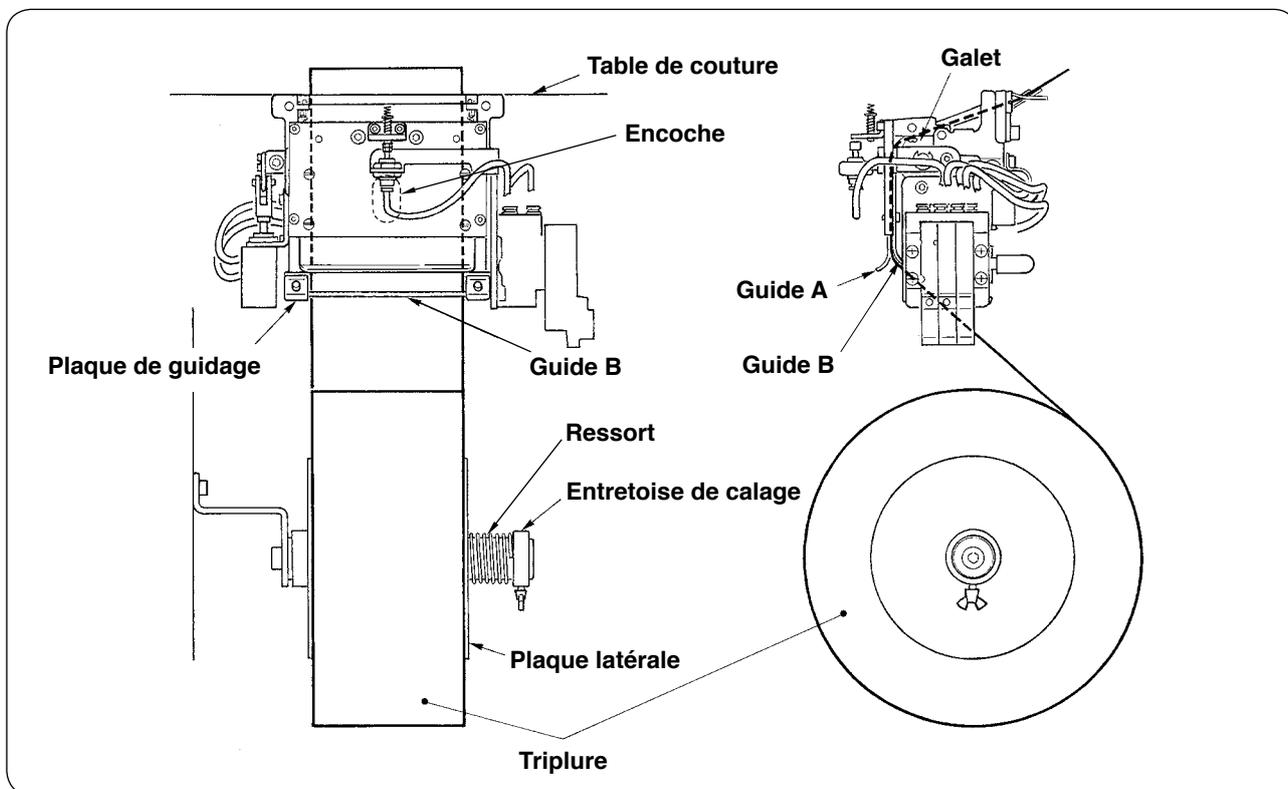


#### ATTENTION :

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



- ① Fixer la plaque de montage de triplure ① au bâti de la machine avec deux vis ②.



- 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.



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

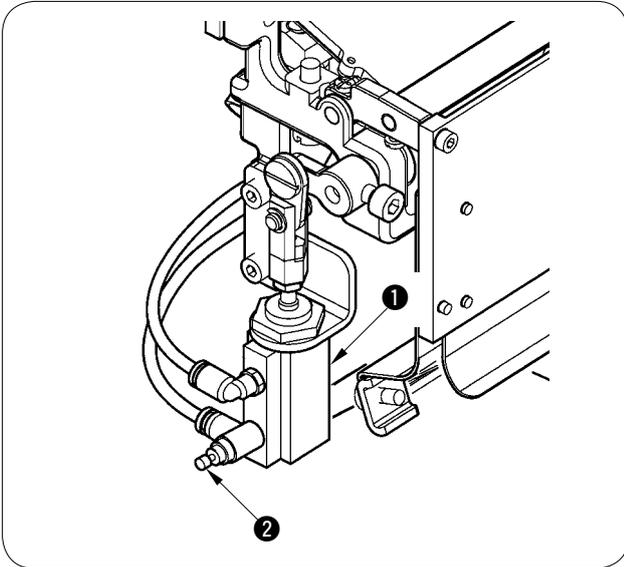
- ④ Régler la position latérale des deux guides, des axes des deux guides et de la plaque latérale (sur la droite) afin que la triplure puisse passer droit vers le haut au-dessus de la table de couture.
- ⑤ Positionner l'entretoise de calage sur le côté gauche pour permettre à la plaque latérale de maintenir légèrement la triplure à l'aide du ressort. Fixer ensuite l'entretoise de calage sur cette position.

## 14. REGLAGE DU SA-120 (DISTRIBUTEUR DE TRIPLURE) (N° DE PIECE EN OPTION : 40045772)



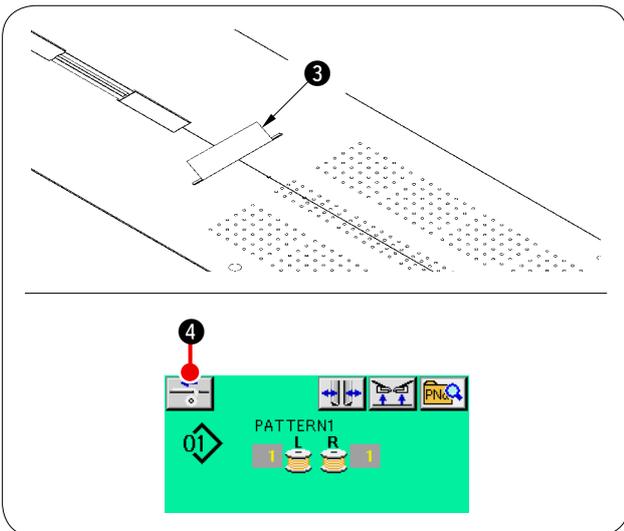
### ATTENTION :

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

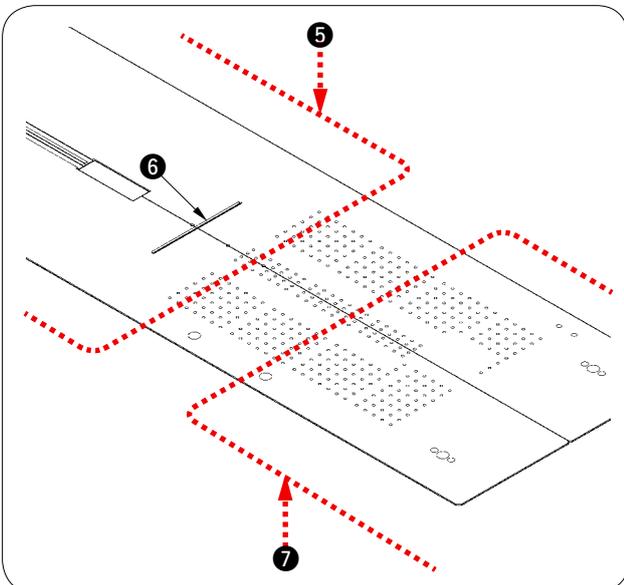


- ① Le réglage de la longueur d'alimentation de triplure s'effectue à l'aide d'un paramètre (U003). Le réglage fin s'effectue avec le régulateur de vitesse ② du cylindre d'alimentation de triplure ①.

(Pour diminuer la longueur d'alimentation, serrer le régulateur de vitesse ②. Pour augmenter la longueur, le serrer.)



- ② Après avoir mis en place une nouvelle triplure ③, appuyer sur le bouton Alimentation de triplure ④, 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 ⑤, la triplure au début de la couture reste longue car elle est éloignée de l'orifice de sortie de triplure ⑥. Utiliser le dispositif avec la référence avant ⑦.



Pour la manipulation des tables de couture, voir "V-2-(2) Précautions à prendre lorsque les tables de couture ont été retirées" p.16.

## V. PREPARATION DE LA MACHINE A COUDRE

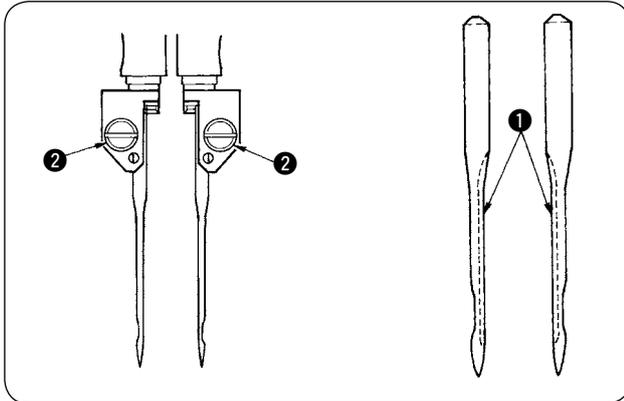
### 1. COMMENT UTILISER LA TETE DE MACHINE

#### (1) Comment poser les aiguilles



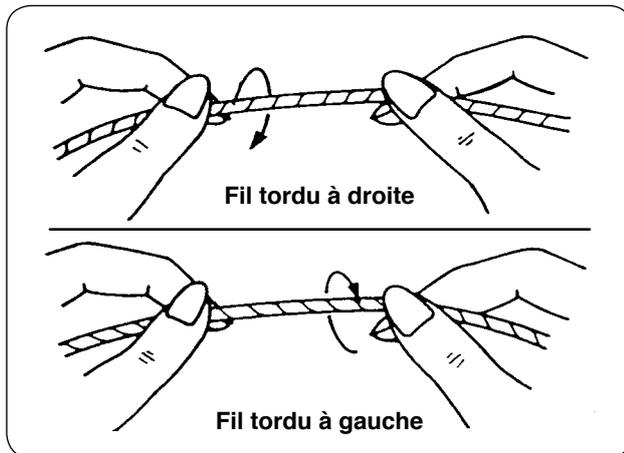
##### ATTENTION :

- 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 n° 14 à 18 (standard n° 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.



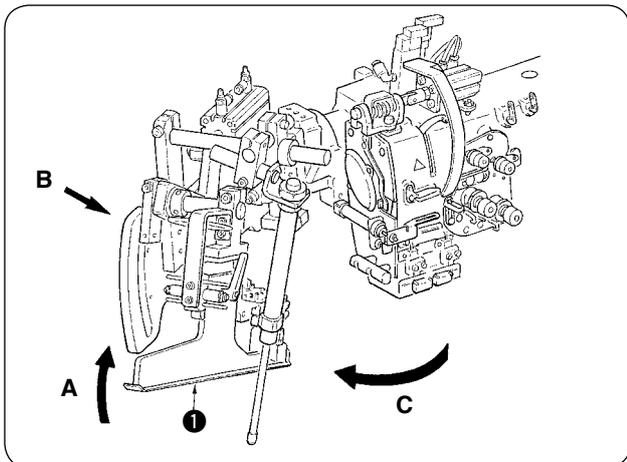
Utiliser un fil neuf à torsion uniforme.

### (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 bordier ❶ dans la direction A, tenir la partie B à la main, puis tourner l'ensemble du bordier dans la direction C.

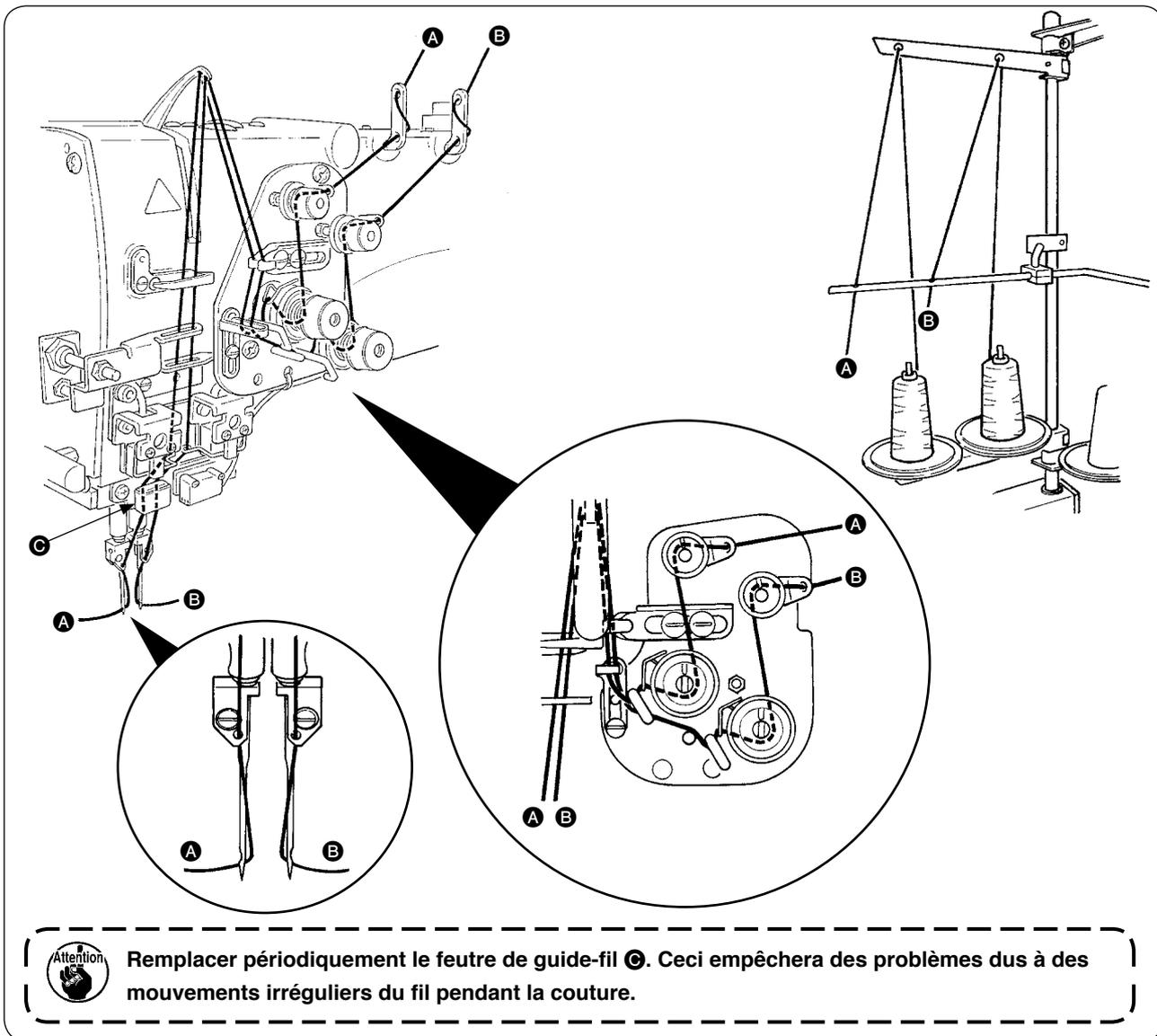


Pousser la partie B car la largeur de pas-sepoil peut devenir incorrecte lorsqu'on pousse le bordier et qu'on le tourne dans la direction C.



Le bordier est verrouillé par un plongeur à bille. Pour déverrouiller le plongeur, le tourner assez fermement le bordier 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 ❸. 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 → A

Fil d'aiguille droit vers la machine → B

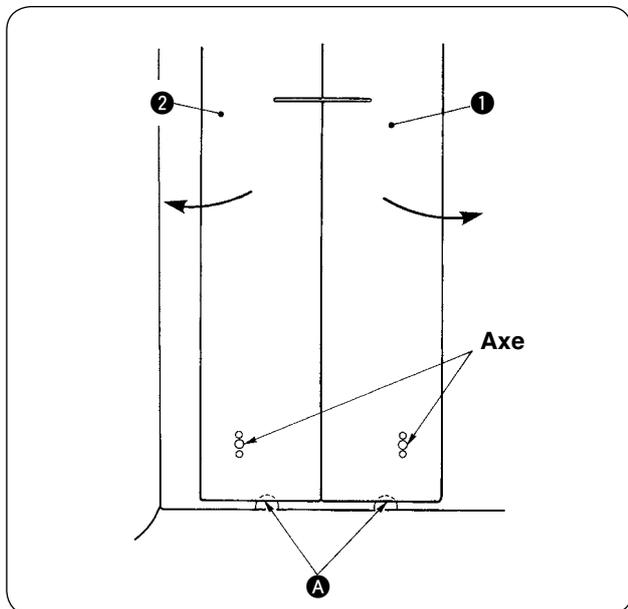
## 2. COMMENT RETIRER LA TABLE DE COUTURE



### 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 **A** au-dessous des tables de couture droite et gauche **1** et **2**, 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.

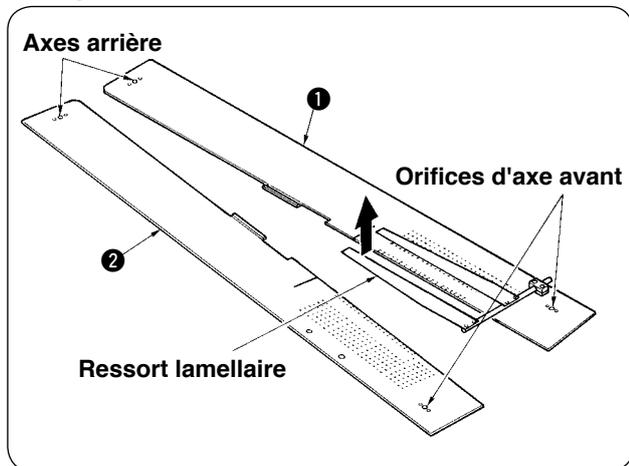
## (2) Précautions à prendre lorsque les tables de couture ont été retirées



### ATTENTION :

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

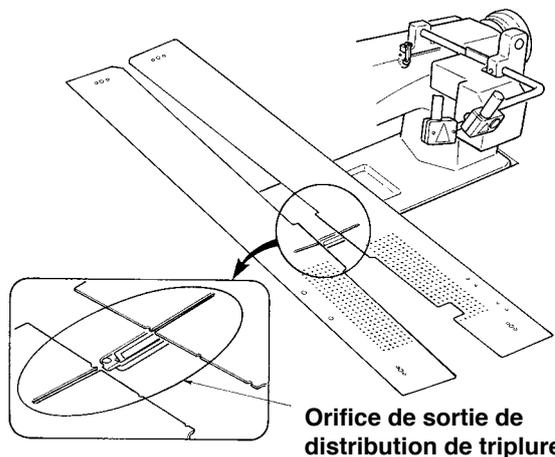
Lorsque les tables de couture ont été retirées, les repositionner avec précision en observant les consignes ci-dessous.



- 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.

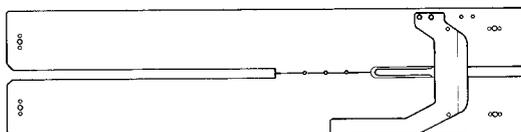


1. Si la machine est dotée du SA-120 (distributeur automatique de triplure), soulever les tables de couture lorsqu'on les ramène sur leur position d'origine afin de ne pas tordre la partie du ressort lamellaire.

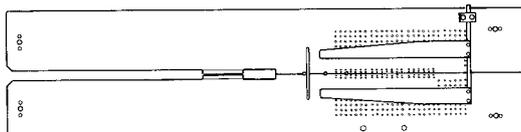


2. Lors du retrait des tables de couture des types ci-dessous, veiller à ne pas tordre le dispositif de serrage de sac de poche et le dispositif de serrage de triplure.

#### ① Dispositif de serrage de sac de poche (standard)



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

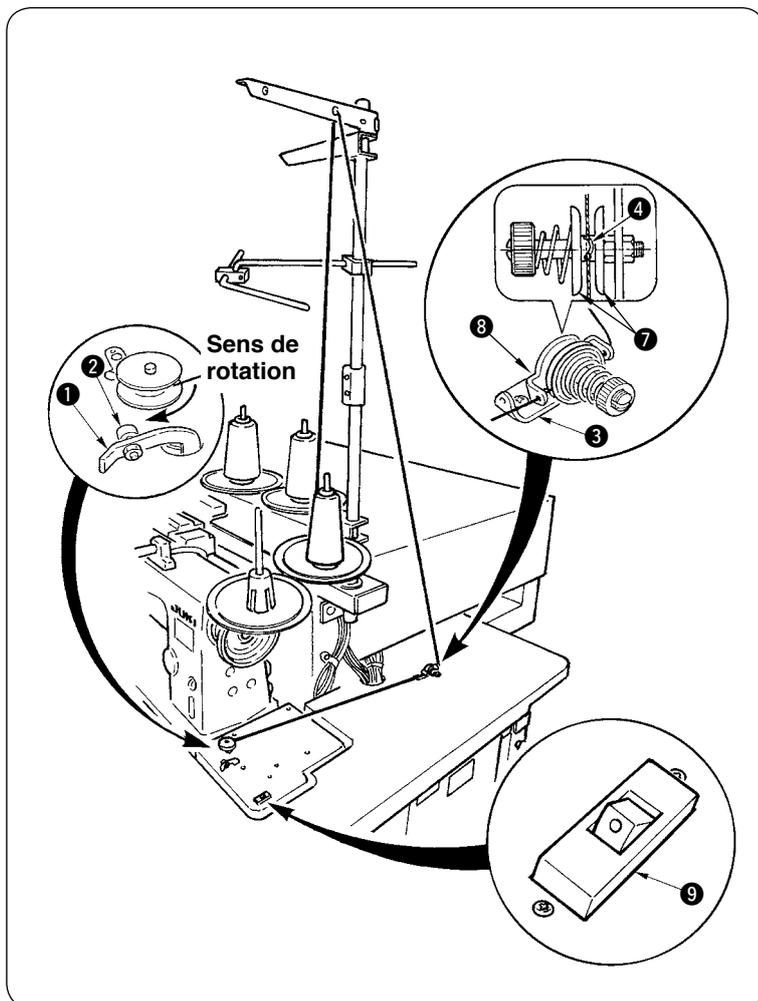


### 3. COMMENT BOBINER LES CANETTES

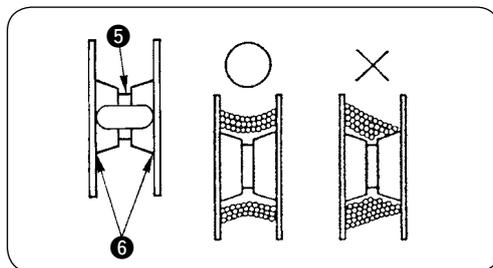


#### ATTENTION :

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

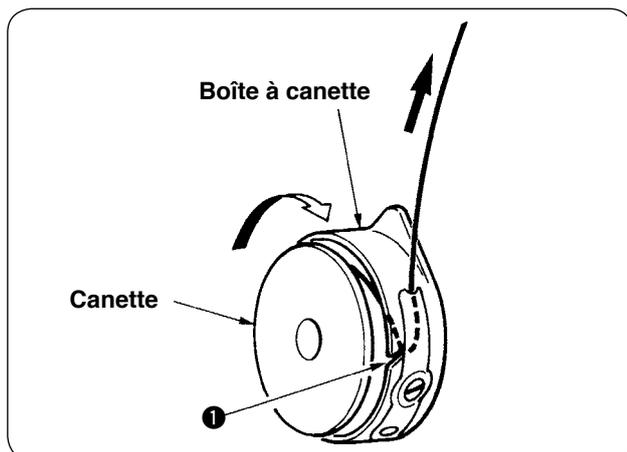


- ① Enfoncer complètement la canette sur l'axe de bobineur.
- ② Faire passer le fil à travers la plaque de guide-fil ⑧, ouvrir le disque de tension ⑦ et insérer le fil dans la fente de la tige de tension du fil ④.
- ③ Pass thread in the order as shown in the figure, and wind the thread onto bobbin by four or five turns. (The direction of the arrow corresponds to the direction of rotation of the bobbin.)
- ④ Appuyer sur le guide-fil de canette ①. 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 ⑤ illustré sur la figure ci-dessus. Si on commence le bobinage depuis la partie ⑥, 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 ③.
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 ②.
4. Ne pousser le levier ① 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 ⑨ se déclenche. Lorsque l'interrupteur thermique ⑨ se déclenche, le placer sur arrêt, puis le remettre sur marche.

## 4. COMMENT ENFILER LA BOITE A CANETTE



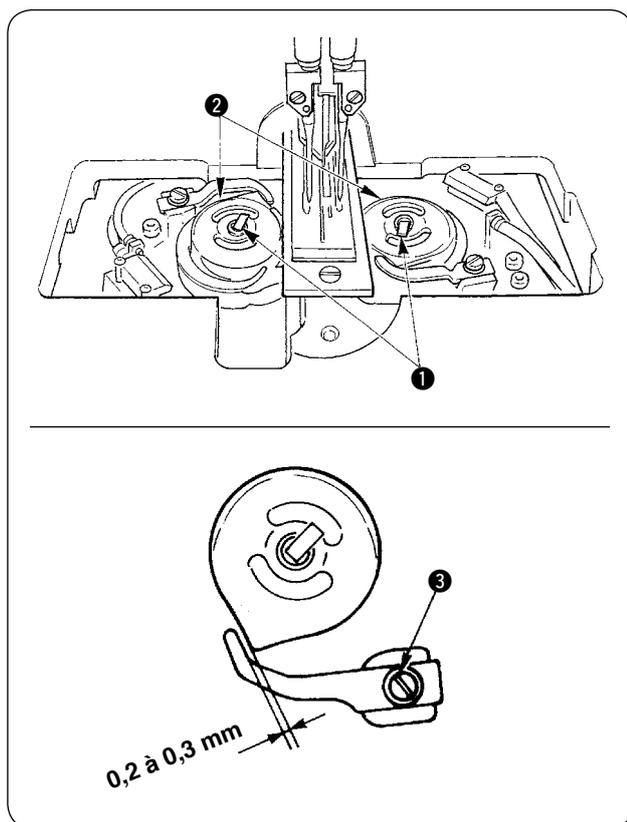
- ① Tenir la canette de façon qu'elle tourne dans le sens des aiguilles d'une montre et la placer dans la boîte à canette.
- ② Faire passer le fil à travers la fente ① de la boîte à canette.
- ③ Tirer le fil et le faire passer au-dessous du ressort de tension.

## 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.

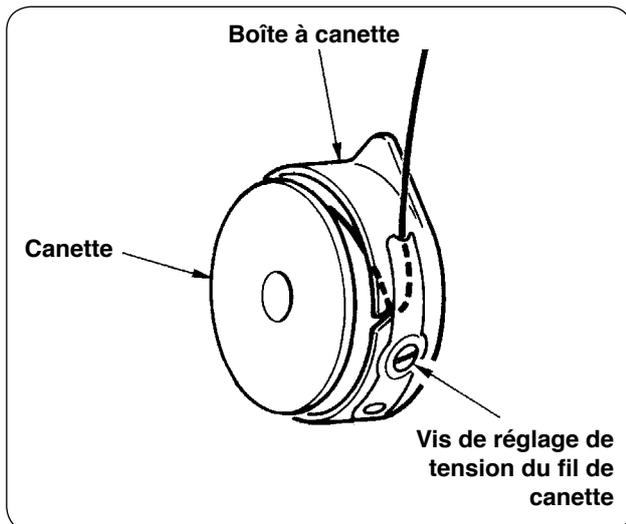


- ① Soulever les leviers de crochet ① et retirer les boîtes à canette avec leur canette.
- ② Pour remettre en place les boîtes à canette, les placer sur l'arbre de commande de crochet et rabattre les leviers ①.

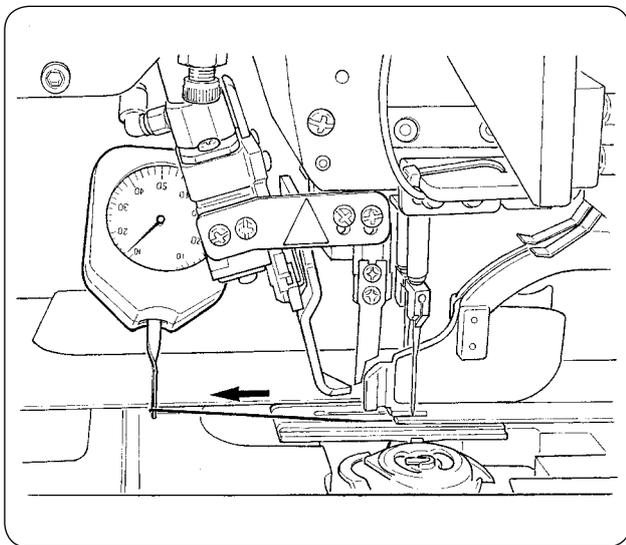


Après avoir remplacé les boîtes à canette gauche et droite ②, s'assurer que le jeu entre le dispositif d'ouverture, qui se trouve très en retrait, et la boîte à canette est compris entre 0,2 et 0,3 mm. S'il n'est pas compris entre 0,2 et 0,3 mm, desserrer la vis de fixation ③ et le régler.

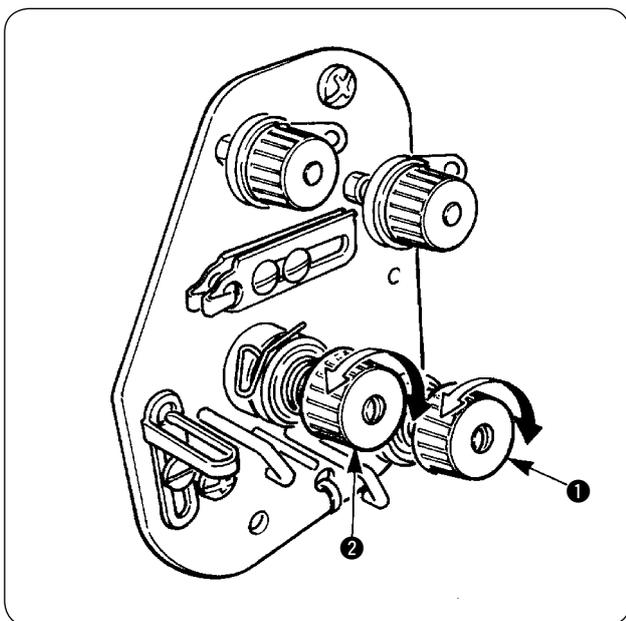
## 6. COMMENT REGLER LA TENSION DES FILS



- 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.



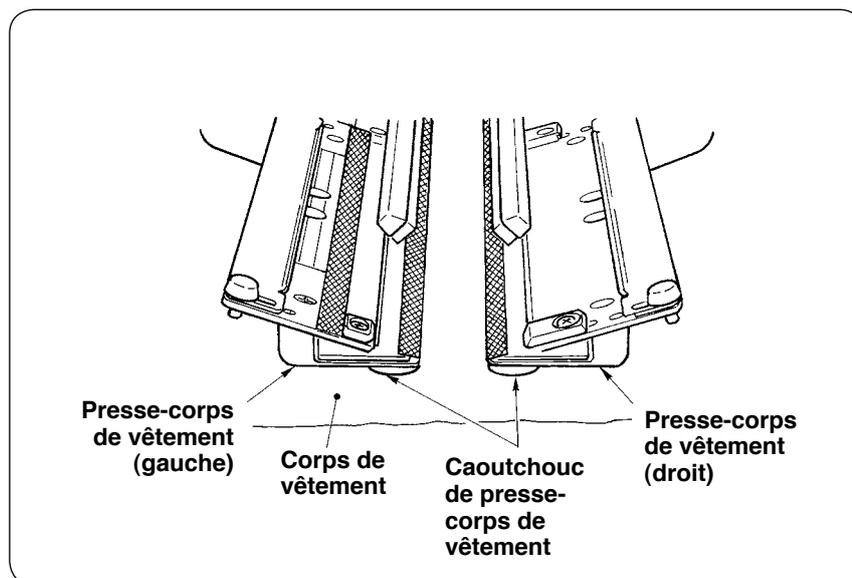
Comme le représente la figure ci-contre, la tension standard du fil de canette est de 0,25 à 0,35 N lorsqu'on la mesure avec une jauge de tension.



- 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 ① et ②. 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

### (1) Positionnement d'un corps de vêtement



Utiliser un corps de vêtement plus grand que la pièce en caoutchouc collée sous les presse-corps de vêtement droit et gauche.

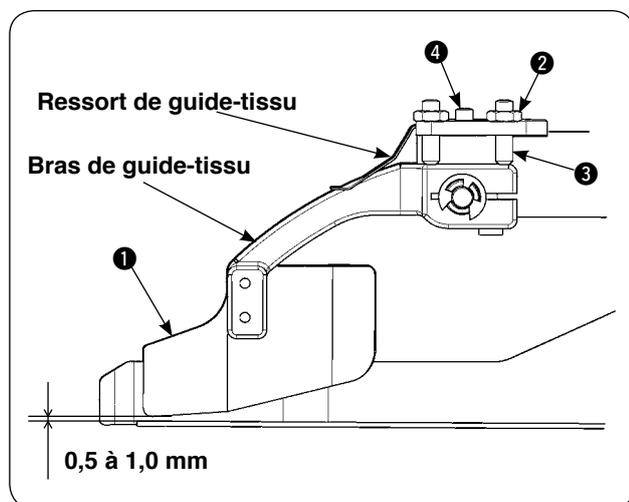
Si le corps de vêtement est plus petit que la pièce en caoutchouc, celle-ci risque de se décoller ou la machine de mal fonctionner.

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 ① en fonction de l'épaisseur du tissu.



- ① La hauteur du guide-tissu peut être réglée en desserrant l'écrou ② et la vis ③.

(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 ④.

(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

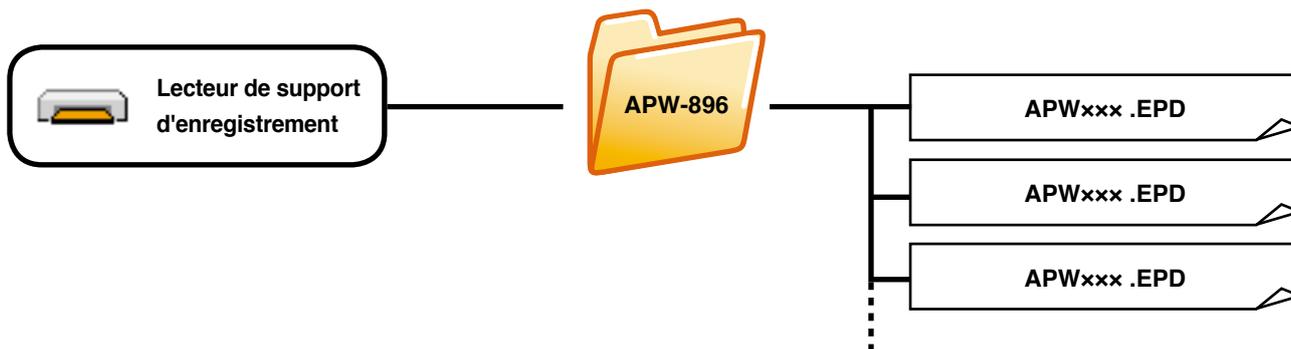
#### 1) Pour utiliser les données pour APW-895/896 (données EPD) sur l'APW-896

Pour utiliser les données EPD sur l'APW-896, 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.

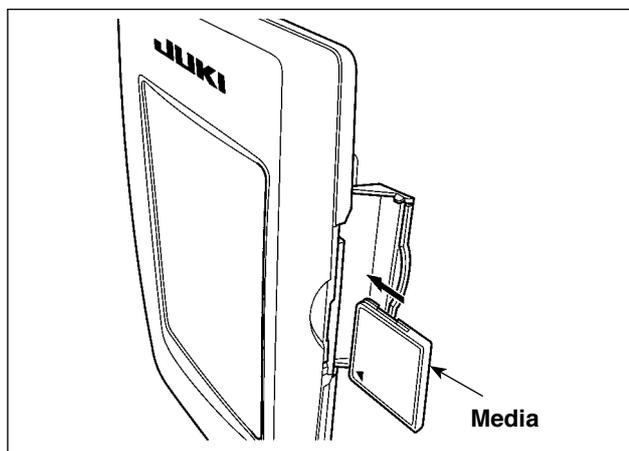
Enregistrer chaque fichier dans les répertoires ci-dessous du support d'enregistrement.



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)

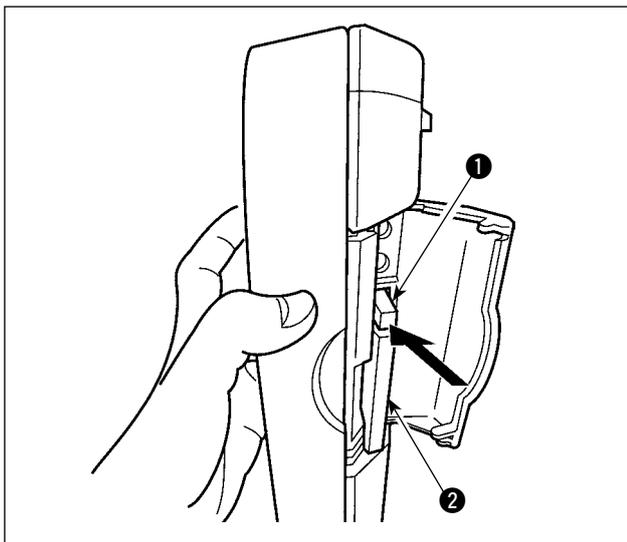


- 1) Tourner la face avec l'étiquette de la carte CompactFlash(TM) du côté opérateur (encoche du bord vers l'arrière) et insérer la partie avec le petit orifice dans le panneau.
- 2) Après avoir inséré le support d'enregistrement, refermer le couvercle. Lorsque le couvercle est fermé, l'accès au support 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.



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.97.

## ■ 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.



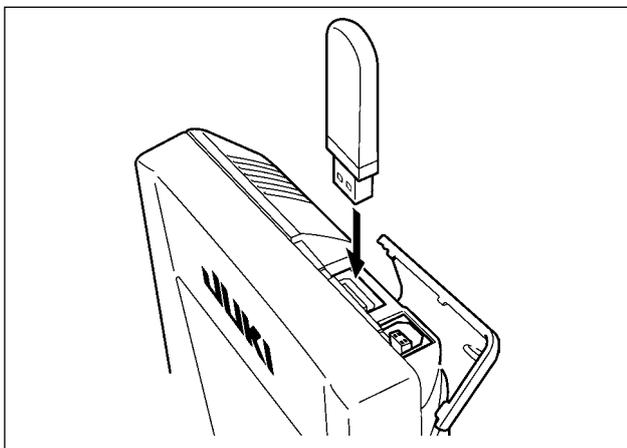
**Ne pas pousser trop fortement le levier**

**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

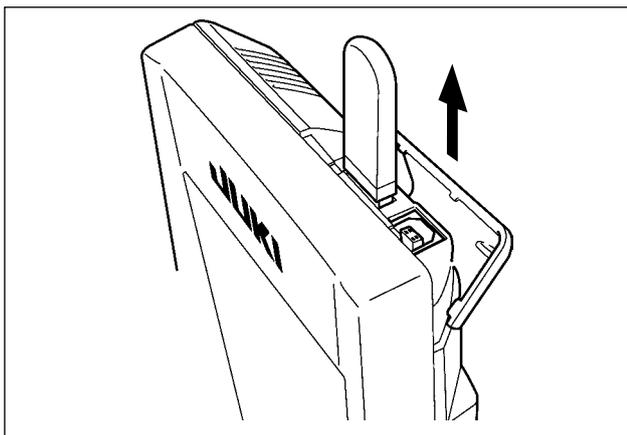
### ■ Insertion d'un dispositif dans le port USB



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.

#### **ATTENTION :**

##### **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 est accessible.
- Cette machine à coudre peut ne pas reconnaître correctement certains types de dispositif USB.
- JUKI decline toute responsabilité en cas de perte de données enregistrées dans le dispositif USB qui serait causée suite à l'utilisation de ce dernier avec cette machine à coudre.
- Lorsque le panneau de commande affiche l'écran de communication ou la liste des données de forme de configuration, le lecteur USB n'est pas reconnu même si vous insérez un support d'enregistrement dans la fente.
- Concernant les dispositifs USB et support d'enregistrement de type cartes CF, 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.

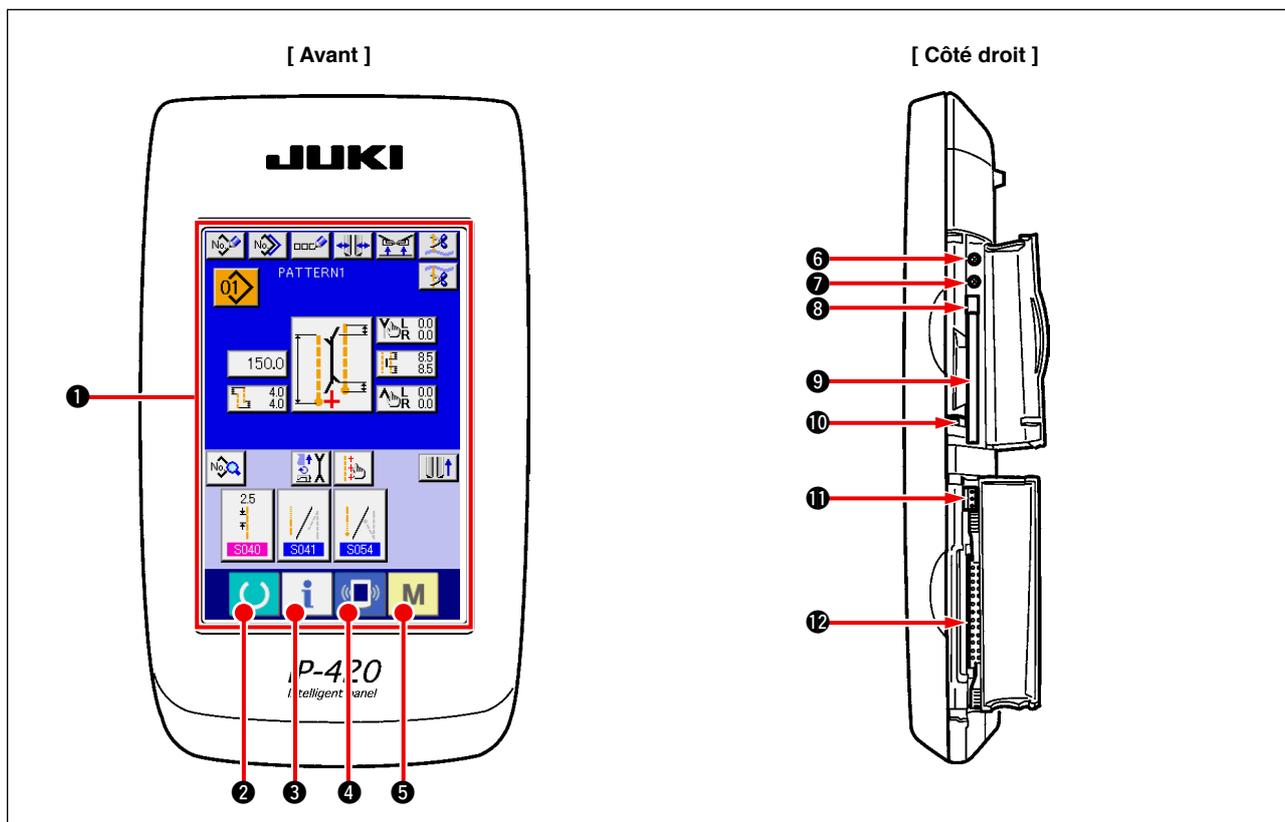
## ② Spécifications USB

- 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 accédé. 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
①	Section PANNEAU TACTILE, écran LCD	
②	 Touche PRET	Permet de passer entre l'écran de saisie et l'écran de couture.
③	 Touche INFORMATION	Permet de passer entre l'écran de saisie et l'écran d'informations.
④	 Touche COMMUNICATION	Permet de passer entre l'écran de saisie et l'écran de communication.
⑤	 Touche CHANGEMENT DE MODE	Permet de passer entre l'écran de saisie et l'écran de changement de mode sur lequel divers paramètres détaillés peuvent être effectués.
⑥	Commande du contraste	
⑦	Commande de luminosité	
⑧	Bouton d'éjection de CompactFlash (TM)	
⑨	Fente de CompactFlash (TM)	
⑩	Contacteur de détection de couvercle	
⑪	Connecteur pour contacteur externe	
⑫	Connecteur de connexion du boîtier de commande	



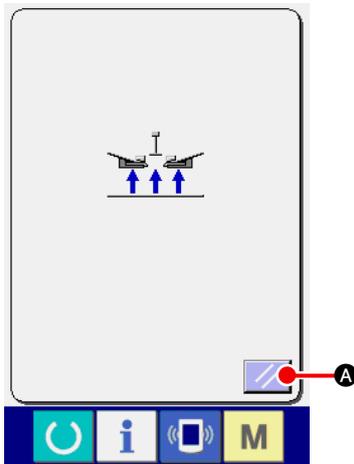
- Appuyer légèrement du bout du doigt sur la touche cible du panneau tactile pour opérer l'IP-420. L'utilisation d'un autre objet que le doigt peut entraîner le dysfonctionnement de l'IP-420 ou la surface en verre du panneau tactile peut se rayer ou se rompre.
- Lorsqu'on appuie sur la touche PRET après 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  **A**.



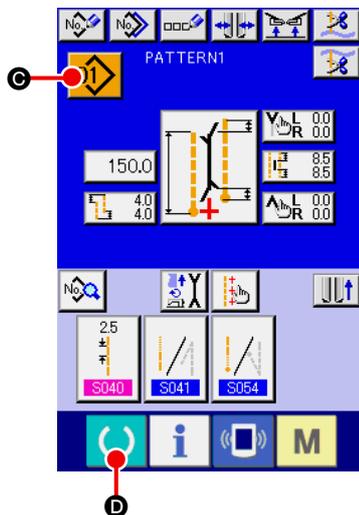
**Lorsqu'on appuie sur le bouton REINITIALISATION, le bordure remonte. Faire attention.**



L'écran local de sélection de langue s'affiche ensuite. Après avoir sélectionné la langue désirée pour l'affichage, appuyer sur le bouton ENTREE  **B**. 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.**



Écran de saisie de couture indépendante (écran A)

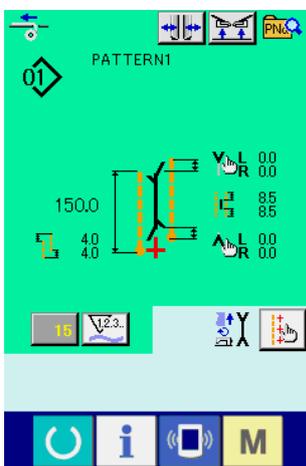
- ② **Sélectionner le numéro de configuration que l'on désire exécuter.**

Lorsque le bouton N° DE CONFIGURATION **C** 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.42.

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.)



Pour une description détaillée de l'écran de saisie, voir “**VI-3. DESCRIPTION DES ÉCRANS DE BASE**” p.28.



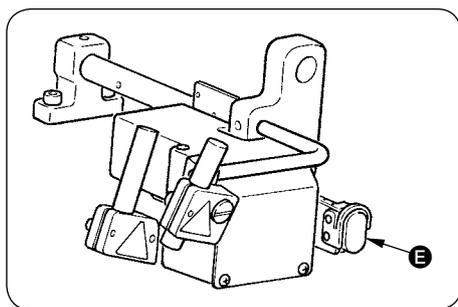
Écran de couture (écran B)

- ③ **Commencer la couture**

Lorsqu'on appuie sur la touche PRET **D** 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.

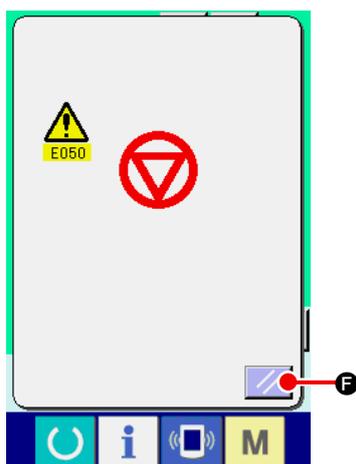


Pour une description détaillée de l'écran de couture, voir “**VI-3. DESCRIPTION DES ÉCRANS DE BASE**” p.28.



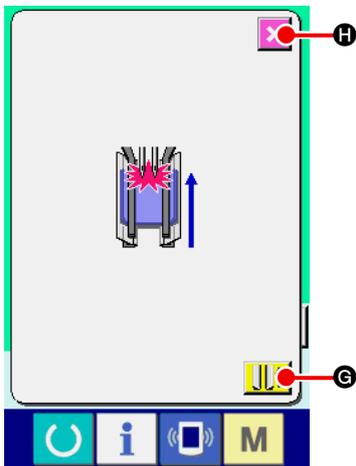
- ④ **Pour arrêter le dispositif pendant l'utilisation**

Si l'on appuie le bouton pause **E** 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

**F**, l'état d'erreur est annulé et l'écran de saisie réapparaît.



⑤ **Enfoncer l'arrière de la pédale lorsque le dispositif de poche de poitrine est à l'état installé.**

Lorsque SA122 Dispositif de poche de poitrine est à l'état installé 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.

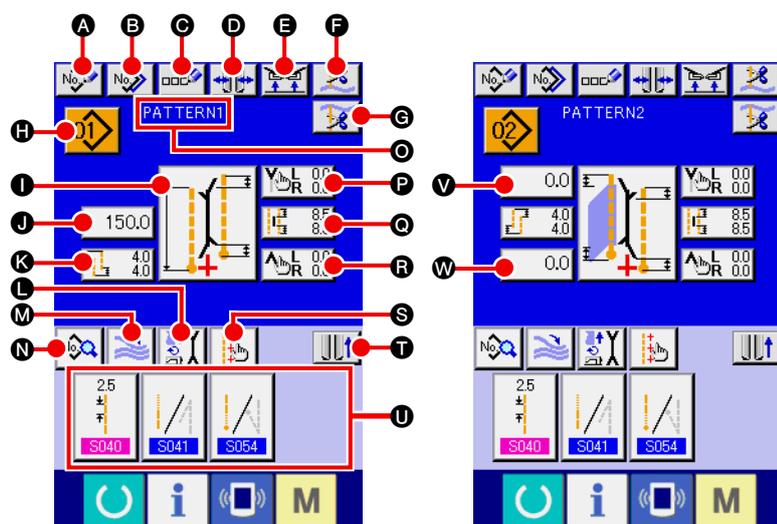
Lorsqu'il n'y a pas de tissu sous le presse-tissu, appuyer sur le bouton RECUL DU PRESSE-TISSU   ; le presse-tissu recule alors avec le presseur de patte fermé. L'écran de confirmation disparaît alors et l'écran de couture réapparaît.

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)

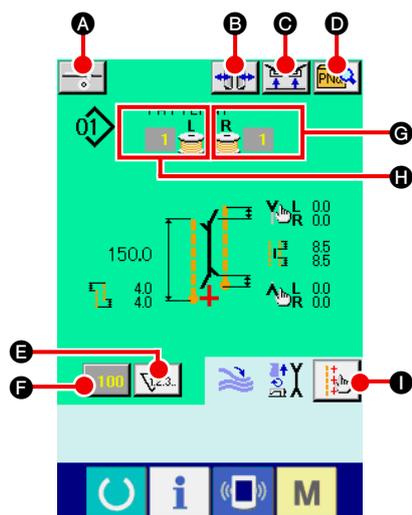


Symbole	Nom de bouton	Description
A	Bouton NOUVELLE CONFIGURATION	Affiche l'écran de création de nouvelle configuration de couture indépendante pour permettre d'enregistrer des nouvelles données de configuration.
B	Bouton COPIE	Affiche l'écran de liste des configurations de source de copie de couture indépendante afin de permettre de copier des configurations.
C	Bouton SAISIE DE CARACTERES	Affiche l'écran de saisie de caractères pour permettre de saisir un nom pour les données de configuration.
D	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.
E	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.
F	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.
G	Bouton COUPE DU FIL DE CANETTE	Lorsque ce bouton est enfoncé, le coupe-fil de canette s'ouvre.
H	Bouton LISTE DES NUMEROS DE CONFIGURATION	Affiche l'écran de liste des numéros de configuration pour permettre de sélectionner les données de configuration.
I	Bouton SELECTION DU MODE DE COUTURE	Permet de sélectionner le mode de couture <b>S003</b> .
J	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 <b>S004</b> .
K	Bouton SAISIE DE LA VALEUR DE DEVIATION	Dans le cas d'une couture oblique, permet de spécifier la valeur de déviation au début de la couture <b>S014</b> ou la valeur de déviation à la fin de la couture <b>S016</b> .
L	Bouton ACTIVATION/DESACTIVATION DE MOUVEMENT	Permet d'activer/désactiver <b>S001</b> le moteur de la machine, le couteau central et le couteau en V.
M	Bouton ACTIVATION/DESACTIVATION DE L'EMPILEUR	Ce bouton permet de sélectionner l'état activé/désactivé <b>S069</b> et <b>S070</b> de l'empileur.
N	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.
O	Affichage NOM DE CONFIGURATION	Affiche les noms saisis dans les numéros de configuration.
P	Bouton SAISIE DE LA POSITION D'ACTIONNEMENT DU COUTEAU EN V AU DEBUT DE LA COUTURE	Permet de spécifier la position de coupe <b>S019</b> du couteau en V au début de la couture.
Q	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 <b>S017</b> et à la fin de la couture <b>S018</b> .
R	Bouton SAISIE DE LA POSITION D'ACTIONNEMENT DU COUTEAU EN V A LA FIN DE LA COUTURE	Permet de spécifier la position de coupe <b>S020</b> du couteau en V à la fin de la couture.
S	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 <b>S005</b> et de spécifier les valeurs de réglage de la lampe de marquage <b>S030</b> , <b>S031</b> et <b>S032</b> .
T	Bouton DEPLACEMENT DE PIED PRESSEUR	Permet de faire avancer ou reculer le pied presseur.
U	Bouton RACCOURCI DE DONNEES DE COUTURE	Affiche les boutons raccourci (4 au maximum) de données de couture ayant été définis par personnalisation sur l'écran de couture.
V	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 <b>S008</b> ou <b>S010</b> .
W	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 <b>S009</b> ou <b>S011</b> .

\* 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.80.

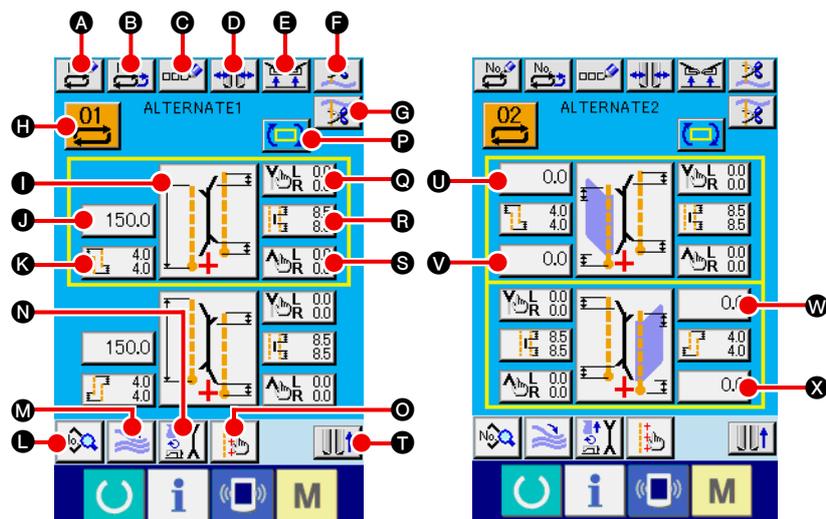
## (2) Ecran de couture (Mode de couture indépendante)



Symbole	Nom de bouton	Description
<b>A</b>	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 <b>S0120</b> dans les paramètres optionnels.
<b>B</b>	Bouton SELECTION DE TYPE DE PASSE-POIL	Affiche l'écran de sélection de type de passepoil pour permettre de sélectionner le type de passepoil et de spécifier le parallélisme du bordure.
<b>C</b>	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.
<b>D</b>	Bouton LISTE DES CONFIGURATIONS DIRECTES	Affiche l'écran de liste des configurations directes pour permettre de sélectionner les données de couture.
<b>E</b>	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.
<b>F</b>	Bouton REGLAGE DU COMPTEUR	Ce bouton permet de changer la valeur du compteur actuellement affichée.
<b>G</b>	QUANTITE RESTANTE DE FIL DE CANETTE (DROIT)	Ce bouton permet de détecter la lumière réfléchiée 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 réfléchiée par la canette est détectée.
<b>H</b>	QUANTITE RESTANTE DE FIL DE CANETTE (GAUCHE)	Ce bouton permet de détecter la lumière réfléchiée 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 réfléchiée par la canette est détectée.
<b>I</b>	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 <b>S005</b> et de spécifier les valeurs de réglage de la lampe de marquage <b>S030</b> , <b>S031</b> et <b>S032</b> .

- \* 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.80.

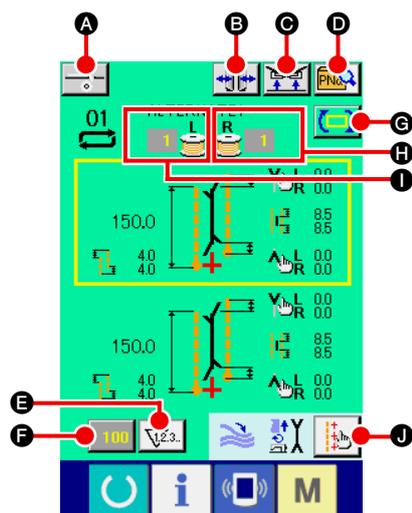
### (3) Ecran de saisie (Mode de couture alternée)



Symbole	Nom de bouton	Description
<b>A</b>	Bouton NOUVELLE CONFIGURATION	Affiche l'écran de création de nouvelles données de couture alternée pour permettre l'enregistrement de données.
<b>B</b>	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.
<b>C</b>	Bouton SAISIE DE CARACTERES	Affiche l'écran de saisie de caractères pour permettre de saisir un nom pour les données de couture alternée.
<b>D</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 bordure.
<b>E</b>	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.
<b>F</b>	Bouton COUPE DU FIL D'AIGUILLE	Lorsque ce bouton est enfoncé, le coupe-fil d'aiguille s'abaisse et l'écran de coupe du fil d'aiguille pendant le mouvement s'affiche.
<b>G</b>	Bouton COUPE DU FIL DE CANETTE	Lorsque ce bouton est enfoncé, le coupe-fil de canette s'ouvre.
<b>H</b>	Bouton LISTE DES NUMEROS DE CONFIGURATION	Affiche l'écran de liste des numéros de configuration pour permettre de sélectionner les données de couture alternée.
<b>I</b>	Bouton CHANGEMENT DU MODE DE COUTURE	Permet de sélectionner le mode de couture <b>S003</b> .
<b>J</b>	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 <b>S004</b> .
<b>K</b>	Bouton SAISIE DE LA VALEUR DE DEVIATION	Dans le cas d'une couture oblique, permet de spécifier la valeur de déviation au début de la couture <b>S014</b> ou la valeur de déviation à la fin de la couture <b>S016</b> .
<b>L</b>	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.
<b>M</b>	Bouton ACTIVATION/DESACTIVATION DE L'EMPILEUR	Ce bouton permet de sélectionner l'état activé/désactivé <b>S069</b> et <b>S070</b> de l'empileur.
<b>N</b>	Bouton ACTIVATION/DESACTIVATION DE MOUVEMENT	Permet d'activer/désactiver <b>S001</b> le moteur de la machine, le couteau central et le couteau en V.
<b>O</b>	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 <b>S005</b> et de spécifier les valeurs de réglage de la lampe de marquage <b>S030</b> , <b>S031</b> et <b>S032</b> .
<b>P</b>	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 <b>S002</b> est activée.
<b>Q</b>	Bouton SAISIE DE LA POSITION D'ACTIONNEMENT DU COUPEAU EN V AU DEBUT DE LA COUTURE	Permet de spécifier la position de coupe <b>S019</b> du couteau en V au début de la couture.
<b>R</b>	Bouton PARAMETRAGE DU COUPEAU 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 <b>S017</b> et à la fin de la couture <b>S018</b> .
<b>S</b>	Bouton SAISIE DE LA POSITION D'ACTIONNEMENT DU COUPEAU EN V A LA FIN DE LA COUTURE	Permet de spécifier la position de coupe <b>S020</b> du couteau en V à la fin de la couture.
<b>T</b>	Bouton DEPLACEMENT DE PIED PRESSEUR	Permet de faire avancer ou reculer le pied presseur.
<b>U, V</b>	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 <b>S008</b> ou <b>S010</b> .
<b>W, X</b>	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 <b>S009</b> ou <b>S011</b> .

\* 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.80.

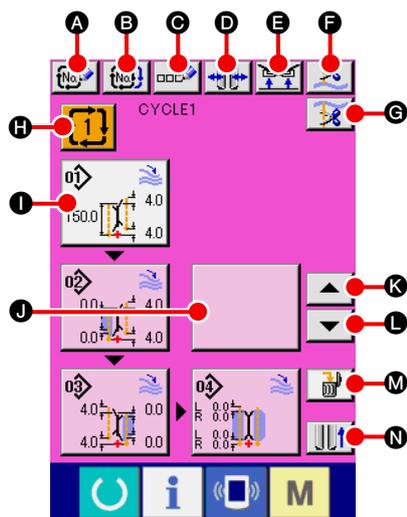
#### (4) Ecran de couture (Mode de couture alternée)



Symbole	Nom de bouton	Description
<b>A</b>	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 <b>S0120</b> dans les paramètres optionnels.
<b>B</b>	Bouton SELECTION DE TYPE DE PASSE-POIL	Affiche l'écran de sélection de type de passepoil pour permettre de sélectionner le type de passepoil et de spécifier le parallélisme du bordure.
<b>C</b>	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.
<b>D</b>	Bouton LISTE DES CONFIGURATIONS DIRECTES	Affiche l'écran de liste des configurations directes pour permettre de sélectionner les données de couture.
<b>E</b>	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.
<b>F</b>	Bouton REGLAGE DU COMPTEUR	Permet de changer la valeur du compteur actuellement affichée.
<b>G</b>	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 <b>S002</b> est activée.
<b>H</b>	QUANTITE RESTANTE DE FIL DE CANETTE (DROIT)	Ce bouton permet de détecter la lumière réfléchiée 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 réfléchiée par la canette est détectée.
<b>I</b>	QUANTITE RESTANTE DE FIL DE CANETTE (GAUCHE)	Ce bouton permet de détecter la lumière réfléchiée 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 réfléchiée par la canette est détectée.
<b>J</b>	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 <b>S005</b> et de spécifier les valeurs de réglage de la lampe de marquage <b>S030</b> , <b>S031</b> et <b>S032</b> .

- \* 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.80.

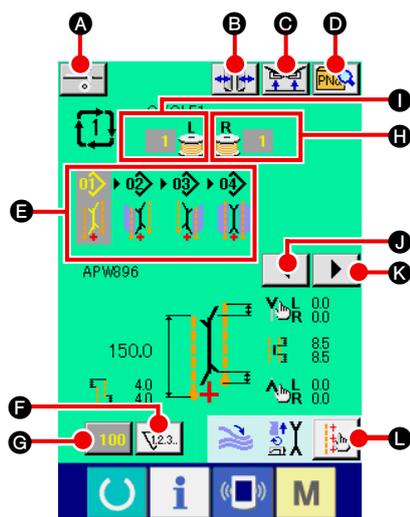
## (5) Ecran de saisie (Mode de couture par cycles)



Symbole	Nom de bouton	Description
A	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.
B	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.
C	Bouton SAISIE DE CARACTERES	Affiche l'écran de saisie de caractères pour permettre de saisir un nom pour les données de couture par cycles.
D	Bouton SELECTION DE TYPE DE PASSE-POIL	Affiche l'écran de sélection de type de passepoil pour permettre de sélectionner le type de passepoil et de spécifier le parallélisme du bordure.
E	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.
F	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.
G	Bouton COUPE DU FIL DE CANETTE	Lorsque ce bouton est enfoncé, le coupe-fil de canette s'ouvre.
H	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.
I	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 " <a href="#">VI-3-(1) Ecran de saisie (Mode de couture indépendante)</a> " p.28.
J	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.
K	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.
L	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.
M	Bouton SUPPRESSION DE DONNEES DE CONFIGURATION	Permet de supprimer du registre les données de configuration affichées en surbrillance blanche.
N	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.80.

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

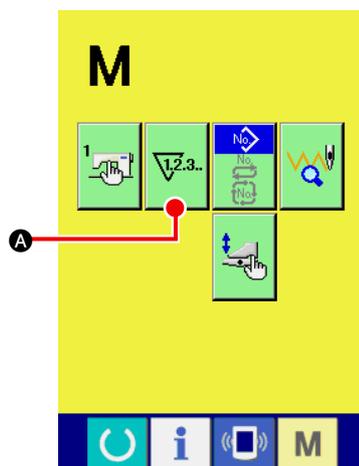


Symbole	Nom de bouton	Description
<b>A</b>	Bouton ALIMENTATION DE TRIPLURE	Lorsque ce bouton est enfoncé, la triplure est fournie. * Il s'affiche lorsque l'état "Activé" du distributeur automatique de triplure est sélectionné avec <b>SA120</b> dans les paramètres optionnels.
<b>B</b>	Bouton SELECTION DE TYPE DE PASSE-POIL	Affiche l'écran de sélection de type de passepoil pour permettre de sélectionner le type de passepoil et de spécifier le parallélisme du bordeur.
<b>C</b>	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.
<b>D</b>	Bouton LISTE DES CONFIGURATIONS DIRECTES	Affiche l'écran de liste des configurations directes pour permettre de sélectionner les données de couture.
<b>E</b>	Affichage DONNEES DE COUTURE PAR CYCLES	Permet d'afficher toutes les données de configuration ayant été enregistrées pour des données de couture par cycles.
<b>F</b>	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.
<b>G</b>	Bouton REGLAGE DU COMPTEUR	Permet de changer la valeur du compteur actuellement affichée.
<b>H</b>	QUANTITE RESTANTE DE FIL DE CANETTE (DROIT)	Ce bouton permet de détecter la lumière réfléchiée 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 réfléchiée par la canette est détectée.
<b>I</b>	QUANTITE RESTANTE DE FIL DE CANETTE (GAUCHE)	Ce bouton permet de détecter la lumière réfléchiée 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 réfléchiée par la canette est détectée.
<b>J</b>	Bouton DEFILEMENT A GAUCHE	Permet de faire avancer les données de configuration à coudre ensuite. Après la première configuration, on passe à la dernière.
<b>K</b>	Bouton DEFILEMENT A DROITE	Permet de faire reculer les données de configuration à coudre ensuite. Après la dernière configuration, on passe à la première.
<b>L</b>	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 <b>S005</b> et de spécifier les valeurs de réglage de la lampe de marquage <b>S030</b> , <b>S031</b> et <b>S032</b> .

- \* 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.80.

## 4. UTILISATION DU COMPTEUR

### (1) Méthode de réglage du compteur

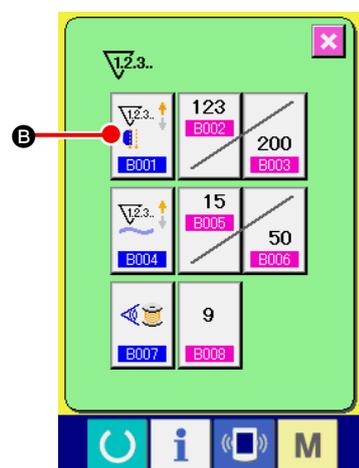


① **Afficher l'écran de réglage du compteur.**

Appuyer sur la touche CHANGEMENT DE MODE **M** depuis

l'écran de saisie. Le bouton REGLAGE DU COMPTEUR 

**A** s'affiche. Appuyer sur ce bouton. L' "écran de REGLAGE DU COMPTEUR (écran A) " s'affiche.



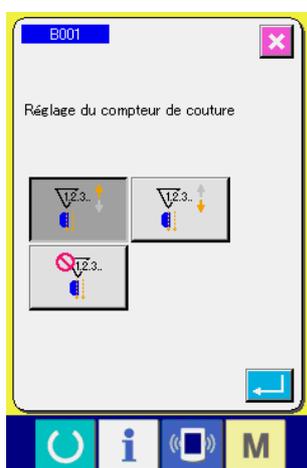
② **Sélectionner le type de compteur.**

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  **B** à l' "écran

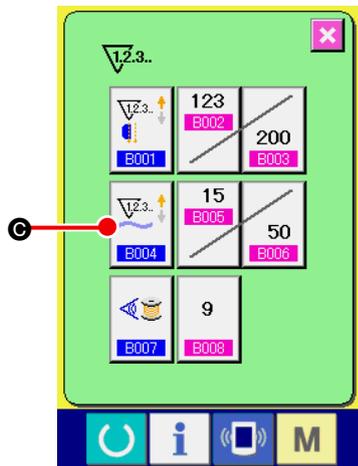
de réglage du compteur (écran A)". L' "écran de réglage du compteur de couture (écran B)" s'affiche. Le type de compteur peut alors être sélectionné.

Ecran de réglage du compteur (écran A)



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)**



**Compteur de nombre de pièces (écran C)**

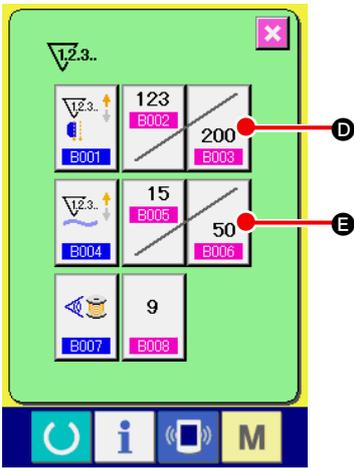
Appuyer sur le bouton COMPTEUR DE NOMBRE DE PIECES



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 ]	
	<p><b>Compteur PROGRESSIF</b>            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.</p>
	<p><b>Compteur DEGRESSIF</b>            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.</p>
	<p><b>Compteur désactivé</b>            Le compteur de pièces est à l'état désactivé.</p>



### ③ Changement de la valeur cible du compteur

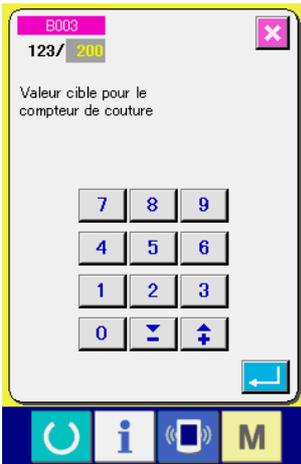
Dans le cas du compteur de couture, appuyer sur le bouton



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

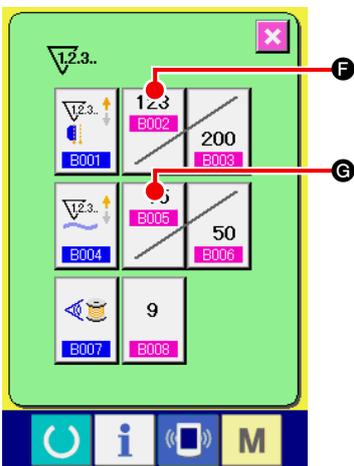


**E**. L' "écran local de pavé numérique (écran D)" s'affiche. On peut alors saisir la valeur cible du compteur.



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.

Ecran local de pavé numérique (écran D)



### ④ Changement de la valeur actuelle du compteur

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



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



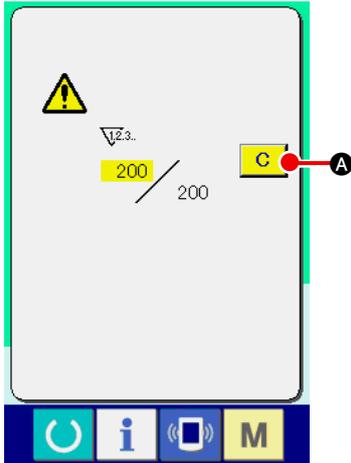
**G**. L' "écran local de pavé numérique (écran E)" s'affiche. On peut alors saisir la valeur actuelle du compteur.



Saisir ici la valeur actuelle du compteur.

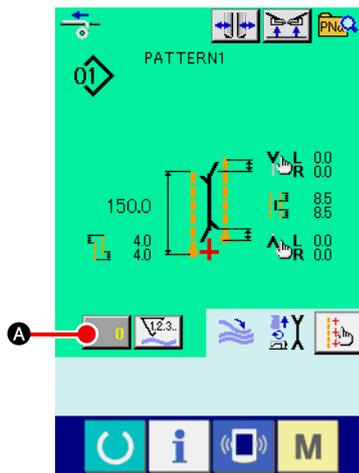
Ecran local de pavé numérique (écran E)

## (2) Procédure de réinitialisation du comptage

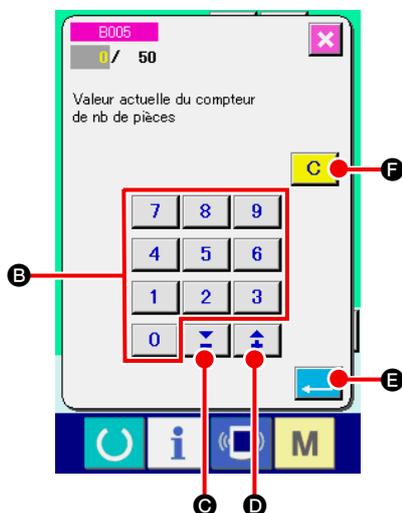


Lorsque la condition de comptage est atteinte pendant la couture, l'écran de comptage s'affiche et un signal sonore se fait entendre. Appuyer sur le bouton EFFACER **C** **A** pour réinitialiser le compteur. L'écran de couture réapparaît. Le comptage redémarre alors.

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



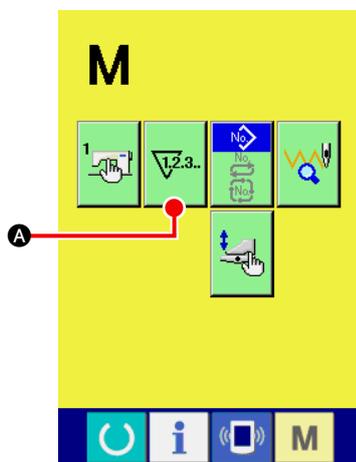
- ① **Afficher l'écran de changement de la valeur du compteur.**  
Pour changer la valeur du compteur pendant la couture, appuyer sur le bouton REGLAGE DU COMPTEUR **B** **A** sur l'écran de couture. L'écran de changement de la valeur du compteur s'affiche.



- ② **Changer la valeur du compteur**  
Changer la valeur du compteur à l'aide des touches du pavé numérique **0** à **9** **B** ou **▲▼** **C** (**+** **D**).
- ③ **Valider la valeur du compteur**  
Appuyer sur le bouton ENTREE **E**. La donnée est validée. Pour réinitialiser la valeur du compteur, appuyer sur le bouton EFFACER **C** **F**.

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

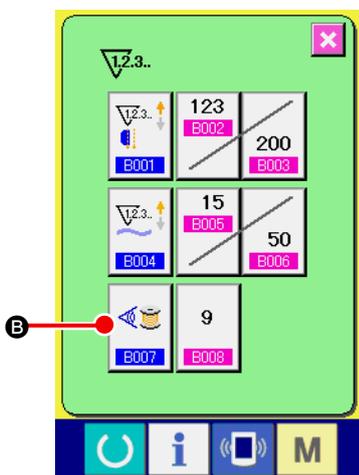
### (1) Procédure de réglage du compteur de réglage de quantité restante de fil de canette



#### 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  s'affiche.

**A** s'affiche. Appuyer sur ce bouton. L' "écran de REGLAGE DU COMPTEUR (écran A)" s'affiche.



#### 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  **B**. 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.

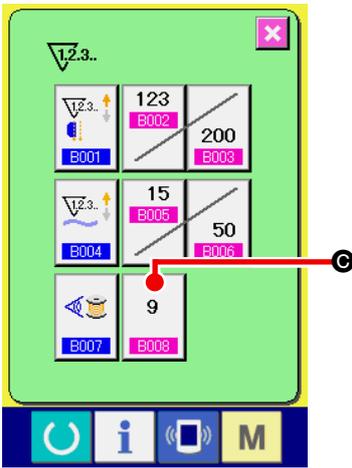
Écran de réglage du compteur (écran A)



Écran 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



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 (écran 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 où 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 ]

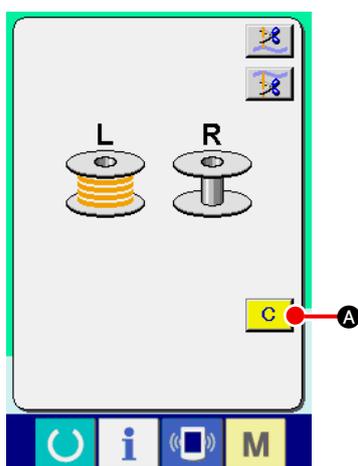
N° de fil	Valeur du compteur	Longueur restante de fil de canette comme référence (m)
#40	1	0,4 à 2,6
#50	2	0,2 à 2,6
#60	2	0,4 à 2,8
#80	3	0,1 à 3,0



- 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.

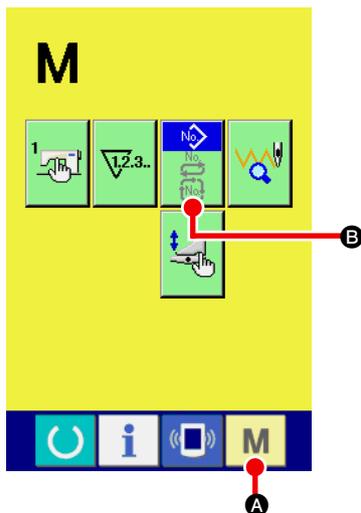
**(2) Procédure de réinitialisation du comptage de détection de quantité restante de fil de canette**



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** **A**, 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

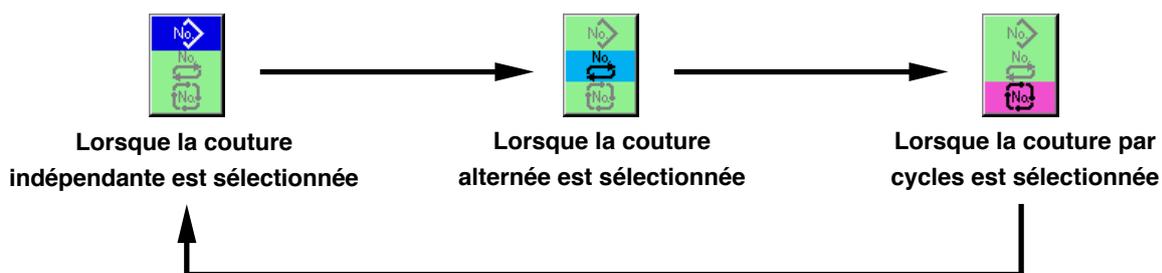


- ① **Afficher l'écran de sélection de mode de couture**  
Appuyer sur la touche CHANGEMENT DE MODE DE COUTURE

**M** **A**. L'écran de changement de mode s'affiche.

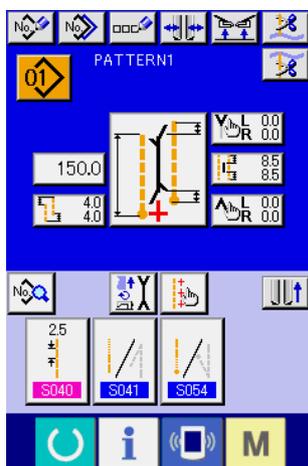
- ② **Sélectionner le mode de couture**

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

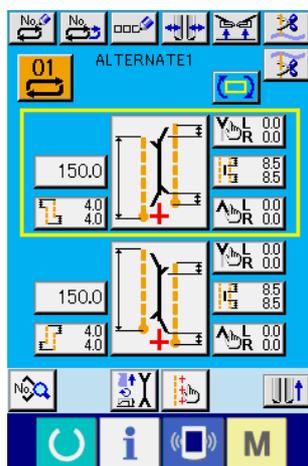


- ③ **Valider le mode de couture.**

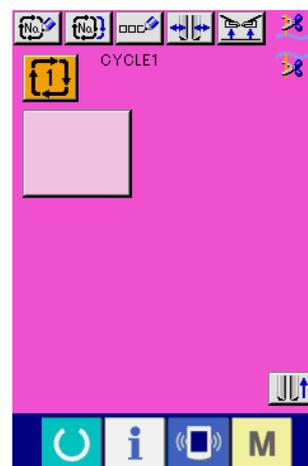
Appuyer sur la touche CHANGEMENT DE MODE **M** **A**. L'écran de saisie des données du mode de couture sélectionné mode s'affiche.



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

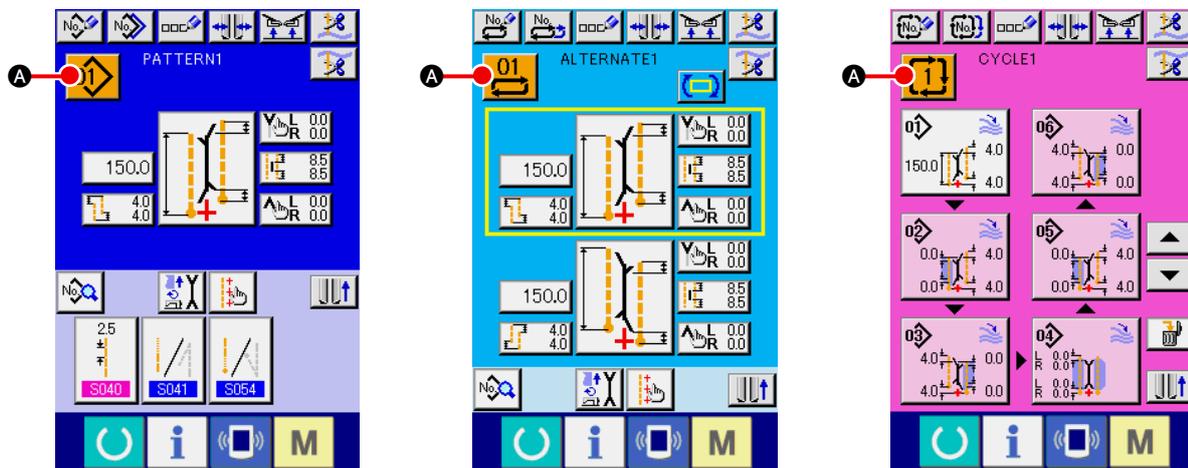
#### ① Afficher l'écran de saisie

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.

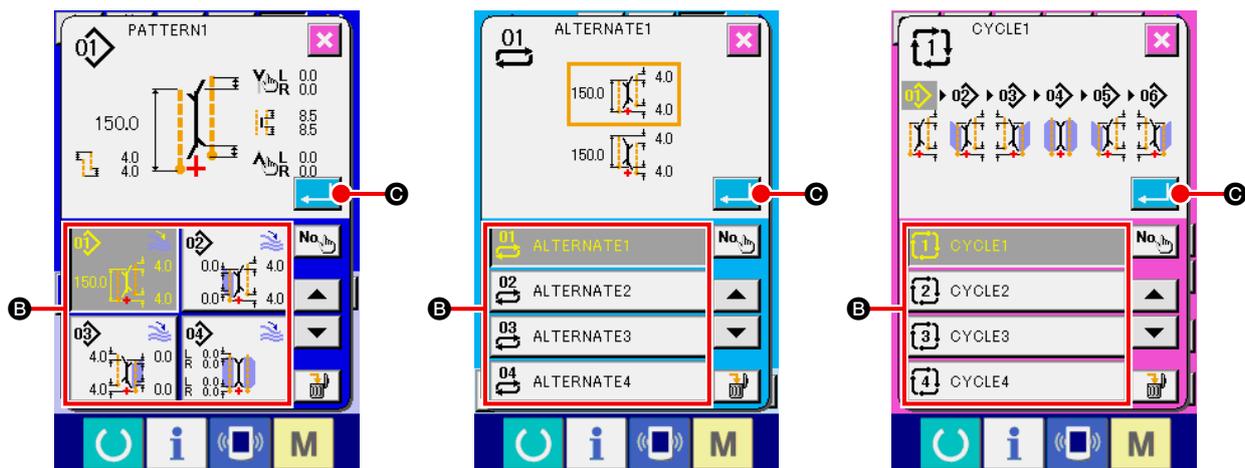
#### ② Afficher l'écran de liste des configurations

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



#### ③ Sélectionner la configuration

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



#### ④ Valider la configuration

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

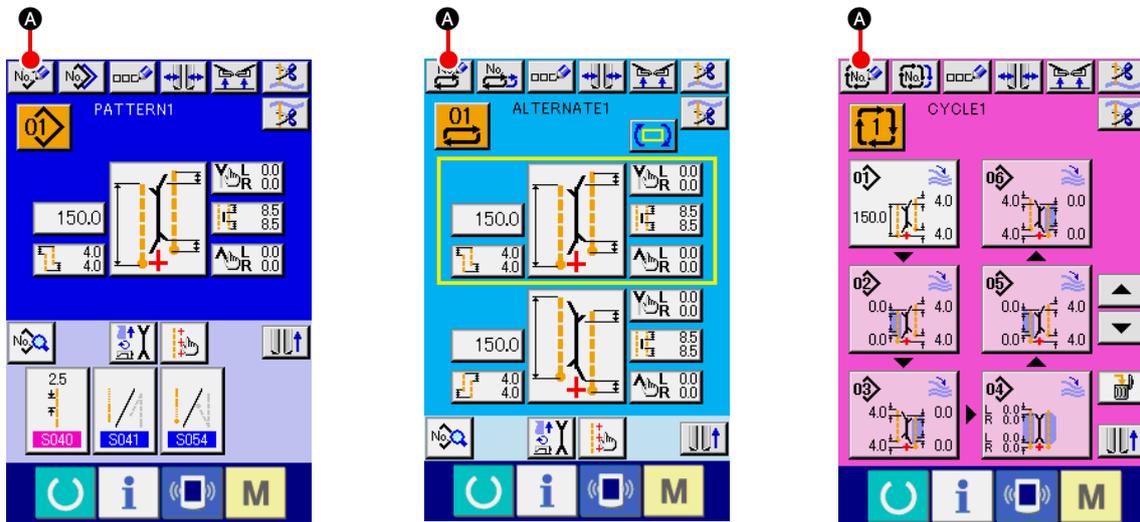
## (2) Création d'une nouvelle configuration

### 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.

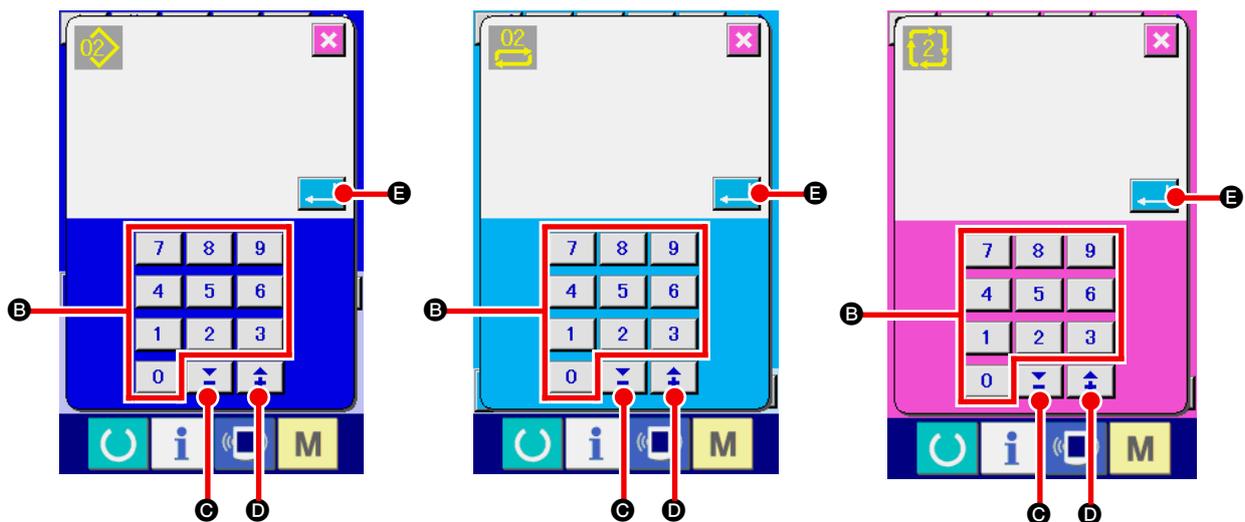
### ② Afficher l'écran de création de nouvelle configuration de couture

Appuyer sur le bouton NOUVELLE CONFIGURATION ,  ou  **A**. 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  à  **B**. Il est possible de rappeler un numéro de configuration n'ayant pas encore été enregistré avec les boutons  **C** et  **D**.



### ④ Valider le numéro de configuration

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE  **E**, 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.

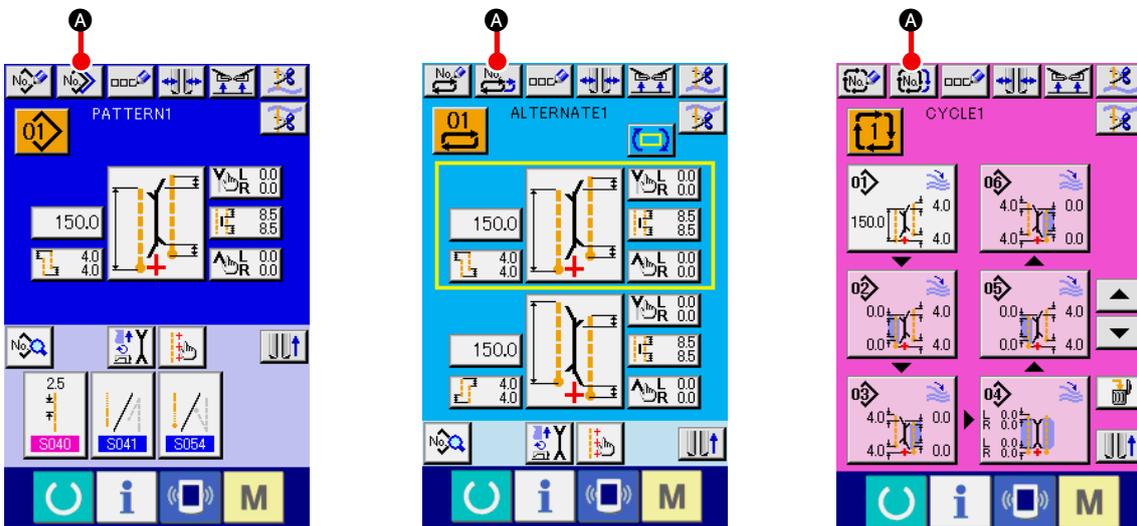
→ Pour la procédure d'effacement, voir “VI-7. (4) Effacement d'une configuration” p.46.



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.



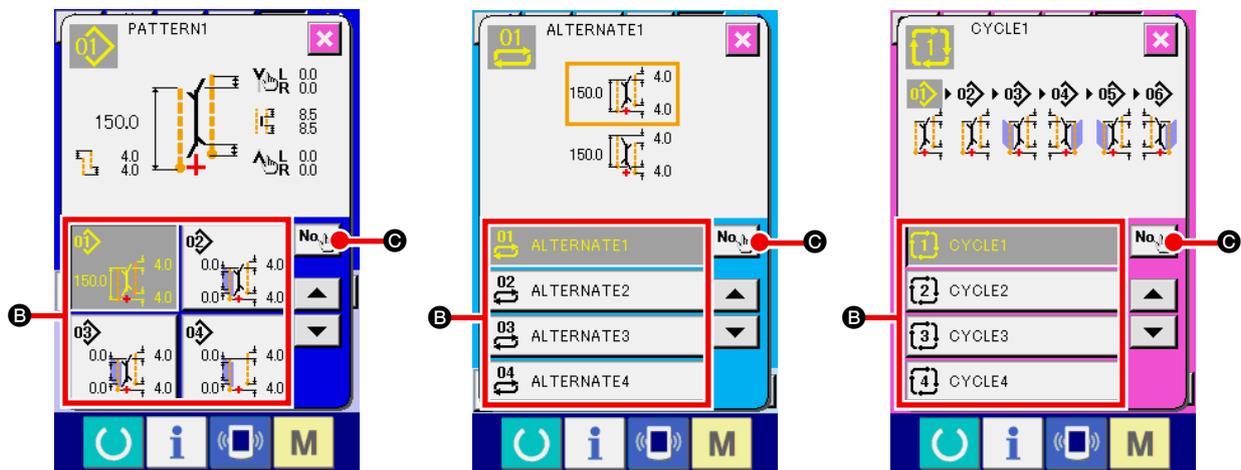
#### ② Afficher l'écran de liste des numéros de configuration de source de copie

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

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

Sélectionner la configuration de source de copie avec les boutons LISTE DES CONFIGURATIONS **B**.

Appuyer ensuite sur le bouton SAISIE DE NUMERO DE DESTINATION DE COPIE **No.1** **C**. L'écran de saisie de destination de copie (écran B) s'affiche.

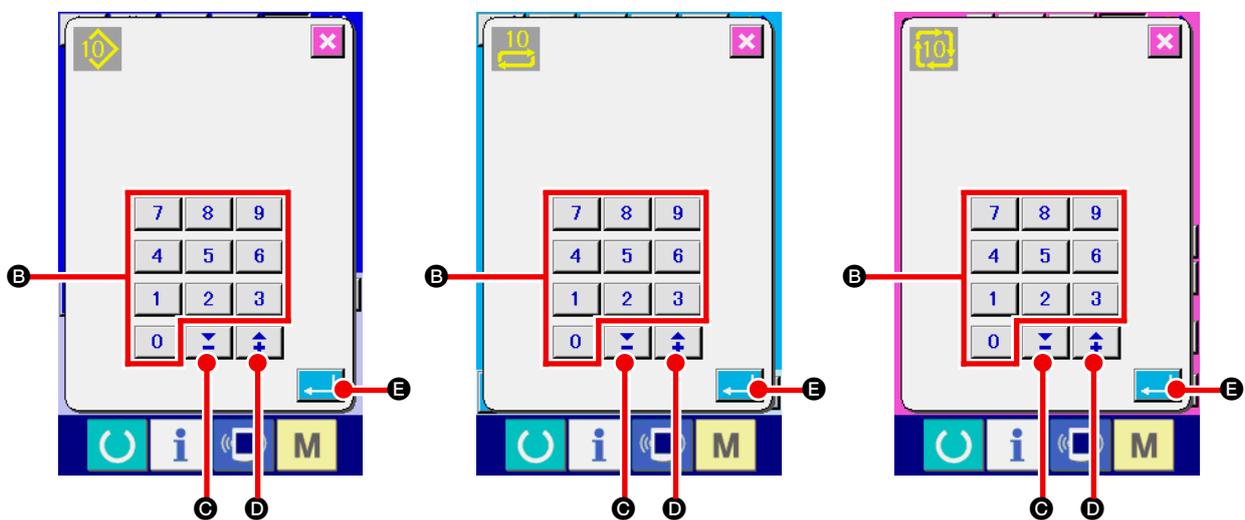


Ecran de liste des configurations de source de copie (écran A)

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** **B**. Il est possible de rappeler un numéro de configuration n'ayant pas encore été utilisé avec les boutons **▲▼** (**C**) et **↑↓** (**D**).



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

⑤ **Commencer la copie**

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE **↵** **E**, 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.

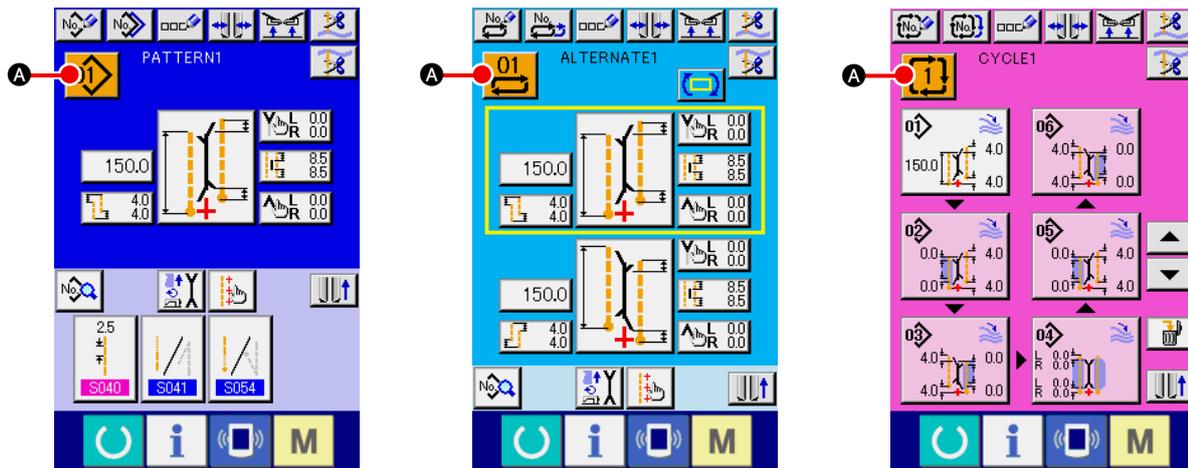
## (4) Effacement d'une configuration

### 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

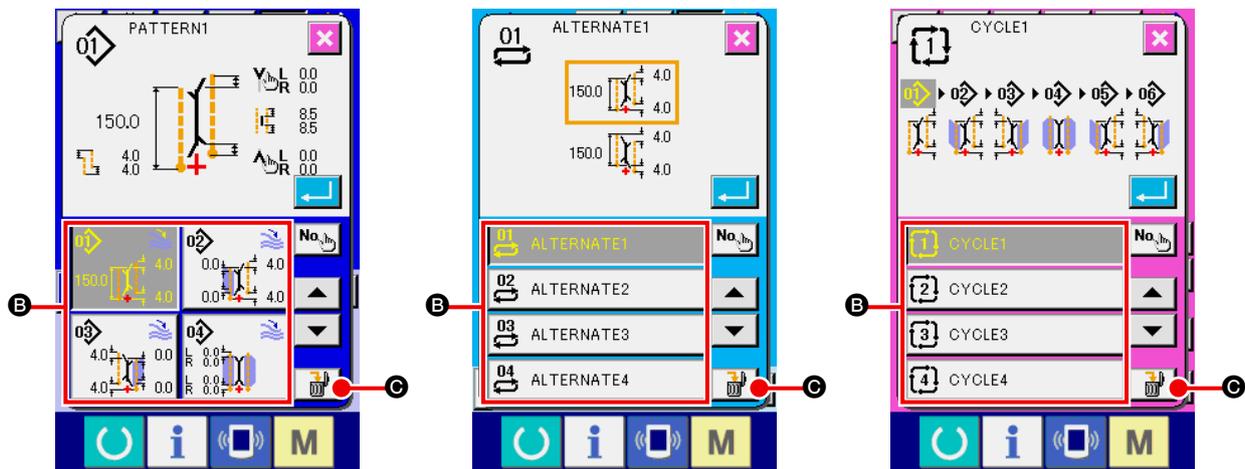
Appuyer sur le bouton LISTE DES CONFIGURATIONS ,  or  A. L'écran de liste des numéros configurations (écran A) s'affiche.



### ③ Sélectionner la configuration à effacer

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

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



Écran 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.

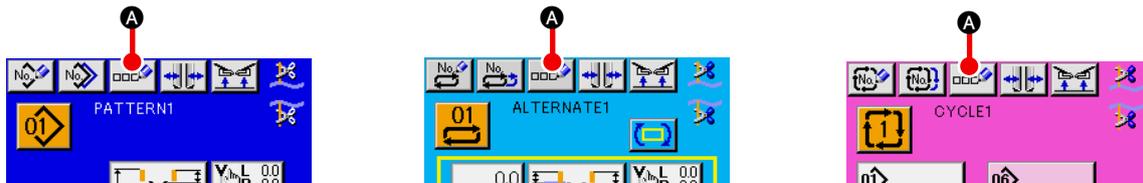
## (5) Attribution d'un nom à une configuration

### ① Afficher l'écran de saisie

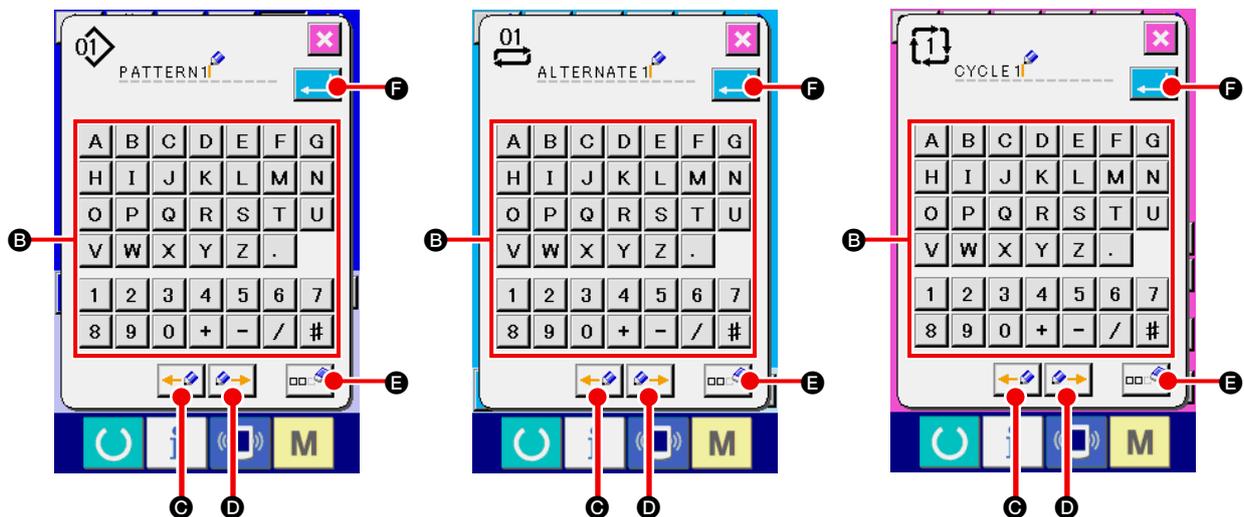
L'attribution d'un nom à des données de configuration est possible lorsque l'écran de saisie du mode de couture indépendante, du mode de couture alternée ou du mode de couture par cycles est affiché.

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

Appuyer sur le bouton SAISIE DE CARACTERES  A. 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 B correspondant.

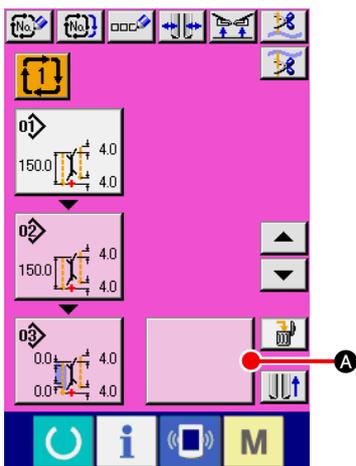
Jusqu'à 14 caractères ( A à Z et 0 à 9 ) et symboles ( + , - , / , # , . et , )

peuvent être saisis. On peut déplacer le curseur avec le bouton DEPLACEMENT A GAUCHE  C et le bouton DEPLACEMENT A DROITE  D. Pour effacer un caractère, positionner le curseur sur ce caractère, puis appuyer sur le bouton EFFACER  E.

### ④ Valider la saisie de caractère

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

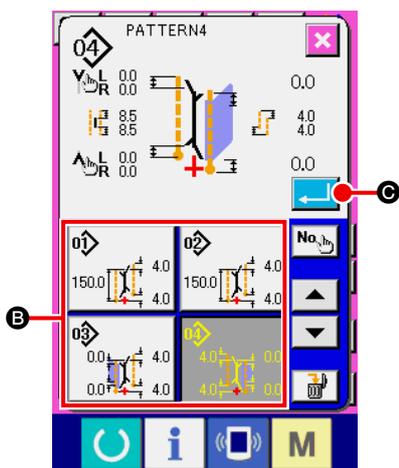
## (6) Procédure de modification des données de couture par cycles



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  **A**. L'écran de liste des configurations (écran B) s'affiche.

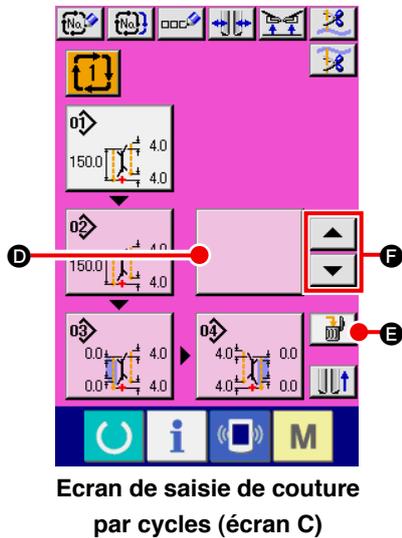
Sélectionner les données de configuration que l'on désire enregistrer avec les boutons LISTE DES CONFIGURATIONS **B**, puis appuyer sur le bouton ENTREE  **C**. Les données de configuration sélectionnées sont alors enregistrées dans une partie vide.

Après l'enregistrement des premières données de configuration,

le bouton VIDE  **D** s'affiche en seconde position. Répéter l'opération ② si nécessaire.



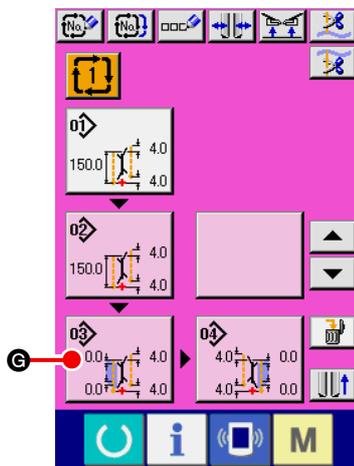
Jusqu' 6 données de configuration peuvent être enregistrées dans les données de couture par cycles.



### ③ Effacer les données de configuration enregistrées

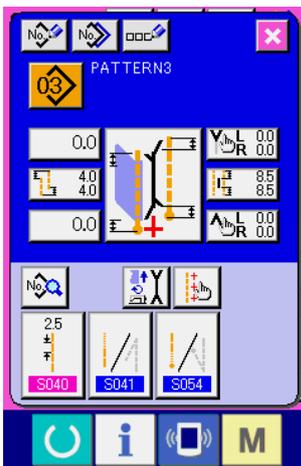
Appuyer sur le bouton EFFACER  **E** . Les données de configuration affichées en surbrillance blanche sont effacées. Sélectionner les données de configuration à effacer à l'aide des boutons de DEFILEMENT VERS LE HAUT/BAS  et  **F** puis les effacer.

 **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  **G** 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.28.



**Ecran de modification des données de configuration (écran D)**

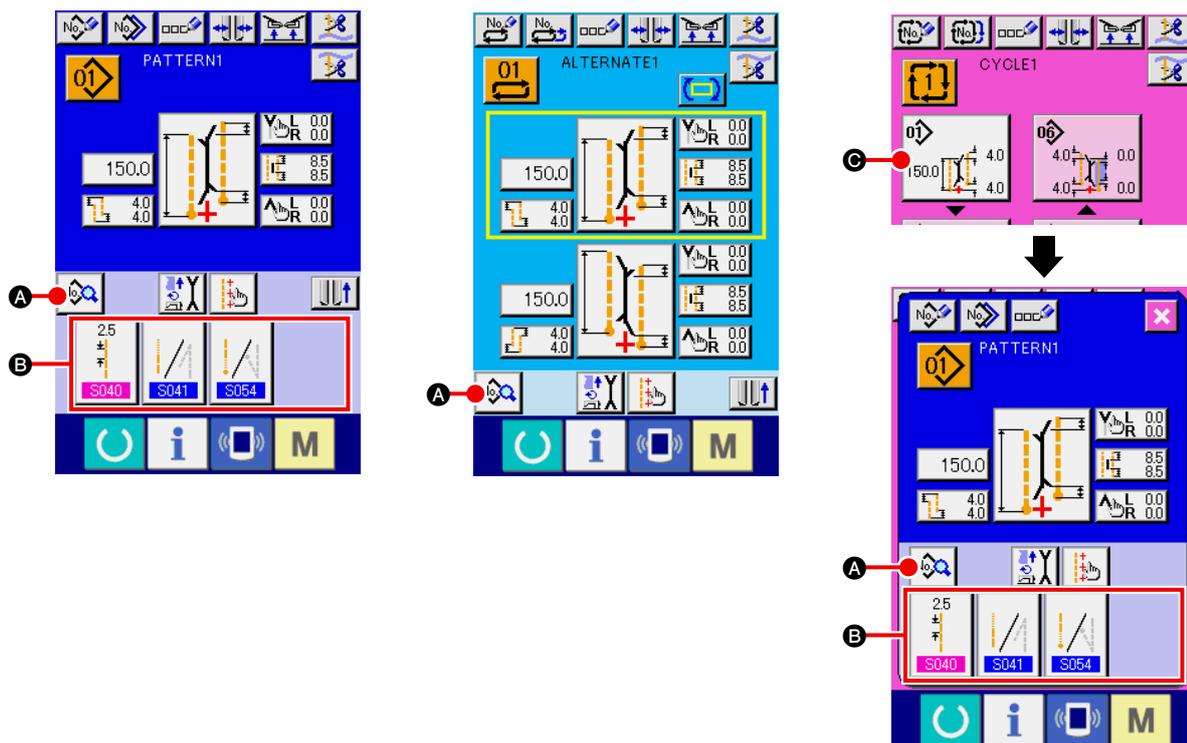
## 8. MODIFICATION DES DONNEES DE COUTURE

### (1) Procédure de modification des données de couture

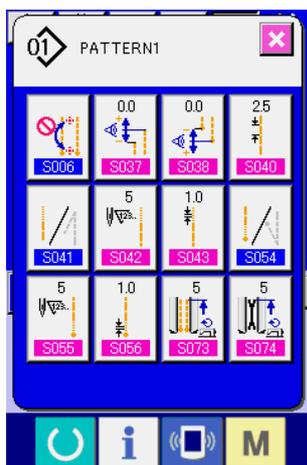
#### ① Afficher l'écran de saisie

La modification des données de couture est possible lorsque l'écran de saisie du mode de couture indépendant, 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 **B** sur l'écran de saisie pour pouvoir les rappeler directement. Les données de couture détaillées peuvent être spécifiées à l'aide de  **A**.



1. Pour modifier les données de couture du mode de couture par cycles, appuyer sur le bouton MODIFICATION DES DONNEES DE CONFIGURATION **C** pour passer en mode de modification.
2. Dans le cas du mode de couture alternée, les boutons RACCOURCI DE DONNEES DE COUTURE **B** ne s'affichent pas.
3. Pour le bouton RACCOURCI DE DONNEES DE COUTURE **B**, voir "VI-13. PERSONNALISATION DE L'ECRAN DE SAISIE" p.80.
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.51.



Écran de liste des données de couture  
(écran A)

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

Appuyer sur  **A**. 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 utilisés en raison de leur forme ne sont pas affichés. Faire attention.

## (2) Liste des données de couture

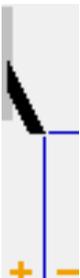
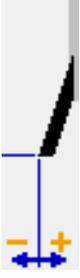
### ① Paramètres affichés sur l'écran de saisie

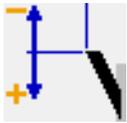
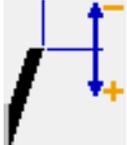
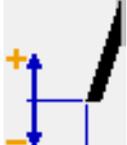
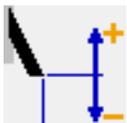
N°	Paramètre	Plage de paramétrage / Unité de modification	Valeur par défaut
<b>S001</b>	<p><b>Activation/désactivation de mouvement</b> Permet d'activer/désactiver le moteur de la machine, le couteau central et le couteau en V.</p> <p> Mode d'entraînement du tissu  Mode d'entraînement du tissu, coupe du fil par la machine et couteau central</p> <p> 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</p>	---	
<b>S003</b>	<p><b>Changement du mode de couture</b> Permet de sélectionner le mode de couture. * Dans le cas de la couture alternée, la couture avec priorité au rabat est spécifiée avec <b>S002</b>.</p> <p> Couture de taille L  Couture de rabat gauche</p> <p> Couture de rabat droit  Couture avec priorité au rabat</p>	---	
<b>S004</b>	<p><b>Définition de la taille L</b> 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 <b>S003</b>.</p> <p></p>	18,0 à 220,0 / 0,1mm	150,0mm
<b>S005</b>	<p><b>Sélection de la position d'irradiation de la lampe de marquage</b> Permet de sélectionner l'irradiation au début de la couture/irradiation à la fin de la couture/irradiation au centre.</p> <p> Irradiation au début de la couture  Irradiation à la fin de la couture</p> <p> Irradiation au centre</p>	---	
<b>S008</b>	<p><b>Données de couture invisible de rabat (début de couture rabat gauche)</b> Permet de régler la position de début de couture d'un rabat gauche. * Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>S003</b> est sur couture de rabat.</p> <p></p>	-9,9 à 9,9 / 0,1mm	0,0mm
<b>S009</b>	<p><b>Données de couture invisible de rabat (fin de couture rabat gauche)</b> Permet de régler la position de fin de couture d'un rabat gauche. * Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>S003</b> est sur couture de rabat.</p> <p></p>	-9,9 à 9,9 / 0,1mm	0,0mm
<b>S010</b>	<p><b>Données de couture invisible de rabat (début de couture rabat droit)</b> Permet de régler la position de début de couture d'un rabat droit. * Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>S003</b> est sur couture de rabat.</p> <p></p>	-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
<b>S011</b>	<b>Données de couture invisible de rabat (fin de couture rabat droit)</b> Permet de régler la position de fin de couture d'un rabat droit. * Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>S003</b> est sur couture de rabat. 	-9,9 à 9,9 / 0,1mm	0,0mm
<b>S013</b>	<b>Changement de la direction de déviation au début de la couture</b> Permet de changer la direction de déviation au début de la couture. 	---	
<b>S014</b>	<b>Valeur de déviation au début de la couture</b> Si une couture oblique a été spécifiée au début de la couture, ce paramètre permet de corriger la valeur de déviation. Si une couture parallèle a été spécifiée au début de la couture, il n'est pas possible de corriger la valeur de déviation. 	0,5 à 10,0 / 0,1mm	0,0mm
<b>S015</b>	<b>Changement de la direction de déviation à la fin de la couture</b> Permet de changer la direction de déviation à la fin de la couture. 	---	
<b>S016</b>	<b>Valeur de déviation à la fin de la couture</b> Si une couture oblique a été spécifiée à la fin de la couture, ce paramètre permet de corriger la valeur de déviation. Si une couture parallèle a été spécifiée à la fin de la couture, il n'est pas possible de corriger la valeur de déviation. 	0,5 à 10,0 / 0,1mm	0,0mm
<b>S017</b> <b>S018</b>	<b>Définition de la position d'actionnement du couteau central</b> 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	7,0mm
<b>S019</b>	<b>Position d'actionnement du couteau en V au début de la couture</b> Permet de spécifier la position du couteau en V au début de la couture. 	-9,9 à 9,9 / 0,1mm	0,0mm
<b>S020</b>	<b>Position d'actionnement du couteau en V à la fin de la couture</b> Permet de spécifier la position du couteau en V à la fin de la couture. 	-9,9 à 9,9 / 0,1mm	0,0mm

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

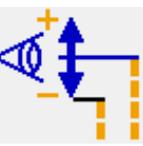
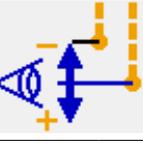
N°	Paramètre	Plage de paramétrage / Unité de modification	Valeur par défaut
<b>S021</b>	<p><b>Saisie de la largeur droite du couteau en V au début de la couture</b> Permet de spécifier la largeur droite du couteau en V au début de la couture.</p> 	-1,0 à 1,5mm / 0,1mm	0,5mm
<b>S022</b>	<p><b>Saisie de la largeur gauche du couteau en V au début de la couture</b> Permet de spécifier la largeur gauche du couteau en V au début de la couture.</p> 	-1,0 à 1,5mm / 0,1mm	0,5mm
<b>S023</b>	<p><b>Saisie de la largeur droite du couteau en V à la fin de la couture</b> Permet de spécifier la largeur droite du couteau en V à la fin de la couture.</p> 	-1,0 à 1,5mm / 0,1mm	0,5mm
<b>S024</b>	<p><b>Saisie de la largeur gauche du couteau en V à la fin de la couture</b> Permet de spécifier la largeur gauche du couteau en V à la fin de la couture.</p> 	-1,0 à 1,5mm / 0,1mm	0,5mm

N°	Paramètre	Plage de paramétrage / Unité de modification	Valeur par défaut
<b>S025</b>	<p><b>Saisie de la position de mouvement du couteau en V (gauche) au début de la couture</b></p> <p>Permet de spécifier la position (longitudinale) de mouvement du couteau en V gauche au début de la couture.</p> 	-9,9 à 9,9mm / 0,1mm	0,0mm
<b>S026</b>	<p><b>Saisie de la position de mouvement du couteau en V (droit) au début de la couture</b></p> <p>Permet de spécifier la position (longitudinale) de mouvement du couteau en V droit au début de la couture.</p> 	-9,9 à 9,9mm / 0,1mm	0,0mm
<b>S027</b>	<p><b>Saisie de la position de mouvement du couteau en V (gauche) à la fin de la couture</b></p> <p>Permet de spécifier la position (longitudinale) de mouvement du couteau en V gauche à la fin de la couture.</p> 	-9,9 à 9,9mm / 0,1mm	0,0mm
<b>S028</b>	<p><b>Saisie de la position de mouvement du couteau en V (droit) à la fin de la couture</b></p> <p>Permet de spécifier la position (longitudinale) de mouvement du couteau en V droit à la fin de la couture.</p> 	-9,9 à 9,9mm / 0,1mm	0,0mm
<b>S030</b> <b>S031</b> <b>S032</b>	<p><b>Paramétrage de la lampe de marquage</b></p> <p>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.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: flex-start;"> <div style="text-align: center;">  <p>Irradiation au début de la couture</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Irradiation à la fin de la couture</p> </div> </div> <div style="text-align: center; margin-top: 10px;">  <p>rradiation au centre</p> </div>	-100,0 à 100,0 Irradiation au début de la couture : -80,0 à 100,0 / 0,1mm	0,0mm

N°	Paramètre	Plage de paramétrage / Unité de modification	Valeur par défaut
<b>S033</b>	<p><b>Fonction de détection automatique de déviation au début de la couture</b></p> <p>Le rabat est détecté au début de la couture par deux capteurs de rabat et la déviation est automatiquement réglée.</p> <p>* Lorsque <b>SA134</b> Dispositif de détection d'angle de rabat droit n'est pas à l'état installé, seul le rabat gauche (passepoil double et passepoil simple avec rabat d'un côté) peut être utilisé.</p> 	---	
<b>S034</b>	<p><b>Fonction de détection automatique de déviation à la fin de la couture</b></p> <p>Le rabat est détecté à la fin de la couture par deux capteurs de rabat et la déviation est automatiquement réglée.</p> <p>* Lorsque <b>SA134</b> Dispositif de détection d'angle de rabat droit n'est pas à l'état installé, seul le rabat gauche (passepoil double et passepoil simple avec rabat d'un côté) peut être utilisé.</p> 	---	
<b>S069</b>	<p><b>Activation/désactivation de l'empileur à galets</b></p> <p>Permet d'activer/désactiver l'empileur à galets.</p> <p>* Ne s'affiche que lorsque <b>SP047</b> est sur empileur à galets installé.</p>  Désactivé  Activé	---	
<b>S070</b>	<p><b>Activation/désactivation de l'empileur à barre</b></p> <p>Permet d'activer/désactiver l'empileur à barre.</p> <p>* Ne s'affiche que lorsque <b>SP046</b> is set à clamp bar stacker mounting.</p>  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
<b>S002</b>	<p><b>Activation/désactivation de la couture avec priorité au rabat</b> Permet d'activer/désactiver le mode de couture avec priorité au rabat. INCLUEPICTURE. * Le paramétrage n'est possible que lorsque le mode de couture alterné est sélectionné.</p>  <p>Couture avec priorité au rabat désactivée</p>  <p>Couture avec priorité au rabat activée</p>	---	
<b>S006</b>	<p><b>Activation/désactivation du changement automatique de position d'irradiation de la lampe de marquage</b> Lorsque <b>B005</b> 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.</p>  <p>Désactivé</p>  <p>Activé</p>	---	
<b>S012</b>	<p><b>Données d'arrêt forcé de rabat</b> 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 <b>S003</b> est sur couture de rabat.</p> 	0,0 à 10,0 / 0,1mm	5,0mm
<b>S037</b>	<p><b>Valeur de correction de la détection de déviation au début de la couture</b> Permet de corriger la déviation automatiquement détectée au début de la couture.</p> 	-9,9 à 9,9mm / 0,1mm	0,0mm
<b>S038</b>	<p><b>Valeur de correction de la détection de déviation à la fin de la couture</b> Permet de corriger la déviation automatiquement détectée à la fin de la couture.</p> 	-9,9 à 9,9mm / 0,1mm	0,0mm
<b>S040</b>	<p><b>Pas de couture de point noué</b> Permet de spécifier le pas de couture d'une section de points noués.</p> 	2,0 à 3,4 / 0,1mm	2,5mm
<b>S041</b>	<p><b>Sélection de points condensés/points d'arrêt au début de la couture</b> Permet de sélectionner des points condensés/points d'arrêt au début de la couture.</p>  <p>Points condensés</p>  <p>Points d'arrêt</p>	---	
<b>S042</b>	<p><b>Nombre de points condensés au début de la couture</b> Permet de spécifier le nombre de points condensés au début de la couture. * Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>S041</b> est sur points condensés.</p> 	3 à 19 / 1 point	5 points

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

N°	Paramètre	Plage de paramétrage / Unité de modification	Valeur par défaut
<b>S043</b>	<p><b>Pas de couture des points condensés au début de la couture</b></p> <p>Permet de spécifier le pas de couture des points condensés au début de la couture.</p> <p>* Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>S041</b> est sur points condensés.</p> 	0,5 à 1,5 / 0,1mm	1,0mm
<b>S044</b>	<p><b>Pas de couture du premier point condensé au début de la couture</b></p> <p>Permet de spécifier le pas de couture du premier point condensé au début de la couture.</p> <p>* Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>S041</b> est sur points condensés.</p> <p>* Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>U024</b> est sur paramétrage détaillé des points condensés/points d'arrêt activé.</p> <p>* La saisie n'est possible que lorsque le début de la couture est parallèle.</p> 	0,1 à 1,5 / 0,1mm	1,0mm
<b>S045</b>	<p><b>Pas de couture du second point condensé au début de la couture</b></p> <p>Permet de spécifier le pas de couture du second point condensé au début de la couture.</p> <p>* Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>S041</b> est sur points condensés.</p> <p>* Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>U024</b> est sur paramétrage détaillé des points condensés/points d'arrêt activé.</p> <p>* La saisie n'est possible que lorsque le début de la couture est parallèle.</p> 	0,1 à 1,5 / 0,1mm	1,0mm
<b>S046</b>	<p><b>Pas de couture du troisième point condensé au début de la couture</b></p> <p>Permet de spécifier le pas de couture du troisième point condensé au début de la couture.</p> <p>* Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>S041</b> est sur points condensés.</p> <p>* Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>U024</b> est sur paramétrage détaillé des points condensés/points d'arrêt activé.</p> <p>* La saisie n'est possible que lorsque le début de la couture est parallèle.</p> 	0,1 à 1,5 / 0,1mm	1,0mm
<b>S047</b>	<p><b>Nombre de points d'arrêt au début de la couture</b></p> <p>Permet de spécifier le nombre de points d'arrêt au début de la couture.</p> <p>* Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>S041</b> est sur points d'arrêt.</p> 	1 à 12 / 1 point	3 points
<b>S048</b>	<p><b>Pas de couture des points d'arrêt au début de la couture</b></p> <p>Permet de spécifier le pas de couture des points d'arrêt au début de la couture.</p> <p>* Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>S041</b> est sur points d'arrêt.</p> 	0,5 à 3,0 / 0,1mm	2,0mm
<b>S049</b>	<p><b>Pas de couture des points d'attache d'arrêt au début de la couture</b></p> <p>Permet de spécifier le pas de couture des points d'attache d'arrêt au début de la couture.</p> <p>* Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>S041</b> est sur points d'arrêt.</p> 	-2,0 à 2,0 / 0,1mm	-1,5mm

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

N°	Paramètre	Plage de paramétrage / Unité de modification	Valeur par défaut
<b>S050</b>	<p><b>Pas de couture du premier point de la section de retour des points d'arrêt au début de la couture</b></p> <p>Permet de spécifier le pas de couture du premier point de la section de retour des points d'arrêt au début de la couture.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>S041</b> est sur points d'arrêt.</li> <li>* Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>U024</b> est sur paramétrage détaillé des points condensés/points d'arrêt activé.</li> <li>* La saisie n'est possible que lorsque le début de la couture est parallèle.</li> </ul> 	0,1 à 3,0 / 0,1mm	2,0mm
<b>S051</b>	<p><b>Pas de couture du second point de la section de retour des points d'arrêt au début de la couture</b></p> <p>Permet de spécifier le pas de couture du second point de la section de retour des points d'arrêt au début de la couture.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>S041</b> est sur points d'arrêt.</li> <li>* Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>U024</b> est sur paramétrage détaillé des points condensés/points d'arrêt activé.</li> <li>* La saisie n'est possible que lorsque le début de la couture est parallèle.</li> </ul> 	0,1 à 3,0 / 0,1mm	2,0mm
<b>S052</b>	<p><b>Pas de couture du troisième point de la section de retour des points d'arrêt au début de la couture</b></p> <p>Permet de spécifier le pas de couture du troisième point de la section de retour des points d'arrêt au début de la couture.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>S041</b> est sur points d'arrêt.</li> <li>* Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>U024</b> est sur paramétrage détaillé des points condensés/points d'arrêt activé.</li> <li>* La saisie n'est possible que lorsque le début de la couture est parallèle.</li> </ul> 	0,1 à 3,0 / 0,1mm	2,0mm
<b>S054</b>	<p><b>Sélection de points condensés/points d'arrêt à la fin de la couture</b></p> <p>Permet de sélectionner des points condensés/points d'arrêt à la fin de la couture.</p>  Points condensés  Points d'arrêt	---	
<b>S055</b>	<p><b>Pas de couture des points d'arrêt au début de la couture</b></p> <p>Permet de spécifier le pas de couture des points d'arrêt au début de la couture.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>S054</b> est sur points d'arrêt.</li> </ul> 	3 à 19 / 1 point	5 points
<b>S056</b>	<p><b>Pas de couture des points condensés à la fin de la couture</b></p> <p>Permet de spécifier le pas de couture des points condensés à la fin de la couture.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>S054</b> est sur points condensés.</li> </ul> 	0,5 à 1,5 / 0,1mm	1,0mm
<b>S057</b>	<p><b>Pas de couture du dernier point condensé</b></p> <p>Permet de spécifier le pas de couture du dernier point condensé à la fin de la couture.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>S054</b> est sur points condensés.</li> <li>* Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>U024</b> est sur paramétrage détaillé des points condensés/points d'arrêt activé.</li> <li>* La saisie n'est possible que lorsque le début de la couture est parallèle.</li> </ul> 	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
<b>S058</b>	<p><b>Pas de couture de l'avant-dernier point condensé</b></p> <p>Permet de spécifier le pas de couture de l'avant-dernier point condensé à la fin de la couture.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>S054</b> est sur points condensés.</li> <li>* Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>U024</b> est sur paramétrage détaillé des points condensés/points d'arrêt activé.</li> <li>* La saisie n'est possible que lorsque le début de la couture est parallèle.</li> </ul> 	0,1 à 1,5 / 0,1mm	1,0mm
<b>S059</b>	<p><b>Pas de couture du deuxième point condensé avant le dernier</b></p> <p>Permet de spécifier le pas de couture du deuxième point condensé avant le dernier à la fin de la couture.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>S054</b> est sur points condensés.</li> <li>* Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>U024</b> est sur paramétrage détaillé des points condensés/points d'arrêt activé.</li> <li>* La saisie n'est possible que lorsque le début de la couture est parallèle.</li> </ul> 	0,1 à 1,5 / 0,1mm	1,0mm
<b>S060</b>	<p><b>Nombre de points d'arrêt à la fin de la couture</b></p> <p>Permet de spécifier le nombre de points d'arrêt à la fin de la couture.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>S054</b> est sur points d'arrêt.</li> </ul> 	1 à 12 / 1 point	3 points
<b>S061</b>	<p><b>Pas de couture des points d'arrêt à la fin de la couture</b></p> <p>Permet de spécifier le pas de couture des points d'arrêt à la fin de la couture.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>S054</b> est sur points d'arrêt.</li> </ul> 	0,5 à 3,0 / 0,1mm	2,0mm
<b>S063</b>	<p><b>Pas de couture du premier point de la section de retour des points d'arrêt à la fin de la couture</b></p> <p>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.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>S054</b> est sur points d'arrêt.</li> <li>* Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>U024</b> est sur paramétrage détaillé des points condensés/points d'arrêt activé.</li> <li>* La saisie n'est possible que lorsque le début de la couture est parallèle.</li> </ul> 	0,1 à 3,0 / 0,1mm	2,0mm
<b>S064</b>	<p><b>Pas de couture du second point de la section de retour des points d'arrêt à la fin de la couture</b></p> <p>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.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>S054</b> est sur points d'arrêt.</li> <li>* Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>U024</b> est sur paramétrage détaillé des points condensés/points d'arrêt activé.</li> <li>* La saisie n'est possible que lorsque le début de la couture est parallèle.</li> </ul> 	0,1 à 3,0 / 0,1mm	2,0mm

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

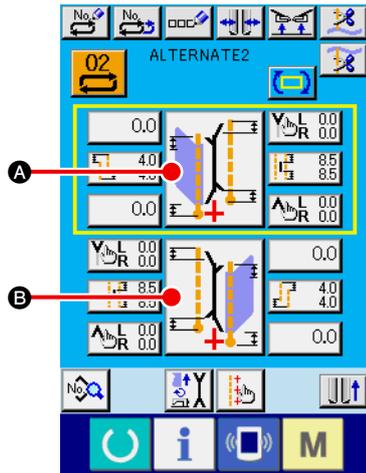
N°	Paramètre	Plage de paramétrage / Unité de modification	Valeur par défaut
<b>S065</b>	<p><b>Pas de couture du troisième point de la section de retour des points d'arrêt à la fin de la couture</b></p> <p>Permet de spécifier le pas de couture du troisième point de la section de retour des points d'arrêt à la fin de la couture.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>S054</b> est sur points d'arrêt.</li> <li>* Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>U024</b> est sur paramétrage détaillé des points condensés/points d'arrêt activé.</li> <li>* La saisie n'est possible que lorsque le début de la couture est parallèle.</li> </ul> 	0,1 à 3,0 / 0,1mm	2,0mm
<b>S067</b>	<p><b>Pas de couture du dernier point d'arrêt à la fin de la couture</b></p> <p>Permet de spécifier le pas de couture du dernier point d'arrêt à la fin de la couture.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>S054</b> est sur points d'arrêt.</li> </ul> 	-2,0 à 2,0 / 0,1mm	-1,5mm
<b>S068</b>	<p><b>Valeur de compensation de la section de retour des points d'arrêt à la fin de la couture</b></p> <p>Permet de spécifier la valeur de compensation de la section de retour des points d'arrêt à la fin de la couture.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>S054</b> est sur compensation par les données de configuration.</li> <li>* Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>K061</b> est sur compensation par les données de configuration.</li> </ul> 	-2,0 à 2,0 / 0,1mm	1,0mm
<b>S071</b>	<p><b>Position d'empilage</b></p> <p>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)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* La plage d'actionnement est limitée par la position du presse-tissu à la fin de la couture.</li> <li>* Utiliser <b>SP046</b> empileur à barre ou <b>SP047</b> empileur à galets. Le paramétrage n'est possible que si le paramétrage de <b>S069</b> activation/désactivation de l'empileur à galets ou de <b>S070</b> activation/désactivation de l'empileur à barre a été effectué.</li> </ul> 	-500 à 500mm / 1mm	0mm
<b>S072</b>	<p><b>Temporisateur d'empileur 1</b></p> <p>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.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* <b>SP047</b> empileur à galets optionnel est utilisé et le paramétrage n'est possible que lorsque <b>S069</b> activation/désactivation de l'empileur à galets est sur activé.</li> </ul> 	0,0 à 9,9 / 0,1 sec.	0,5 sec.
<b>S073</b>	<p><b>Saut sans couture jusqu'à la position de départ de la couture</b></p> <p>Permet de spécifier un saut sans couture jusqu'à la position de départ de la couture.</p> 	3 à 10 / 1	5
<b>S074</b>	<p><b>Saut sans couture jusqu'à la position du couteau en V</b></p> <p>Permet de spécifier un saut sans couture jusqu'à la position du couteau en V.</p> 	3 à 10 / 1	5

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

N°	Paramètre	Plage de paramétrage / Unité de modification	Valeur par défaut
<b>S075</b>	<p><b>Activation/désactivation de l'étireur de pinces</b> Permet d'activer/désactiver l'étireur de pinces. * Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>SA117</b> tendeur de pinces optionnel est utilisé.</p>  Désactivé  Activé	---	
<b>S076</b>	<p><b>Activation/désactivation du distributeur automatique de triplure</b> Permet d'activer/désactiver le distributeur automatique de triplure. * Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>SA120</b> 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.</p>  Désactivé  Activé	---	
<b>S077</b>	<p><b>Longueur de rabat</b> Permet de spécifier la longueur de rabat. Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>S076</b> distributeur automatique de rabat est à l'état activé et que <b>S003</b> 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.</p> 	37,0 à 220,0 / 0,1mm	150,0mm
<b>S078</b>	<p><b>Vitesse de couture en mode rapide</b> Permet de spécifier la vitesse de couture pour une section de points noués. * Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>K059</b> sélection de la vitesse de couture est sur sélection par les données de configuration.</p> 	1000 à 3000 / 100sti/min	2500sti/min
<b>S079</b>	<p><b>Vitesse de couture en mode lent</b> Permet de spécifier la vitesse de couture pour les sections de points condensés et de points d'arrêt. * Cette vitesse est limitée par <b>S078</b> vitesse de couture en mode rapide. * Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>K059</b> sélection de la vitesse de couture est sur sélection par les données de configuration.</p> 	1000 à 2500 / 100sti/min	1500sti/min

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

### (3) Fonction de copie des données de couture alternée supérieures et inférieures

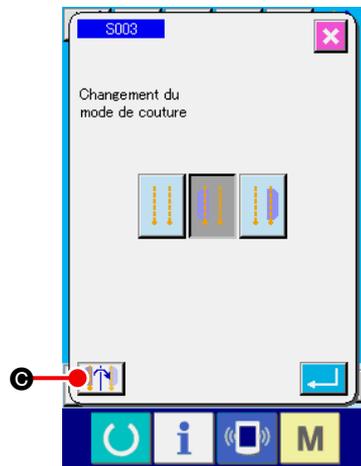


① **Afficher l'écran de saisie de couture alternée.**

La copie des données de couture supérieures et inférieures est possible lorsque l'écran de saisie du mode de couture alternée est affiché.

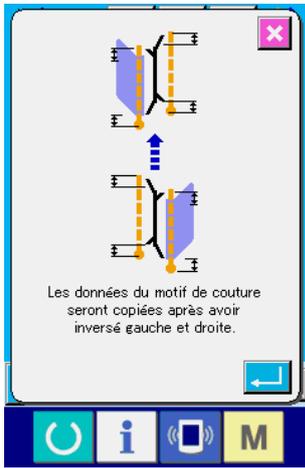
② **Afficher l'écran de changement de mode de couture.**

Appuyer sur le bouton SELECTION DE MODE DE COUTURE pour afficher l'écran de changement de mode de couture. Pour copier les données de couture supérieures dans les données de couture inférieures, appuyer sur le bouton **B** sur la partie inférieure ; pour copier les données de couture inférieures dans les données de couture supérieures, appuyer sur le bouton **A** sur la partie supérieure.



③ **Copier les données de couture alternée.**

Appuyer sur le bouton COPIE DES DONNEES DE COUTURE SUPERIEURES/INFÉRIEURES  **C** sur l'écran de changement de mode de couture.



④ **Commencer la copie.**

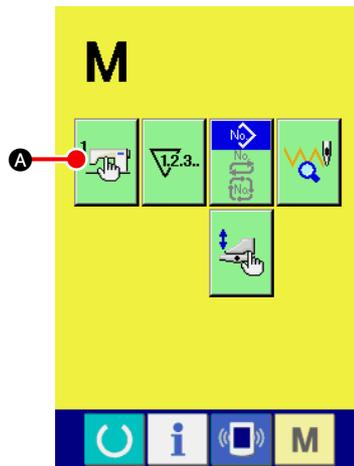
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE  sur l'écran de confirmation de copie, les données de couture gauches et droites sont copiées de manière inversée. Si l'on appuie sur le bouton ANNULATION  l'écran de changement de mode de couture initial réapparaît et la copie n'est pas exécutée.

\* **Les données de couture ci-dessous sont inversées de gauche à droite lors de la copie. (Les autres données de couture sont copiées sans inversion.)**

N°	Paramètre
S003	Changement du mode de couture
S008	Données de couture invisible de rabat (début de couture rabat gauche)
S009	Données de couture invisible de rabat (fin de couture rabat gauche)
S010	Données de couture invisible de rabat (début de couture rabat droit)
S011	Données de couture invisible de rabat (fin de couture rabat droit)
S013	Changement de la direction de déviation au début de la couture
S015	Changement de la direction de déviation à la fin de la couture
S021	Saisie de la largeur droite du couteau en V au début de la couture
S022	Saisie de la largeur gauche du couteau en V au début de la couture
S023	Saisie de la largeur droite du couteau en V à la fin de la couture
S024	Saisie de la largeur gauche du couteau en V à la fin de la couture
S025	Saisie de la position de mouvement du couteau en V (gauche) au début de la couture
S026	Saisie de la position de mouvement du couteau en V (droit) au début de la couture
S027	Saisie de la position de mouvement du couteau en V (gauche) à la fin de la couture
S028	Saisie de la position de mouvement du couteau en V (droit) à la fin de la couture

## 9. MODIFICATION DES PARAMETRES DE L'INTERRUPTEUR LOGICIEL

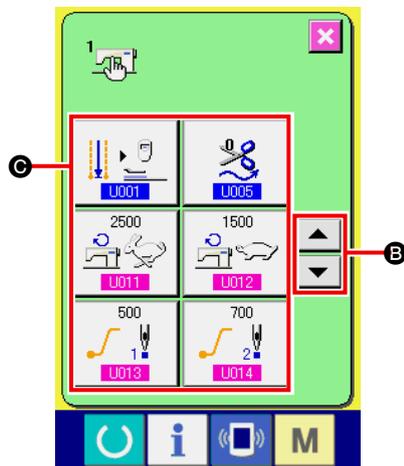
### (1) Procédure de modification des paramètres de l'interrupteur logiciel



- 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 **A** s'affiche. Lorsqu'on appuie sur ce bouton, l'écran de liste des paramètres de l'interrupteur logiciel (écran A) s'affiche.



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

Appuyer sur le bouton de DEFILEMENT VERS LE HAUT/BAS

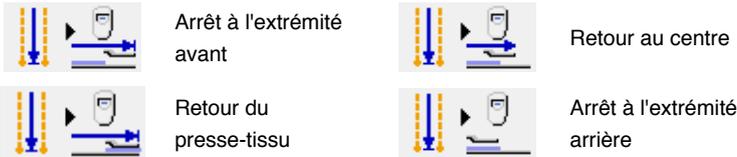
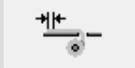
▲ ou ▼ **B** pour sélectionner le bouton PARAMETRE **C** que l'on désire modifier.

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

## (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 défaut
<b>U001</b>	<p><b>Sélection de la position du pied presseur à la fin de la couture</b> 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.</p> 	---	
<b>U002</b>	<p><b>Délai d'attente du début du mouvement vers l'extrémité avant</b> 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 <b>U001</b> est sur arrêt à l'extrémité avant.</p> 	0,50 à 9,99 / 0,01 sec.	3,00 sec.
<b>U003</b>	<p><b>Nombre d'alimentations du distributeur automatique de triplure au début de la couture</b> Permet de spécifier le nombre d'alimentations du distributeur automatique de triplure au début de la couture. * Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>SA120</b> distributeur automatique de triplure optionnel est utilisé.</p> 	2 à 9 / 1	3
<b>U004</b>	<p><b>Longueur de distribution automatique de triplure à la fin de la couture</b> Permet de spécifier la longueur de distribution automatique de triplure à la fin de la couture. * Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>SA120</b> distributeur automatique de triplure est utilisé.</p> 	0 à 99,9 / 0,1mm	0mm
<b>U005</b>	<p><b>Phase de coupe du fil</b> 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.</p>  <p>* Lorsque <b>SA125</b> 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.</p>	---	

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

N°	Paramètre	Plage de paramétrage / Unité de modification	Valeur par défaut
<b>U007</b>	<b>Temporisateur d'empileur 2</b> 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 <b>SP046</b> empileur à barre optionnel est utilisé.	0,00 à 9,99 / 0,01 sec.	0,70 sec.
<b>U008</b>	<b>Temporisateur d'empileur 3</b> Permet de spécifier la durée de mouvement de la barre de balayage du tissu. * Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>SP046</b> empileur à barre optionnel est utilisé.	0,00 à 9,99 / 0,01 sec.	0,70 sec.
<b>U009</b>	<b>Temporisateur d'empileur 4</b> 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 <b>SP046</b> empileur à barre optionnel est utilisé.	0,00 à 9,99 / 0,01 sec.	0,00 sec.
<b>U011</b>	<b>Vitesse de couture en mode rapide</b> Permet de spécifier la vitesse de couture pour une section de points noués. * Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>K059</b> vitesse de couture sélectionnée par l'interrupteur logiciel est spécifié.	1000 à 3000 / 100 sti/min	2500sti/min
<b>U012</b>	<b>Vitesse de couture en mode lent</b> Permet de spécifier la vitesse de couture pour les sections de points condensés et de points d'arrêt. * Cette vitesse est limitée par <b>U011</b> vitesse de couture en mode rapide. * Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>K059</b> vitesse de couture sélectionnée par l'interrupteur logiciel est spécifié.	1000 à 2500 / 100 sti/min	1500sti/min
<b>U013</b>	<b>Départ en douceur, premier point</b> Permet de limiter la vitesse du premier point au début de la couture.	500 à 2500 / 100 sti/min	500sti/min
<b>U014</b>	<b>Départ en douceur, second point</b> Permet de limiter la vitesse du second point au début de la couture.	500 à 2500 / 100 sti/min	700sti/min
<b>U015</b>	<b>Départ en douceur, troisième point</b> Permet de limiter la vitesse du troisième point au début de la couture.	500 à 2500 / 100 sti/min	1000sti/min
<b>U016</b>	<b>Vitesse de retour du pied presseur</b> Permet de spécifier la vitesse de retour du pied presseur.	3 à 9 / 1	7

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

N°	Paramètre	Plage de paramétrage / Unité de modification	Valeur par défaut
<b>U017</b>	<p><b>Détection de cassure du fil</b> Permet d'activer/désactiver la détection de cassure du fil.</p>  Avec détection de cassure du fil  Sans détection de cassure du fil	---	
<b>U018</b>	<p><b>Ordre de mouvement du presseur de rabat</b> Permet de sélectionner l'ordre de mouvement du presseur de rabat.</p>  Depuis la droite  Depuis la gauche  Droite/Gauche en même temps  Côté où est placé le rabat <p>* 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.</p>	---	
<b>U019</b>	<p><b>Sélection de l'ordre d'abaissement du pied presseur</b> Permet de sélectionner l'ordre d'abaissement du pied presseur.</p>  Depuis la droite  Depuis la gauche  Droite/Gauche en même temps <p>* 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.</p>	---	
<b>U020</b>	<p><b>Mode de mouvement de la plaque de pliage</b> Permet d'activer/désactiver le retour de la plaque de pliage lorsque le couteau en V dépasse.</p>  Retour  Pas de retour	---	
<b>U021</b>	<p><b>Désactivation de l'élévation de réduction de pression du bordeur</b> Permet de désactiver l'élévation de réduction de pression du bordeur lors de l'entraînement sans couture.</p>  Elévation de réduction de pression désactivée.  Elévation de réduction de pression	---	
<b>U022</b>	<p><b>Activation/désactivation du temporisateur d'enfoncement continu de pédale debout</b> Permet d'activer/désactiver <b>U023</b> temporisateur d'enfoncement continu de pédale debout. * Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>K054</b> pédale monocoup est spécifié.</p>  Désactivé  Activé	---	

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

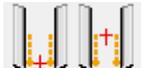
N°	Paramètre	Plage de paramétrage / Unité de modification	Valeur par défaut
U023	<p><b>Temporisateur d'enfoncement continu de pédale debout</b> Permet de spécifier l'intervalle d'actionnement des différents dispositifs lorsqu'on positionne un article à coudre avec la pédale debout enfoncée. * Le paramétrage n'est possible que lorsque K054 pédale mono-coup est spécifié.</p> 	0,1 à 2,0 / 0,1 sec.	0,5 sec.
U024	<p><b>Activation/désactivation du paramétrage détaillé des points condensés/points d'arrêt</b> Permet d'activer/désactiver le paramétrage détaillé du pas de couture pour les sections de points condensés/points d'arrêt.</p>  Activé  Désactivé	---	
U025	<p><b>Position de butée de rabat</b> 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.</p> 	80,0 à 280,0 / 0,1mm	80,0mm
U026	<p><b>Changement de la correction de la position de couture invisible de rabat à l'aide de la détection de déviation</b> Lorsque la détection automatique de déviation de rabat gauche n'est pas activée, la correction de la couture invisible de rabat est automatiquement exécutée à l'aide du second capteur de rabat. * Lorsque la détection automatique de déviation est activée, la correction de la couture invisible de rabat est automatiquement exécutée que ce paramètre soit à l'état activé ou désactivé.</p>  Activée  Désactivée	---	
U027	<p><b>Sélection de l'endroit/envers du tissu sur l'écran de paramétrage du couteau en V</b> Permet de sélectionner l'affichage de l'endroit ou de l'envers pour le tissu affiché sur l'écran de paramétrage du couteau en V.</p>  Affichage de l'endroit  Affichage de l'envers	---	
U028	<p><b>Minuteur de l'empileur 5</b> 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.</p> 	0,00 à 9,99 / 0,01 sec.	1,00 sec.
U029	<p><b>Minuteur de l'empileur 6</b> Règle la durée de fonctionnement du bras oscillant. * Ce réglage est disponible lorsque le SP048 « Empileur avec saisie (en option) » est utilisé.</p> 	0,00 à 9,99 / 0,01 sec.	1,50 sec.

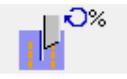
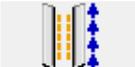
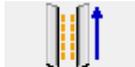
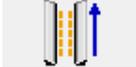
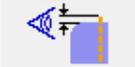
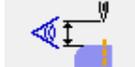
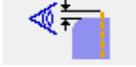
... Paramètre ne s'affichant pas en raison d'un autre paramétrage.

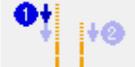
N°	Paramètre	Plage de paramétrage / Unité de modification	Valeur par défaut																												
<b>U245</b>	<p><b>Nombre de points après le graissage</b> Indique le nombre de points exécutés par la machine à coudre après le renouvellement de graisse. * Lorsqu'on appuie sur le bouton EFFACER, le nombre de points est ramené à " 0 ". Remettre la valeur à zéro après le graissage.</p> 	---	---																												
<b>U500</b>	<p><b>Sélection de langue</b> Permet de sélectionner la langue affichée sur le panneau.</p> <table border="0"> <tr> <td>日本語</td> <td>Japonais</td> <td>English</td> <td>Anglais</td> </tr> <tr> <td>中文简体字</td> <td>Chinois (simplifié)</td> <td>中文繁體字</td> <td>Chinois (traditionnel)</td> </tr> <tr> <td>Español</td> <td>Espagnol</td> <td>Italiano</td> <td>Italien</td> </tr> <tr> <td>Français</td> <td>Français</td> <td>Deutsch</td> <td>Allemand</td> </tr> <tr> <td>Português</td> <td>Portugais</td> <td>Türkçe</td> <td>Turc</td> </tr> <tr> <td>Tiếng Việt</td> <td>Vietnamien</td> <td>한국어</td> <td>Coréen</td> </tr> <tr> <td>Indonesia</td> <td>Indonésien</td> <td>Русский</td> <td>Russe</td> </tr> </table>	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
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																												

## 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 défaut
<b>K051</b>	<p><b>Montage de la lampe de marquage</b> Permet de sélectionner l'état installé/non installé de la lampe de marquage. Lorsque « Non installée » est sélectionné, la lampe de marquage est inopérante.</p>  Non installée  Installée	---	
<b>K052</b>	<p><b>Sélection de position de couture</b> 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 <b>S005</b>. * Position de référence avant : 80 mm de l'aiguille Position de référence arrière : 300 mm de l'aiguille</p>  Mode de mouvement conventionnel  Mode de position de couture fixe (référence arrière)  Mode de position de couture fixe (référence avant)	---	
<b>K054</b>	<p><b>Sélection du mode d'actionnement de pédale</b> Permet de spécifier le mode utilisé pour la pédale.</p>  Mode pédale à 7 positions  Mode pédale monocoup	---	

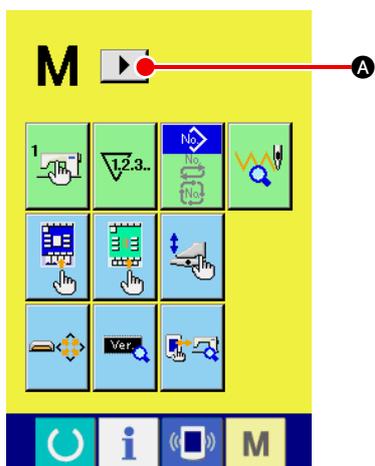
N°	Paramètre	Plage de paramétrage / Unité de modification	Valeur par défaut
<b>K055</b>	<p><b>Vitesse maximale de coupe du couteau central</b></p> <p>Permet de spécifier la vitesse maximale de rotation du couteau central.</p> 	300 à 500 / 1%	350%
<b>K056</b>	<p><b>Activation/désactivation de la couture intermittente</b></p> <p>Permet d'activer/désactiver la couture intermittente.</p> <p>* Lors d'une couture intermittente, la vitesse maximale de couture de la machine est limitée à 1.500 sti/min.</p>  <p>Couture intermittente activée</p>  <p>Couture intermittente désactivée</p>	---	
<b>K057</b>	<p><b>Référence de modification des données de couture invisible de rabat</b></p> <p>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.</p>  <p>Valeur de correction de la fin de détection de rabat</p>  <p>Valeur de correction de capteur</p>	---	
<b>K058</b>	<p><b>Agrandissement de la plage des données de taille L</b></p> <p>Permet d'activer/désactiver l'agrandissement de la plage des données de taille L jusqu'à un maximum de 220 mm + 15 mm.</p>  <p>Non agrandie</p>  <p>Agrandie</p>	---	
<b>K059</b>	<p><b>Sélection du mode de commande de la vitesse de couture de la machine</b></p> <p>Permet de sélectionner si la vitesse de couture de la machine sera commandée par l'interrupteur logiciel ou par les données de configuration.</p>  <p>Interrupteur logiciel</p>  <p>Données de configuration</p>	---	
<b>K060</b>	<p><b>Activation/désactivation du mode de vérification du ruban réfléchissant</b></p> <p>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.</p> <p>* Le pied presseur s'abaisse automatiquement. N'utiliser cette fonction que dans le cas du type à cale.</p>  <p>Désactivé</p>  <p>Activé</p>	---	
<b>K061</b>	<p><b>Sélection du mode de commande de la valeur correction de la section de retour des points d'arrêt à la fin de la couture</b></p> <p>Permet de sélectionner si la valeur de correction de la section de retour des points d'arrêt à la fin de la couture sera commandée par l'interrupteur logiciel ou par les données de configuration.</p>  <p>Interrupteur logiciel</p>  <p>Données de configuration</p>	---	

N°	Paramètre	Plage de paramétrage / Unité de modification	Valeur par défaut
<b>K062</b>	<p><b>Correction de la section de retour des points d'arrêt à la fin de la couture</b></p> <p>Permet de spécifier la valeur de correction de la section de retour des points d'arrêt à la fin de la couture.</p> <p>* Le paramétrage n'est possible que lorsque <b>K061</b> est sur interrupteur logiciel.</p> 	-2,0 à 2,0 / 0,1mm	1,0mm
<b>K063</b>	<p><b>Activation/désactivation de l'affichage du bouton de changement de mode sur l'écran de liste des configurations</b></p> <p>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.</p>  Non-display  Display	---	
<b>K064</b>	<p><b>Sélection de la méthode de commande d'exécution de points d'arrêt.</b></p> <p>Permet de sélectionner la configuration d'exécution de points d'arrêt.</p>  1er mode (standard) Exécution des coutures les plus longues en premier (accent mis sur la qualité de couture).  2ème mode Exécution des coutures les plus courtes en premier (accent mis sur la productivité).  3ème mode Passage entre le 1er mode et le 2ème mode en fonction de la valeur de déviation.  4ème mode Même caractéristiques que celles de l'APW-196 (accent mis sur la vitesse). <p>* Le 2ème mode et le 4ème mode ne correspondent pas à l'échelle de bande de passepoil standard.</p>	---	
<b>K066</b>	<p><b>Fonction de couplage de couture par cycles</b></p> <p>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.</p>  Fonction de couplage désactivée  Fonction de couplage activée	---	
<b>K067</b>	<p><b>Mouvement constant d'indexage de couteau en V</b></p> <p>Normalement, le couteau en V long n'est pas utilisé sauf si la valeur est supérieure à celle qui est spécifiée. Si, toutefois, on active cette fonction, le couteau en V long est toujours utilisé en cas de déviation.</p>  Indexage constant désactivé  Indexage constant activé	---	
<b>K068</b>	<p><b>Sélection de la méthode de commande de condensation</b></p> <p>Permet de sélectionner la configuration de condensation.</p>  1er mode (standard) Exécution des coutures les plus longues en premier .  2ème mode Exécution des coutures les plus courtes en premier . <p>* Le 2ème mode ne correspond pas à l'échelle de bande de passepoil standard.</p>	---	

N°	Paramètre	Plage de paramétrage / Unité de modification	Valeur par défaut
<b>K069</b>	<b>Durée de descente du couteau central</b> Permet de spécifier la durée de descente du couteau central. 	10 à 100 / 1	40
<b>K070</b>	<b>Activation/désactivation du mouvement monocoup du couteau central</b> 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	- - -	
<b>K080</b>	<b>Correction d'origine du moteur de pied presseur</b> Permet de corriger l'origine du moteur de pied presseur. 	-10,0 à 10,0 / 0,1mm	0,0mm
<b>K081</b>	<b>Correction d'origine du moteur de couteau en V</b> Permet de corriger l'origine du moteur de couteau en V. 	-5,0 à 5,0 / 0,1mm	0,0mm
<b>K082</b>	<b>Correction d'origine de la lampe de marquage (juste au-dessous)</b> 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. 	-500 à 500 / 1 impulsion	0 impulsion
<b>K083</b>	<b>Correction d'origine de la lampe de marquage (côté aiguille)</b> 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. 	-500 à 500 / 1 impulsion	0 impulsion
<b>K084</b>	<b>Correction d'origine de la lampe de marquage (côté opérateur)</b> 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. 	-500 à 500 / 1 impulsion	0 impulsion
<b>K085</b>	<b>Correction d'origine du moteur de points d'arrêt</b> Permet de corriger l'origine du moteur de points d'arrêt. 	-30 à 30 / 1 impulsion	0 impulsion

## 10. EXECUTION DU PARAMETRAGE OPTIONNEL

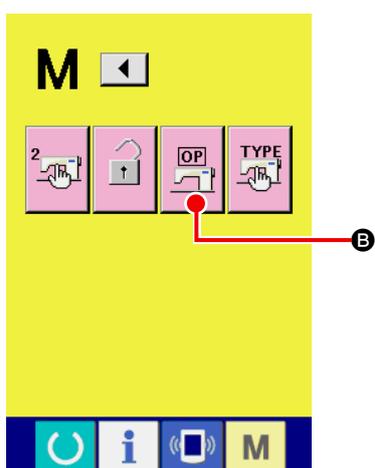
### (1) Procédure de modification des paramètres optionnels



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 **A** à l'écran.

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

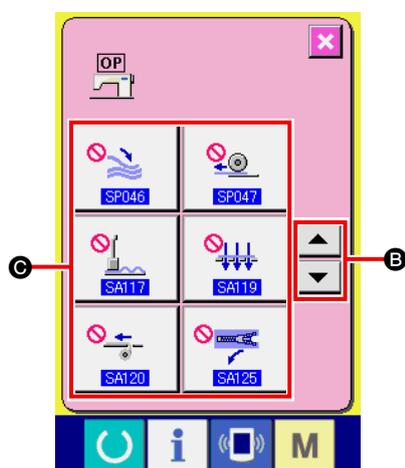


② **Affichage de l'écran de liste de réglages des options**

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

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

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



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

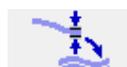
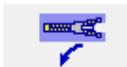
Appuyer en haut ou en bas sur les boutons de défilement **C**

**D** pour sélectionner le bouton de l'élément de données **D** à modifier.

Ecran de liste des paramètres optionnels (écran B)

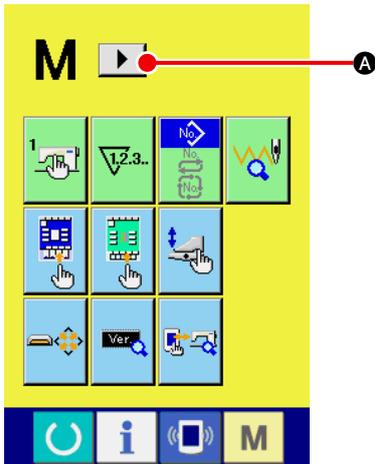
## (2) Liste des paramètres optionnels

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

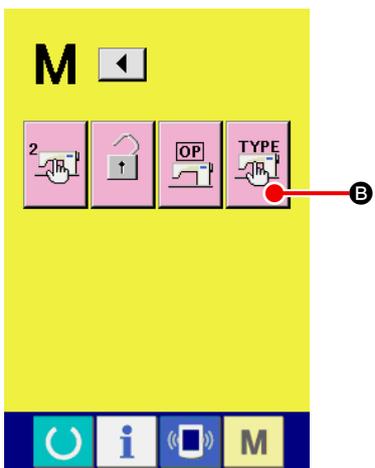
N°	Paramètre	Plage de paramétrage / Unité de modification	Valeur par défaut
SP046	<p><b>Permet de spécifier l'état installé/non installé de l'empileur à barre</b></p>  Non installé  Installé	---	 Non installé
SP047	<p><b>Permet de spécifier l'état installé/non installé de l'empileur à galets.</b></p>  Non installé  Installé	---	 Non installé
SP048	<p><b>Règle la pose/dépose de l'empileur avec saisie</b></p>  Non installé  Installé	---	 Non installé
SA117	<p><b>Permet de spécifier l'état installé/non installé du tendeur de pinces.</b></p> <p>* Dans le cas où l'étendeur de pinces est installé, le réglage de <b>M001</b> Ecartement des aiguilles est limité à 8 à 12 mm.</p>  Non installé  Installé	---	 Non installé
SA119	<p><b>Permet de spécifier l'état installé/non installé du dispositif pneumatique.</b></p>  Non installé  Installé	---	 Non installé
SA120	<p><b>Permet de spécifier l'état installé/non installé du distributeur automatique de triplure.</b></p>  Non installé  Installé	---	 Non installé
SA122	<p><b>Permet de spécifier l'état installé/non installé du dispositif de poche poitrine.</b></p> <p>* Dans le cas où l'étendeur de pinces est installé, le réglage de <b>M001</b> Ecartement des aiguilles est limité à 8 à 12 mm.</p>  Non installé  Installé	---	 Not mounting
SA125	<p><b>Permet de spécifier l'état installé/non installé de l'accessoire pour fermeture à glissière.</b></p> <p>* Dans le cas où l'étendeur de pinces est installé, le réglage de <b>M001</b> Ecartement des aiguilles est limité à 16 à 20 mm.</p>  Non installé  Installé	---	 Not mounting
SA134	<p><b>Permet de spécifier l'état installé/non installé du dispositif de détection d'angle de rabat droit.</b></p>  Non installé  Installé	---	 Not mounting

# 11. MODIFICATION DU PARAMETRAGE D'UN DISPOSITIF

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

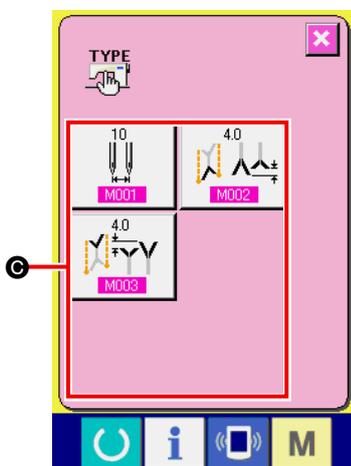


- ① **Affichage du 2e écran de l'écran de changement de mode de fonctionnement**  
Maintenir enfoncée la touche de changement de mode de fonctionnement **M** pendant six secondes pour afficher le bouton de défilement à droite **A** à l'écran.  
Appuyer sur ce bouton pour afficher le 2e écran (écran A) 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** **B** s'affiche à l'écran.  
Appuyer sur ce bouton pour afficher l'écran (écran B) 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 **C** à modifier.

## (2) Liste des paramètres de dispositif

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

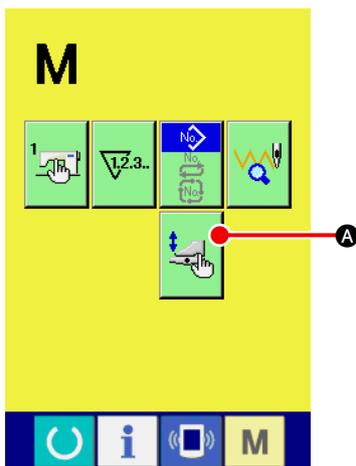
N°	Paramètre	Plage de paramétrage / Unité de modification	Valeur par défaut
<b>M001</b>	<p><b>Ecartement des aiguilles</b></p> <p>Permet de spécifier l'écartement des aiguilles de la machine.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Le mouvement du couteau en V change en fonction de la valeur d'écartement des aiguilles spécifiée.</li> <li>* Dans le cas où <b>SA117</b> Etendeur de pinces est à l'état installé, la plage est limitée à 8 à 12 mm.</li> <li>Dans le cas où <b>SA122</b> Dispositif de poche de poitrine est à l'état installé, la plage est limitée à 8 à 12 mm.</li> <li>Lorsque l'accessoire pour fermeture à glissière <b>SA125</b> est installé, l'écartement des aiguilles est limité entre 16 et 20 mm.</li> </ul> 	8 à 20 / 2mm	10mm
<b>M002</b>	<p><b>Longueur de coupe en excès d'indexage du côté fixe</b></p> <p>Permet de spécifier la longueur de coupe en excès d'indexage du côté fixe.</p> 	0,0 à 16,0mm / 0,1mm	4,0mm
<b>M003</b>	<p><b>Longueur de coupe en excès d'indexage du côté mobile</b></p> <p>Permet de spécifier la longueur de coupe en excès d'indexage du côté mobile.</p> 	0,0 à 16,0mm / 0,1mm	4,0mm

## 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.

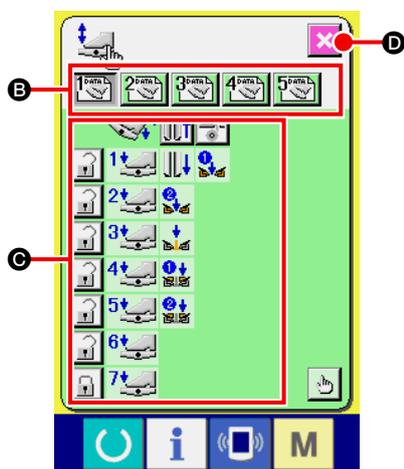
### (1) Méthode de sélection et d'utilisation des paramètres personnalisés



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

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

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

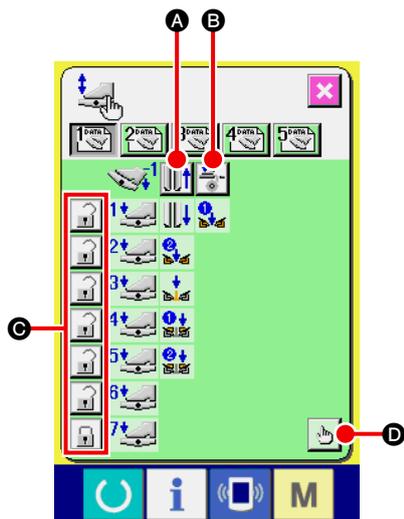


② A l'aide d'un bouton **B**, sélectionner l'un des 5 jeux de paramètres d'actionnement de pédale. Le contenu du jeu de paramètres d'actionnement de pédale sélectionné s'affiche en **C**.

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

Ecran de personnalisation de pédale (écran A)

## (2) Personnalisation des paramètres d'actionnement de pédale



- ① Appuyer sur le bouton  **A** 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

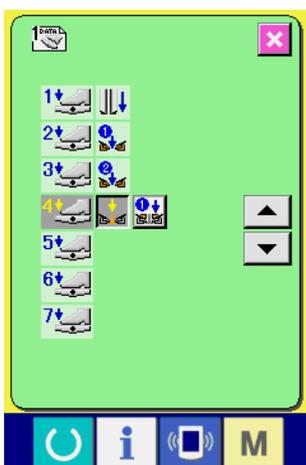
- ② Appuyer sur le bouton  **B** pour spécifier si le presseur de triplure sera actionné lorsqu'on enfonce la pédale en arrière.

Affichage	Description
	Actionné
	Non actionné

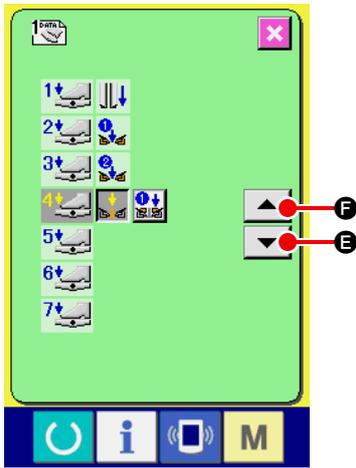
- ③ Appuyer sur le bouton  **C** pour spécifier si les différentes opérations de pédale de la première à la septième positions seront verrouillées.  
Lorsque l'état "verrouillé" est sélectionné, même si l'on relâche la pédale, le mouvement commandé par la pédale se poursuit tant que l'on n'enfonce pas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

Affichage	Description
	Verrouillé
	Non verrouillé

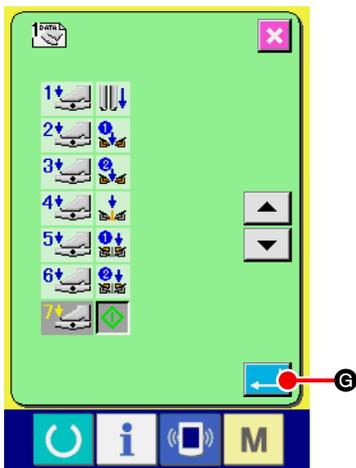
- ④ Appuyer sur le bouton  **D**. L'écran de paramétrage de la fonction de mouvement de la pédale (écran A) s'affiche. On peut alors spécifier la fonction de mouvement à enregistrer sur les différentes positions de la pédale.



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



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 ▲▼  **E**. Pour revenir à la position de pédale précédente, appuyer sur  **F**.



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

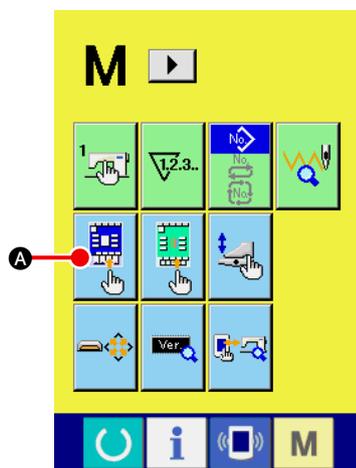
- \* Il est possible d'effacer et réenregistrer un numéro de position de pédale.
- \* Si l'on valide la fonction sans avoir enregistré un DEPART MACHINE , un démarrage par la genouillère est appliqué.
- \* L'abaissement du côté droit ou gauche du pied presseur est déterminé par **U019** sélection de 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) Procédure de personnalisation

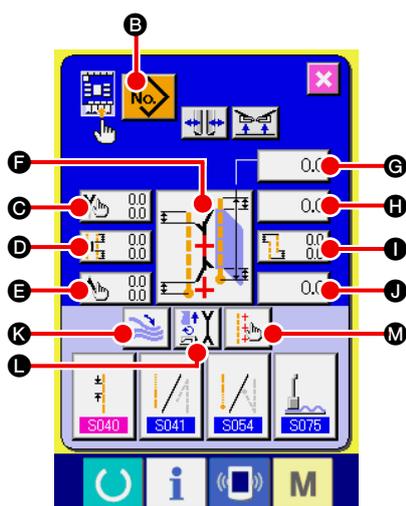


- ① **Afficher l'écran de personnalisation de l'écran de saisie**  
Appuyer continuellement sur la touche CHANGEMENT DE MODE

**M** pendant trois secondes. Le bouton PERSONNALISATION



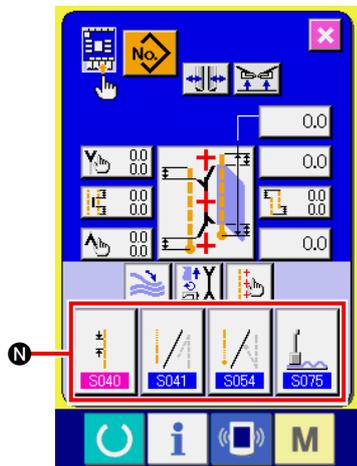
Lorsqu'on appuie sur ce bouton, l'écran de personnalisation de l'écran de saisie s'affiche.



- ② **Spécifier l'état des boutons**

A chaque pression sur les boutons **B** à **M**, 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
<b>B</b>			Bouton de liste des configurations	Affiché
<b>C</b>			Données de couture invisible de rabat (début de couture rabat gauche)	Affiché
<b>D</b>			Définition de la position d'actionnement du couteau central	Affiché
<b>E</b>			Données de couture invisible de rabat (Fin de couture rabat gauche)	Affiché
<b>F</b>			Changement du mode de couture	Affiché
<b>G</b>			Définition de la taille L	Affiché
<b>H</b>			Position d'actionnement du couteau en V au début de la couture	Affiché
<b>I</b>			Saisie de la valeur de déviation	Affiché
<b>J</b>			Position d'actionnement du couteau en V à la fin de la couture	Affiché
<b>K</b>			Activation/désactivation de l'empileur	Affiché
<b>L</b>			Activation/désactivation de mouvement	Affiché
<b>M</b>			Paramétrage de la lampe de marquage	Affiché

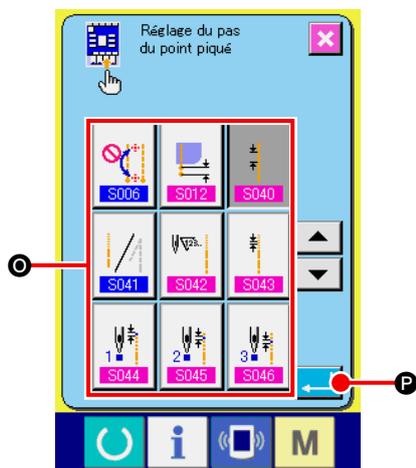


③ **Enregistrer les données de couture sur le bouton PERSONNALISATION DES DONNEES DE COUTURE**

Jusqu'à 4 données de couture peuvent être enregistrées sur les boutons PERSONNALISATION DES DONNEES DE COUTURE **N**. Enregistrer les données de couture fréquemment utilisées. Lorsqu'on appuie sur le bouton PERSONNALISATION **N** 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 **O**. Lorsqu'on appuie deux fois sur le bouton sélectionné, il est désélectionné.



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

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE **P**, 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 **N**.

**Écran de liste des données de couture (écran A)**

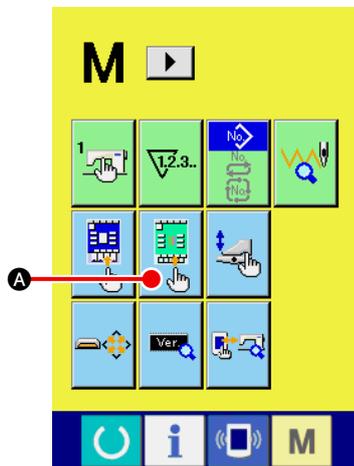
Les données suivantes ont été préenregistrées en usine dans l'ordre depuis la gauche.

a.		Pas de couture de point noué
b.		Sélection des points condensés/points d'arrêt au début de la couture
c.		Sélection des points condensés/points d'arrêt à la fin de la couture
d.		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) Procédure de personnalisation



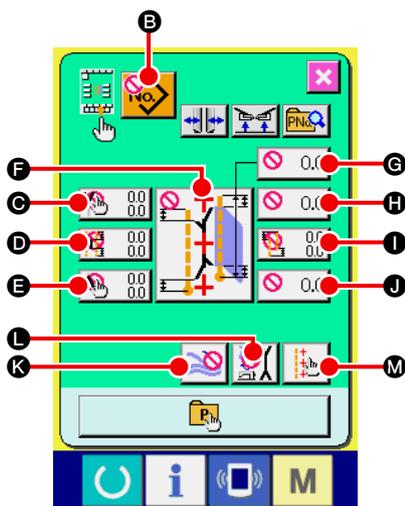
#### ① Afficher l'écran de personnalisation de l'écran de couture

Appuyer continuellement sur la touche CHANGEMENT DE MODE

**M** pendant trois secondes. Le bouton PERSONNALISATION

DE L'ECRAN DE COUTURE  **A** s'affiche.

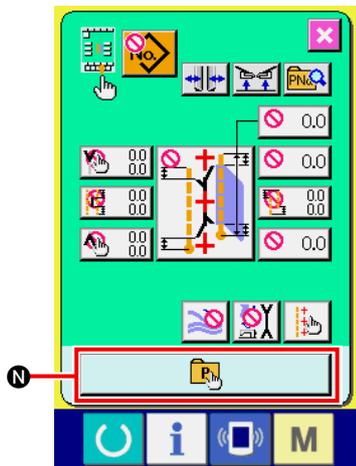
Appuyer sur ce bouton. L'écran de personnalisation de l'écran de couture (écran A) s'affiche.



#### ② Spécifier l'état des boutons

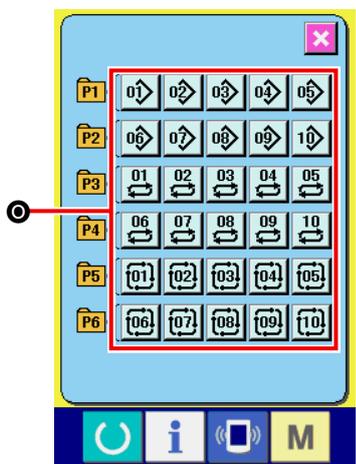
A chaque pression sur les boutons **B** à **M**, on passe alternativement entre l'état affiché et l'état non affiché du bouton. Personnaliser les boutons en fonction des conditions d'utilisation du client.

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



③ **Enregistrer la configuration directe.**

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENREGISTREMENT DE CONFIGURATION DIRECTE **N**, l'écran de liste des configurations directes (écran A) s'affiche.

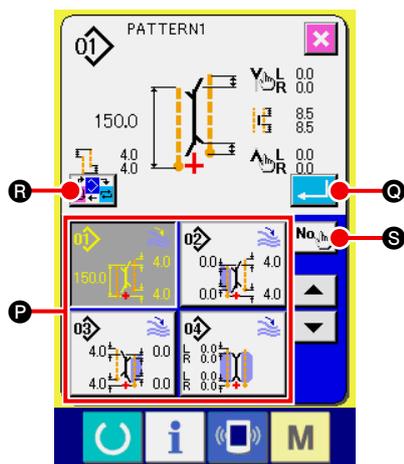


**Écran de liste des configurations directes (écran A)**

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 **O**.

L'écran de sélection de configuration directe (écran B) s'affiche.



**Écran de sélection de configuration directe (écran B)**

Sélectionner la configuration que l'on désire enregistrer avec le bouton SELECTION DE CONFIGURATION **P**.

On peut afficher le pavé numérique en appuyant sur le bouton SAISIE DE NUMERO **S**. La configuration que l'on désire enregistrer peut être sélectionnée à l'aide du pavé numérique.

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

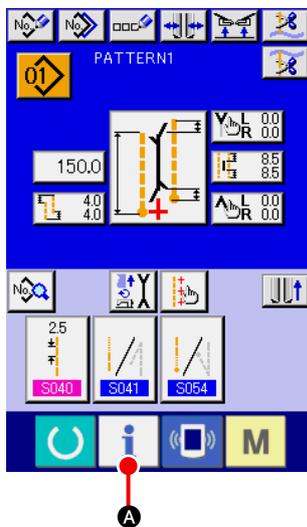
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE **Q**, l'enregistrement sur le bouton direct est validé et l'écran de liste des configurations directes (écran A) réapparaît.

Lorsqu'on appuie sur le bouton CHANGEMENT DE MODE **R**, le mode de couture change dans l'ordre de couture indépendante → couture alternée → couture par cycles.

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

## 15. UTILISATION DES FONCTIONS D'INFORMATION

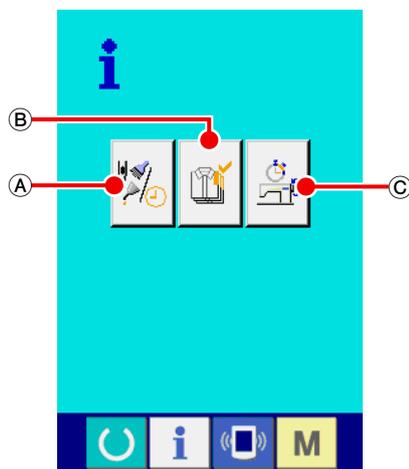
Les trois fonctions d'information ci-dessous sont disponibles.



### ① Afficher l'écran d'informations

Appuyer sur la touche INFORMATIONS  **A** de la section des boutons inférieurs sur l'écran de saisie.

L'écran d'informations (écran A) s'affiche.



Écran d'informations  
(écran A)

### Ⓐ Informations de contrôle de maintenance

Une fois le délai d'ajout d'huile (graisage), 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.85.

### Ⓑ 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.

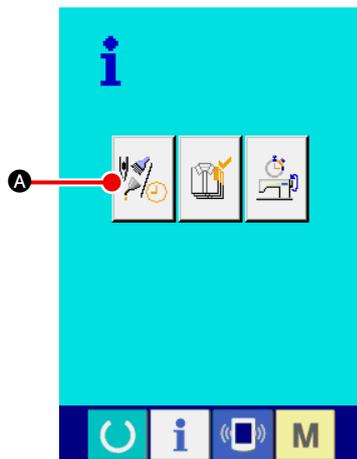
Voir "[VI-15-\(3\) Visualisation des informations de contrôle de production](#)" p.87 et "[VI-15-\(4\) Paramétrage des informations de contrôle de production](#)" p.89.

### Ⓒ 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.

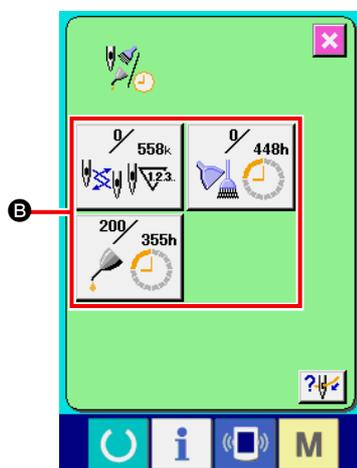
Voir "[VI-15-\(5\) Visualisation des informations de mesure des opérations](#)" p.91.

## (1) Visualisation des informations de contrôle de maintenance



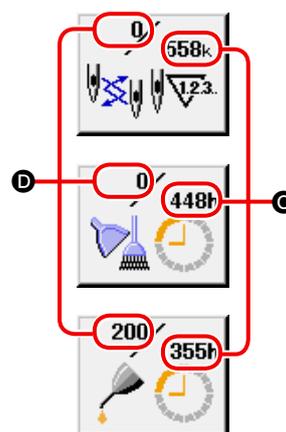
### ① Afficher l'écran d'informations de maintenance

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



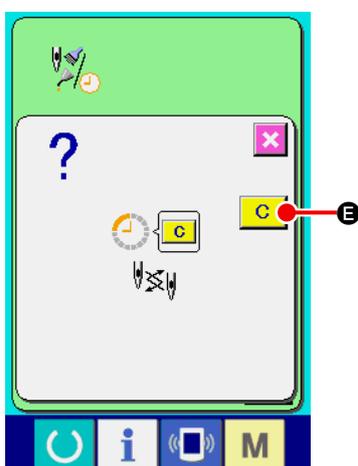
Les trois éléments d'information ci-dessous s'affichent sur l'écran d'informations de contrôle de maintenance.

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



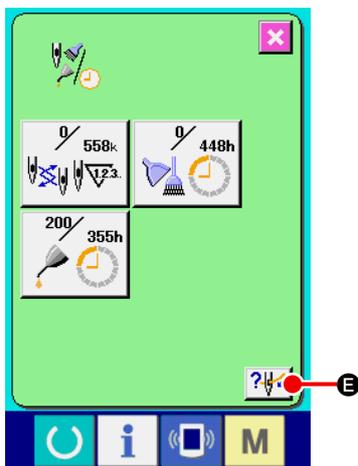
L'intervalle **C** avant le contrôle et le délai restant **D** jusqu'au prochain remplacement sont affichés sur les boutons de paramètre respectifs **B**.

Le délai restant jusqu'au prochain remplacement peut être réinitialisé.



### ② Réinitialiser le délai restant jusqu'au prochain remplacement avec EFFACER

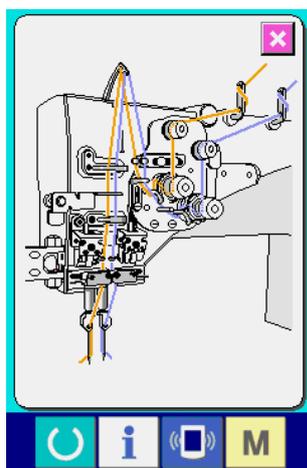
Appuyer sur le bouton PARAMETRE **B** que l'on désire réinitialiser. L'écran de réinitialisation du délai de remplacement s'affiche. Appuyer sur le bouton EFFACER  **E**. Le délai restant jusqu'au prochain remplacement est réinitialisé.



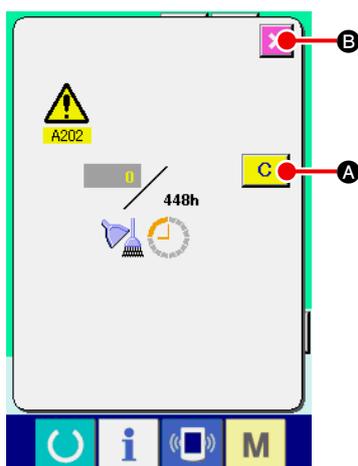
### ③ Afficher le schéma d'enfilage

Appuyer sur le bouton ENFILAGE  **E** 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  **A**. Le délai de contrôle est réinitialisé et l'écran local se ferme.

Dans le cas contraire, appuyer sur le bouton ANNULER  **B** 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.

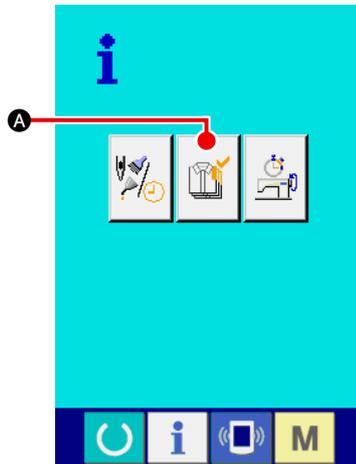
Les numéros d'avertissement des différents contrôles sont les suivants :

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

### (3) Visualisation des informations de contrôle de production

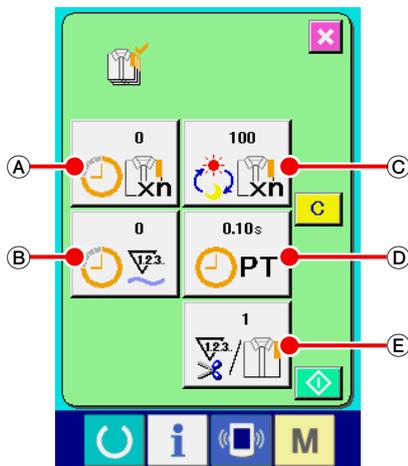
Il est possible de spécifier le démarrage, d'afficher le nombre produits cousus entre le démarrage et l'heure actuelle, d'afficher le nombre de produits de l'objectif de production, etc. sur l'écran de contrôle de production. L'écran de contrôle de production peut être affiché de deux manières :

#### [ Affichage depuis l'écran d'informations ]



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

Appuyer sur le bouton AFFICHAGE DE L'ECRAN DE CONTROLÉ DE PRODUCTION  **A** sur l'écran d'informations. L'écran de contrôle de production s'affiche.



L'écran de contrôle de production s'affiche.

**(A)** : Valeur de l'objectif actuel

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

**(B)** : Valeur réalisée effective

Affiche automatiquement le nombre de produits cousus.

**(C)** : Valeur de l'objectif final

Affiche le nombre de produits cousus de l'objectif final.

**(D)** : Temps d'opération

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

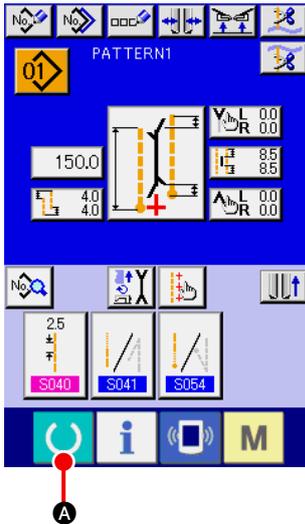
**(E)** : Nombre de coupes de fil

Affiche le nombre de coupes de fil pour une opération.



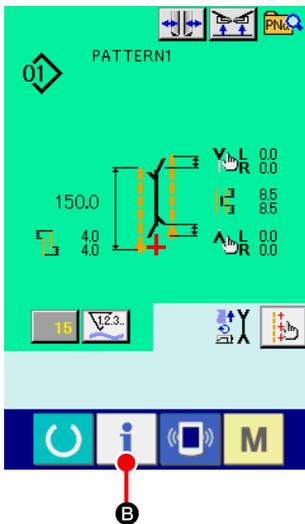
Voir “**VI-15-(4) Paramétrage des informations de contrôle de production**” p.89 et saisir **(C)** nombre de pièces, **(D)** temps (unité : seconde) et **(E)** nombre de coupes.

## [ Affichage depuis l'écran d'informations ]



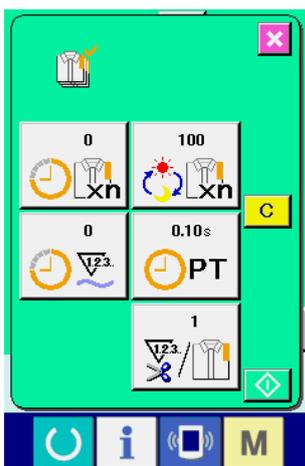
### ① Afficher l'écran de couture

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



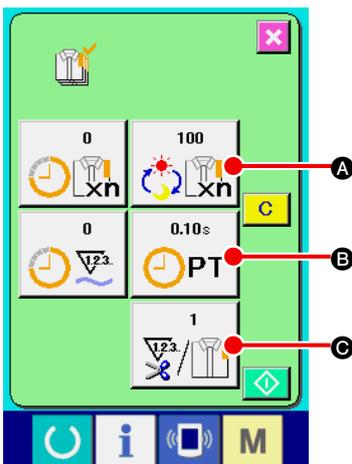
### ② Afficher l'écran de contrôle de production

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



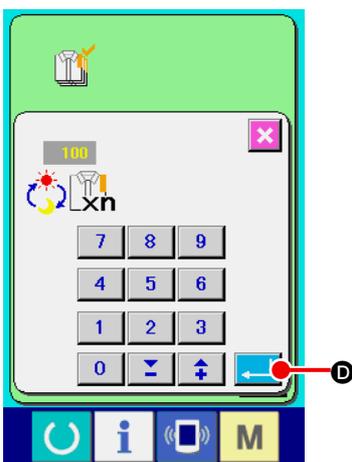
Le contenu de l'affichage et les fonctions sont les mêmes que pour "Affichage depuis l'écran d'informations", cidessus.

#### (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.87 et afficher l'écran de contrôle de production.



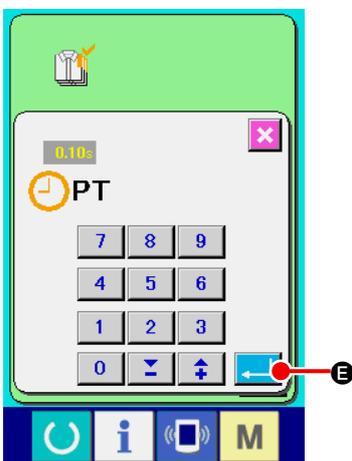
② **Saisir la valeur de l'objectif final**

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

 **A** 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  **D**.



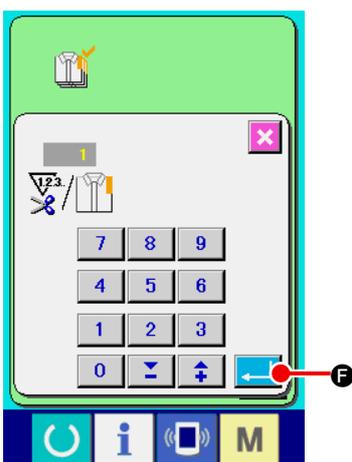
③ **Saisir le temps d'opération**

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

Lorsqu'on appuie sur le bouton TEMPS D'OPERATION 

**B** 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  **E**.



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

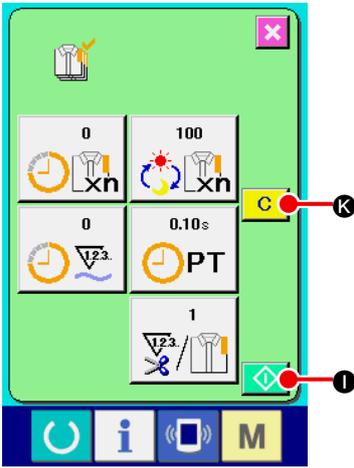
Saisir ensuite le nombre de coupes de fil par opération.

Lorsqu'on appuie sur le bouton NOMBRE DE COUPES DU FIL

 **C** du point ①, l'écran de saisie de nombre de coupes du fil s'affiche.

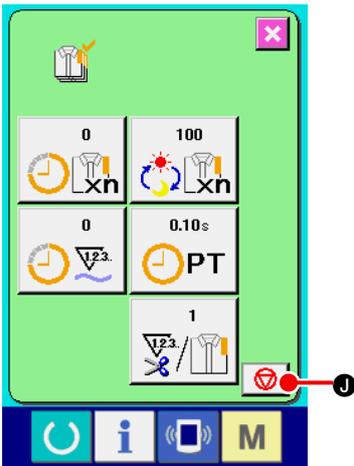
Saisir la valeur désirée à l'aide des touches du pavé numérique ou des boutons HAUT/BAS. Après la saisie, appuyer sur le bouton ENTREE  **F**.

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



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

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



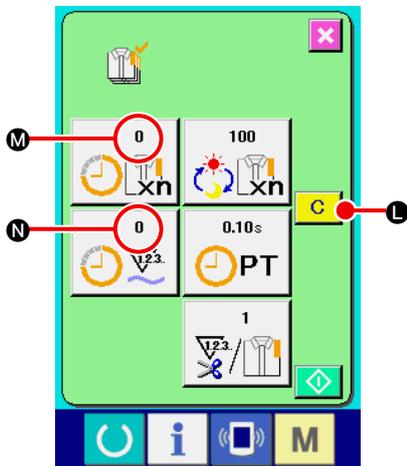
### ⑥ Arrêter le comptage

Afficher l'écran de contrôle de production comme il est indiqué sous "**VI-15-(3) Visualisation des informations de contrôle de production**" p.87.

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

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

 **K**.

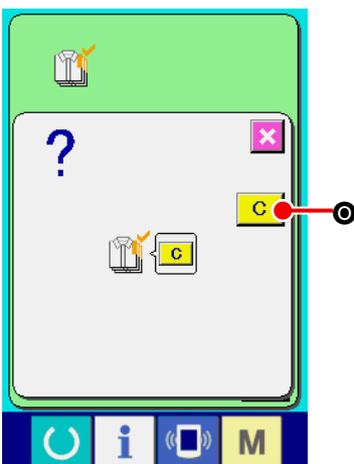


### ⑦ Réinitialiser la valeur comptée

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

La valeur à réinitialiser est la valeur de l'objectif actuel **M** et la valeur réalisée effective **N**.

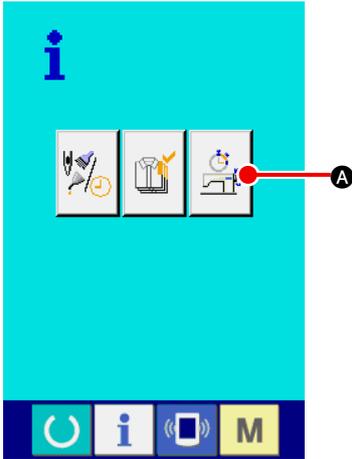
\* Le bouton EFFACER n'est affiché qu'à l'état d'arrêt.



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

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

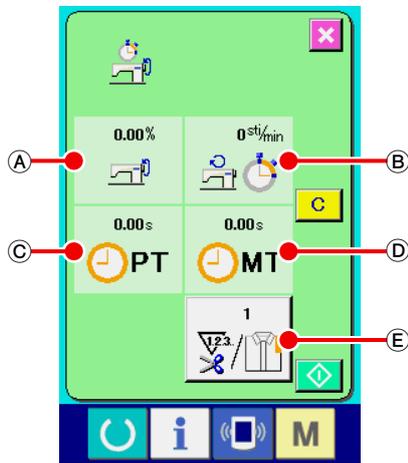
## (5) Visualisation des informations de mesure des opérations



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

Appuyer sur le bouton AFFICHAGE DE L'ECRAN DE MESURE

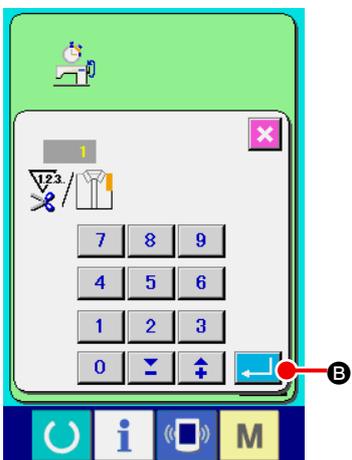
DES OPERATIONS  **A** sur l'écran d'informations. L'écran de mesure des opérations (écran A) s'affiche.



Écran 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.

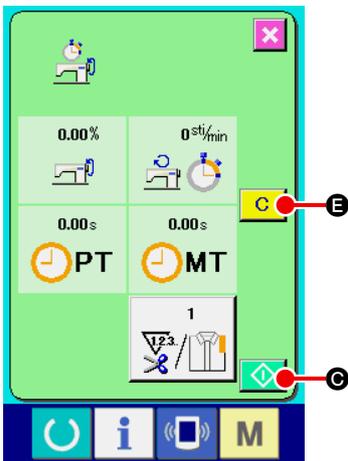
Appuyer sur le bouton NOMBRE DE COUPES DU FIL  **E**.

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.

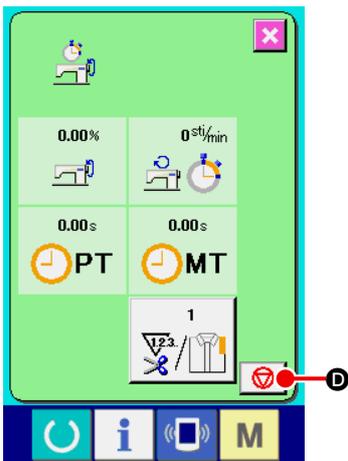
Après la saisie, appuyer sur le bouton ENTREE  **B**.

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



### ③ Démarrer la mesure

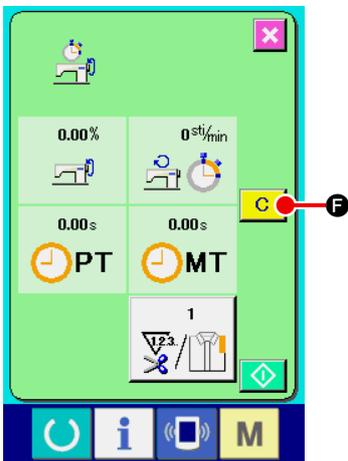
Appuyer sur le bouton DEPART **C**. La mesure de chaque donnée commence.



### 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.91**.

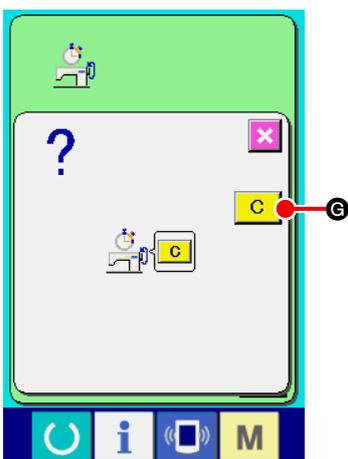
Pendant l'exécution de la mesure, le bouton ARRET **D** s'affiche. Lorsqu'on appuie sur le bouton ARRET **D**, la mesure s'arrête. **C** s'affiche sur la position du bouton ARRET. Pour continuer la mesure, appuyer à nouveau sur le bouton DEPART **C**. La valeur mesurée n'est pas réinitialisée tant que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



### ⑤ Réinitialiser la valeur comptée

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

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



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

Lorsqu'on appuie sur le bouton EFFACER **G** 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

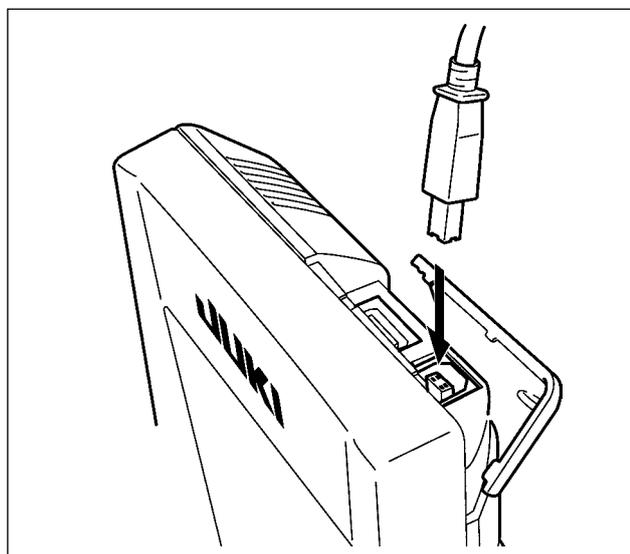
Désignation de donnée		Extension	Description des données
Données de couture		APW xxx .EPD	Données de couture spécialement créées pour l'APW par une machine à coudre

xxx : 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.21.

### (3) Communications par le port USB

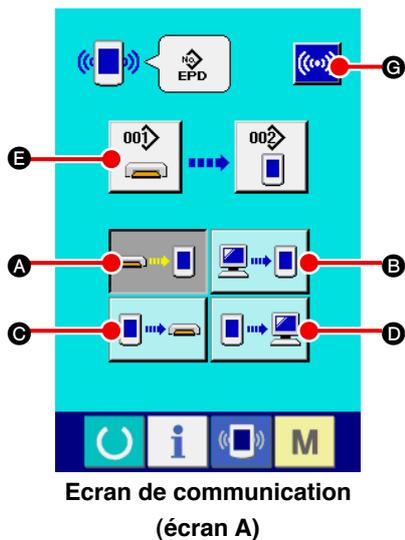


Il est possible d'envoyer des données à un microordinateur ou d'en recevoir, ou autre au moyen d'un câble USB.



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



### ① Afficher l'écran de communication

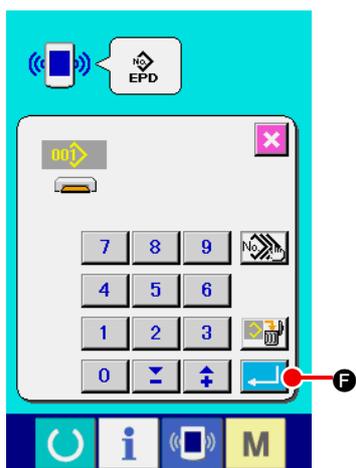
Lorsqu'on appuie sur la touche COMMUNICATION  de la section des boutons inférieurs sur l'écran de saisie, l'écran de communication (écran A) s'affiche.

### ② Sélectionner la procédure de communication

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

- A** Ecriture de données depuis le support d'enregistrement sur le panneau
- B** Ecriture de données depuis un ordinateur (serveur) sur le panneau
- C** Ecriture de données depuis le panneau sur un support d'enregistrement
- D** 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  **E**, 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 APWxxx. Le nom de fichier doit comprendre des chiffres sur la partie xxx 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  **F**, 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  **G** la transmission des données commence.

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



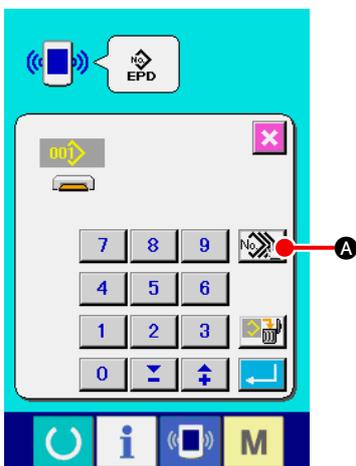
**Ne pas ouvrir le couvercle pendant la lecture des données. Ceci pourrait empêcher la lecture des données.**

## (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.

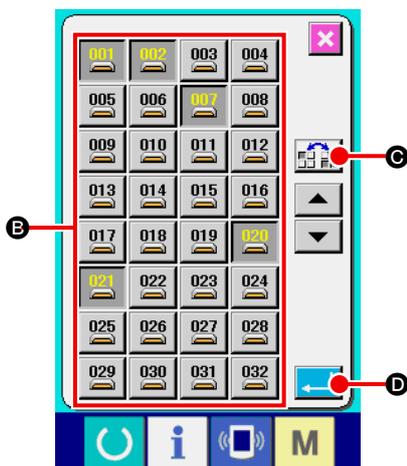


**Il n'est pas possible de sélectionner les numéros 99 et suivants pour la sélection de plusieurs données.**



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

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

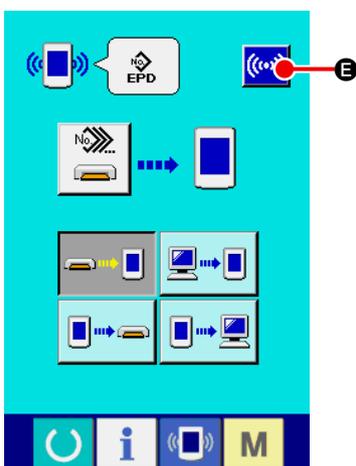


### ② Sélectionner les numéros de fichier des données

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

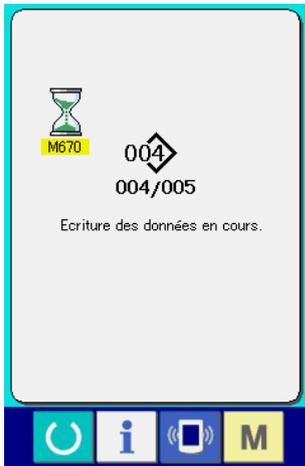
### ③ Valider le numéro de donnée.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE  **D**, 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  **E**. 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.



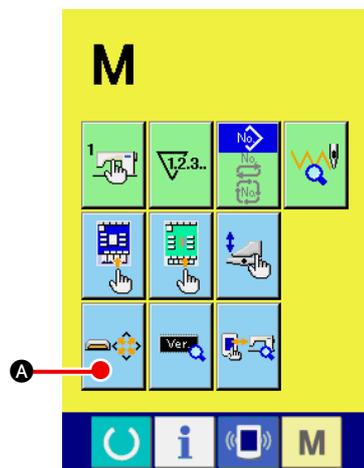
\* Avant l'écriture sur un numéro de configuration existant, l'écran de confirmation d'effacement s'affiche. Pour effacer le numéro de configuration existant, appuyer sur le bouton ENTREE



Pour que l'effacement de tous les numéros de configuration s'effectue sans affichage de l'écran de confirmation d'effacement, appuyer sur le bouton EFFACEMENT .

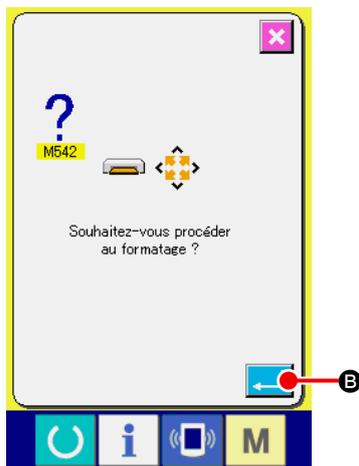
## 17. FORMATAGE DU SUPPORT D'ENREGISTREMENT

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 SUP-

PORT D'ENREGISTREMENT  **A** s'affiche. Lorsqu'on appuie sur ce bouton, l'écran de formatage de support d'enregistrement s'affiche.



- ② **Démarrer le formatage du support d'enregistrement**  
Insérer le support d'enregistrement à formater dans la fente de support d'enregistrement, fermer le couvercle et appuyer sur le bouton ENTREE  **B**. Le formatage démarre.  
Avant 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.

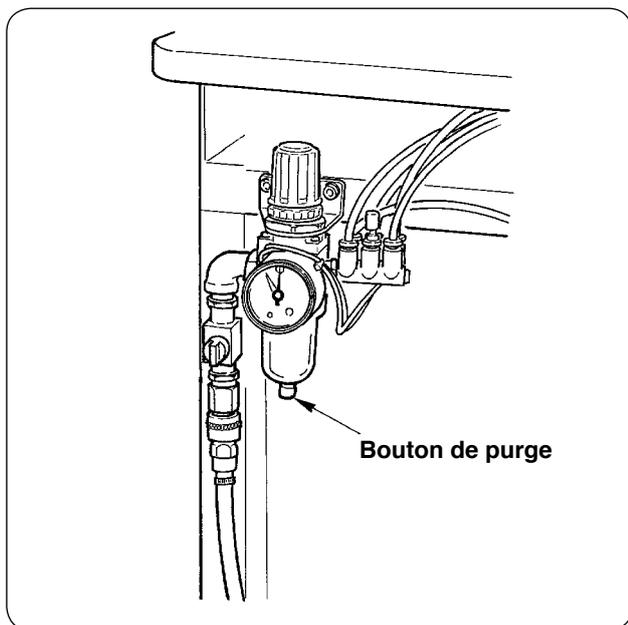
Si l'entretien et les contrôles périodiques de la machine ne sont pas effectués, il pourra en résulter des dysfonctionnements de la machine.

#### (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 :**

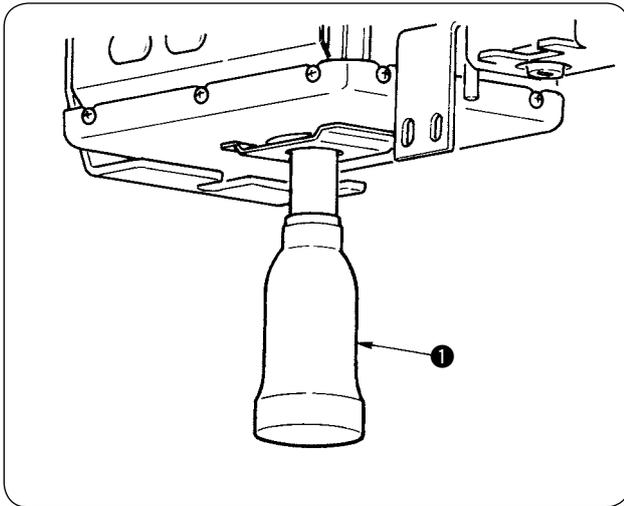
Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, toujours couper l'alimentation électrique avant ces opérations.

- 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 N° 1 (MDFRX1600C0) spécifiée.
- Remplacer périodiquement le feutre de guide-fil. (Voir "[V-1-\(3\) Comment enfiler le fil d'aiguille](#)" P.14).

### (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.



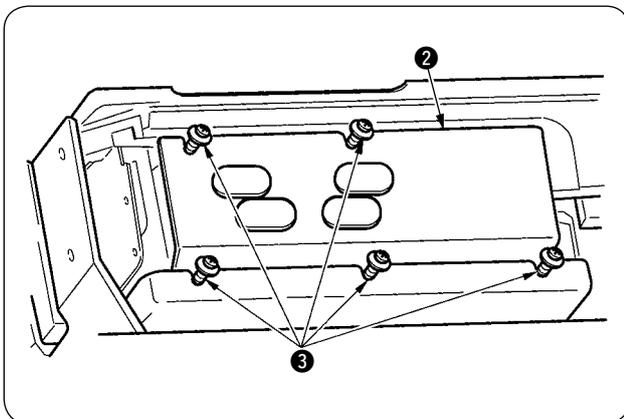
Lorsque l'huile résiduelle atteint environ la moitié du flacon d'huile ❶ situé sur le couvercle du socle de la machine, tourner et retirer le flacon d'huile, puis vidanger l'huile.

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

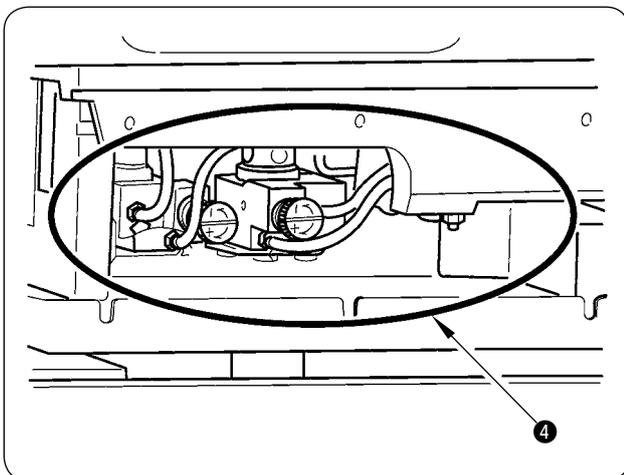
**ATTENTION :**

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'huile ❷ après avoir desserré les vis de fixation ❸ (5 points).



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

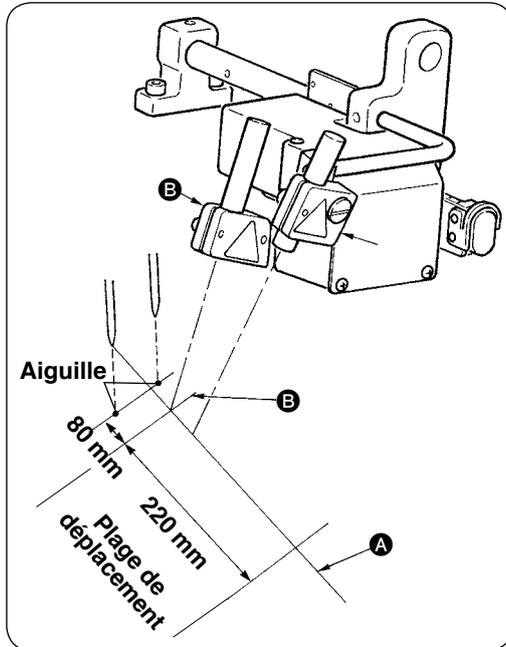
## 2. LAMPE DE MARQUAGE



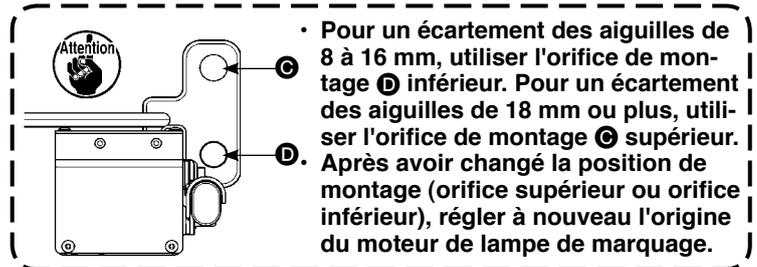
### AVERTISSEMENT :

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.

### (1) Lampes de marquage pour la définition des références de couture



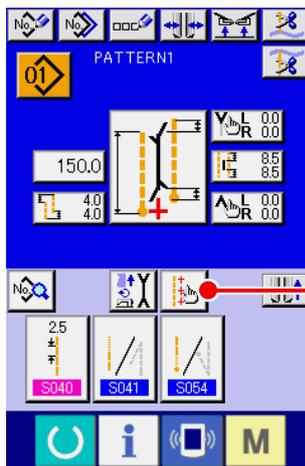
La lampe de marquage (fixe) **A** située à l'avant vu du côté opérateur permet de définir la référence de la ligne longitudinale. La lampe de marquage (mobile en fonction du type de couture) **B** située à l'arrière permet de définir la référence de la ligne transversale.



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

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 6802:2011	
IEC60825-1+A2:2007	

### (2) Réglage de la position d'irradiation de la lampe de marquage

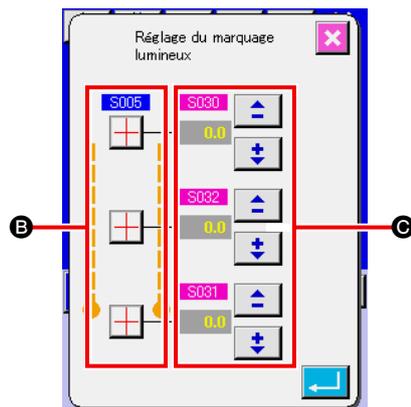


Appuyer sur le bouton **A** sur l'écran de saisie. L'écran de paramétrage de la lampe de marquage s'affiche. On peut alors régler la position d'irradiation de la lampe de marquage.

La position d'irradiation transversale de la lampe de marquage est déterminée par le type de couture. Elle est déplacée automatiquement par **B** **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 **C** est de 0,0 mm, la lampe de marquage irradie la position de couture.

Pour déplacer la position d'irradiation de la lampe de marquage en termes de position de couture, spécifier les valeurs de correction de **C** 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

### 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 .

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 .



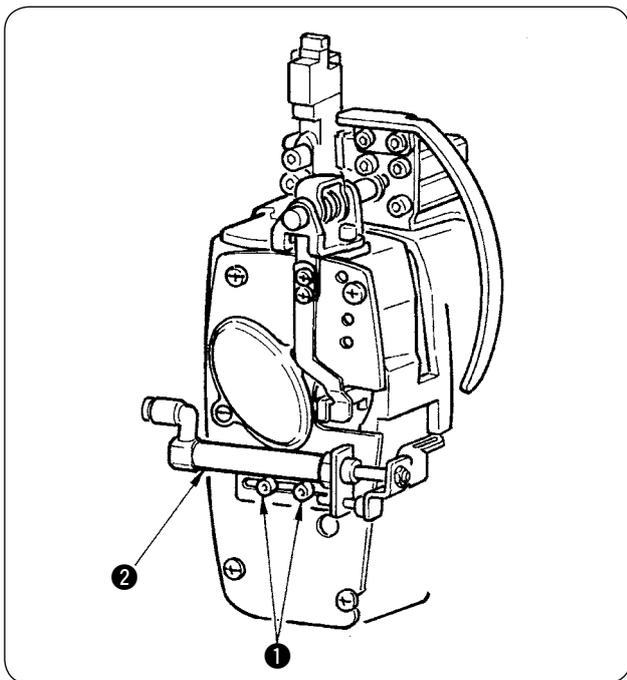
1. L'"avertissement de graissage E220" et l'"erreur de graissage E221" s'affichent à nouveau tant que le paramètre U245 de l'interrupteur logiciel n'est pas remis à "0" après l'ajout de graisse.
2. Utiliser le tube de graisse (n° de pièce : 40006323) fourni comme accessoire avec la machine pour rajouter 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.



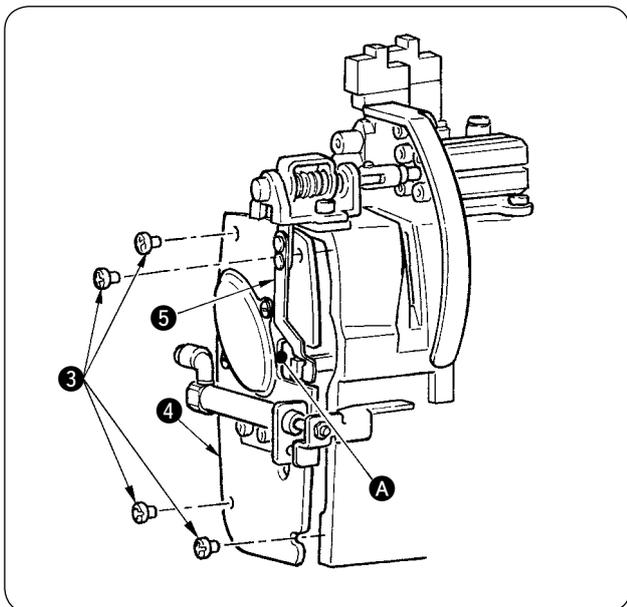
#### ATTENTION :

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

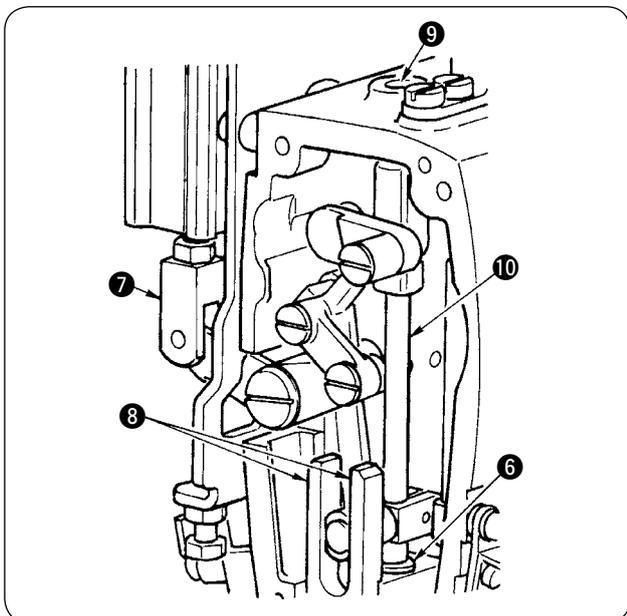
## (1) Procédure de graissage



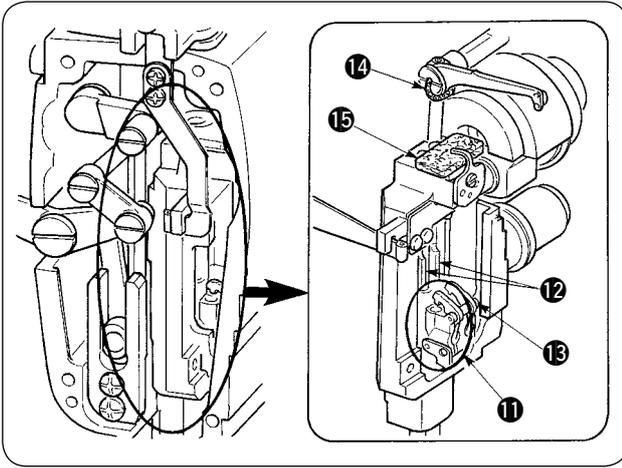
- ① Desserrer les deux vis **1** (SM6040602TP) et déplacer le cylindre de tire-fil **2** vers la droite.



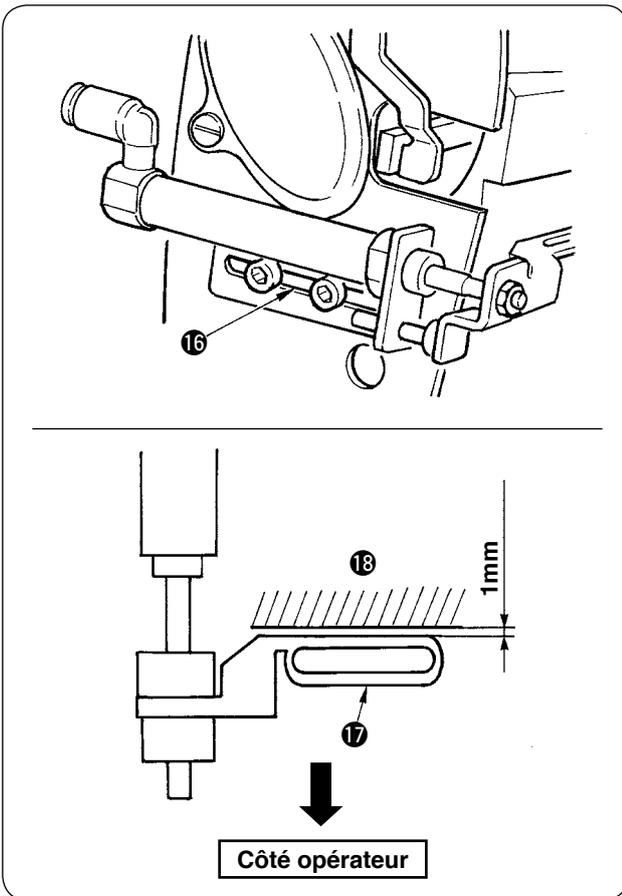
- ② Desserrer les deux vis **3** (SM4050655SP) et déplacer le couvercle de plaque frontale **4** vers la gauche. Veiller alors à déplacer le couvercle le long du dégagement **A** de façon qu'il ne vienne pas en contact avec le ressort de plaque **5**.



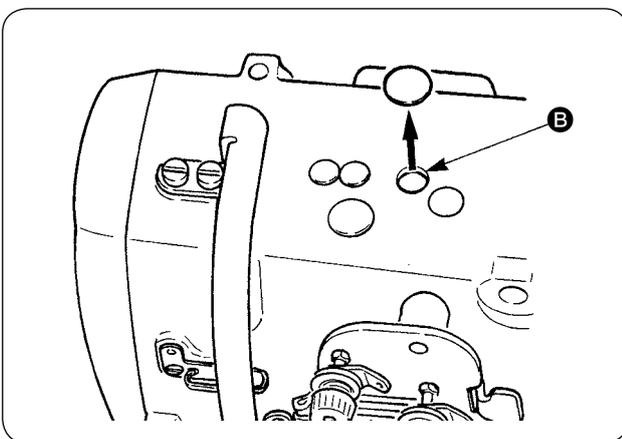
- ③ Ajout de graisse sur la partie du couteau central
- Passer de la graisse sur les deux plans des guides **8**, sur la pièce métallique supérieure de la barre de couteau **9** et sur la pièce métallique inférieure de la barre de couteau **6**.
  - La barre de couteau **10** peut être déplacée verticalement par le mouvement vertical du raccord de cylindre **7** 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.



- ④ Ajout de graisse sur la partie de la barre à aiguille  
 Passer de la graisse sur le levier de relevage du fil ⑭, le feutre ⑮, le support de barre à aiguille ⑪, la barre à aiguille ⑫ et le bloc carré ⑬.
- ⑤ Après l'application de graisse dans la plaque frontale, reposer le couvercle de plaque frontale en procédant dans l'ordre inverse du retrait.

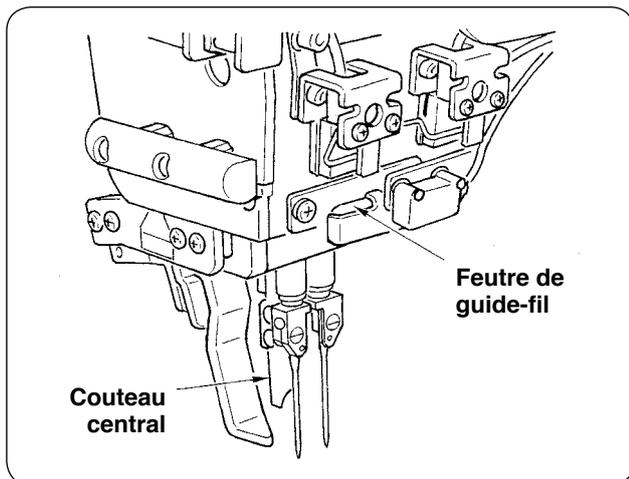


- ⑥ Fixer les vis symétriquement par rapport au centre de la fente ⑮ de façon qu'il y ait un jeu (de 1 mm environ) entre le tire-fil ⑰ et le bras ⑱.



- ⑦ 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 B. Remettre ensuite le chapeau en caoutchouc en place sur l'orifice.

## 4. PIÈCES CONSOMMABLES DE RECHANGE

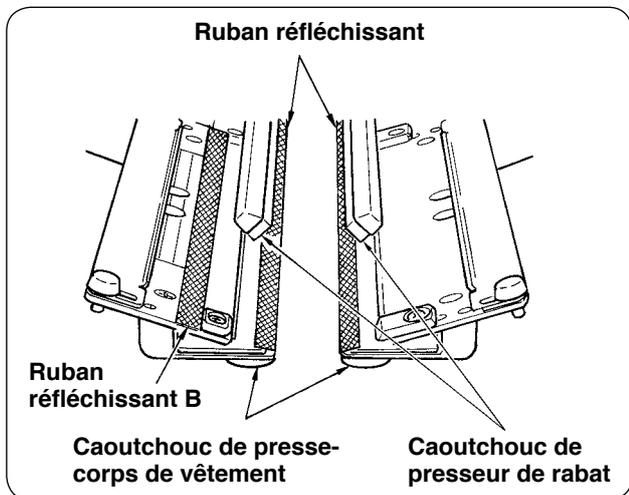
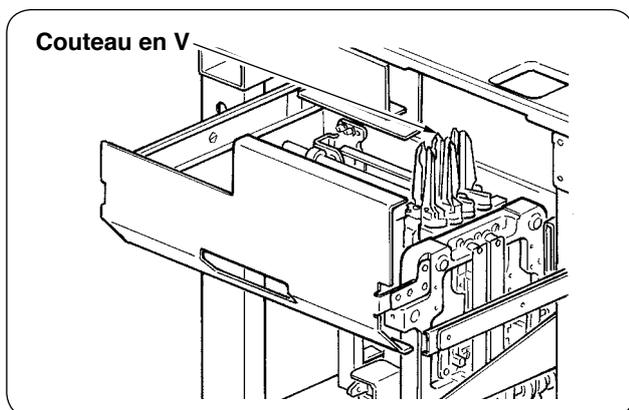


Les pièces ci-dessous sont des consommables.  
Les remplacer périodiquement.

- **Feutre de guide-fil (n° 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 (n° de pièce : 40026155)**
- **Couteau en V A (n° de pièce : 16607301 et 16607400)**
- **Couteau en V B (n° de pièce : 16607509 et 16607608)**
- **Couteau en V C (n° de pièce : 16607707 et 16607806)**

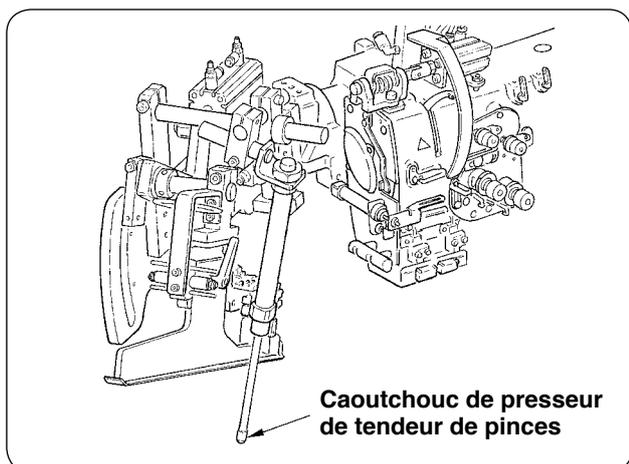
Si on ne le remplace pas périodiquement, son aiguisage se dégrade et ceci affecte la qualité de la couture.



- **Ruban réfléchissant (n° de pièce : 40039942)**
  - **Ruban réfléchissant B (n° de pièce : 40064403)**
- 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 : 40034825)**
- **Caoutchouc de presseur de rabat (n° de pièce : 40034826)**

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 (n° de pièce : 40034733)**

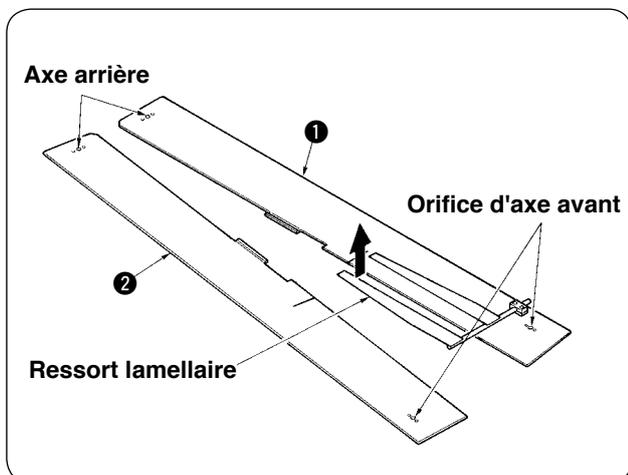
Si on ne le remplace pas périodiquement, la pression sur le tissu se dégrade et ceci affecte la qualité de la couture.

## 5. BASCULEMENT DE LA TÊTE DE LA MACHINE EN ARRIÈRE

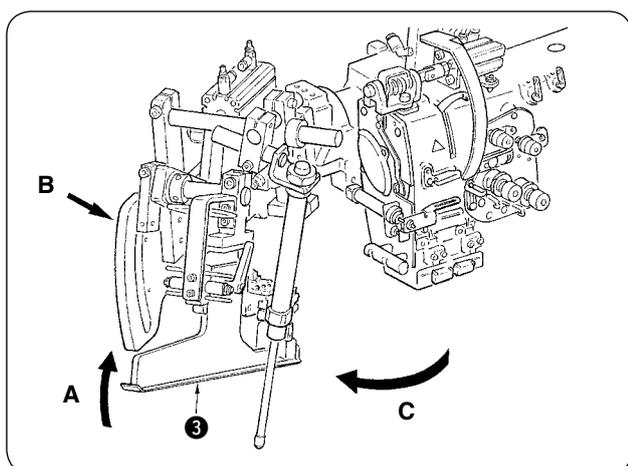


### ATTENTION :

- 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.



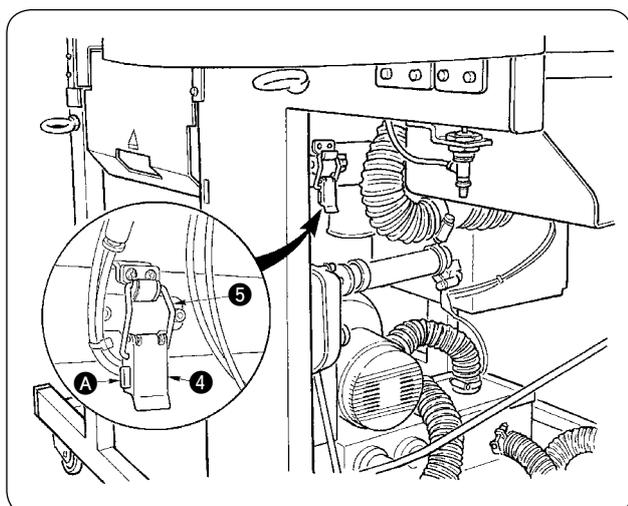
- ① Retirer les tables de couture ① et ②.



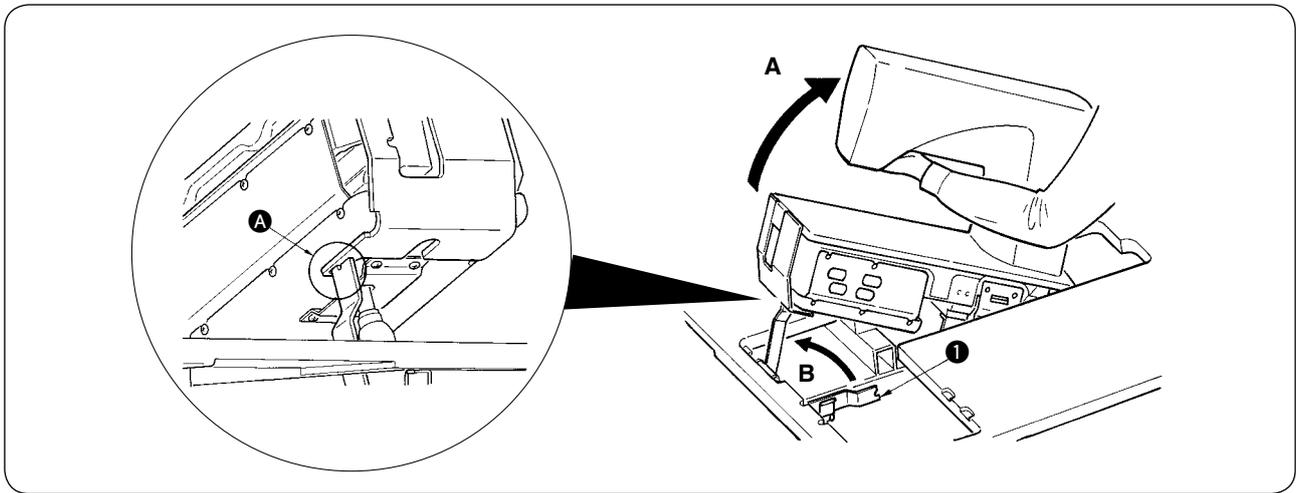
- ② Faire pivoter l'unité de bordeur.  
Soulever le bordeur ③ ans la direction A, soutenir la partie B à la main, puis tourner l'ensemble du bordeur dans la direction C.



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 A, libérer la charnière de fixation de la machine ④ et retirer le crochet de charnière ⑤.



**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 pas correctement car elle présente un défaut ou est défectueuse. [N'utiliser qu'un vérin à gaz d'origine JUKI (n° de pièce : 40023177).]
5. Pour ne pas risquer de se blesser, ne pas utiliser la machine avec le vérin à gaz retiré.



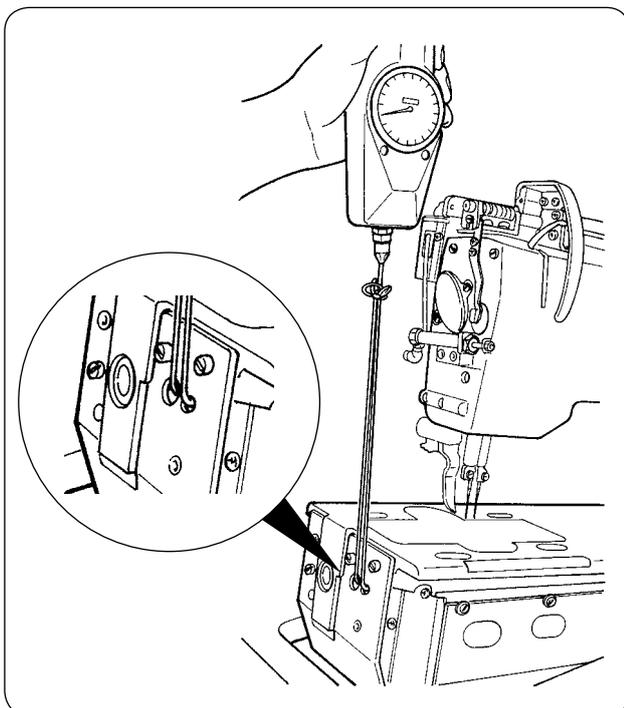
- ④ Faire pivoter la machine.
  - Prendre le bras de la machine par le bas et soulever toute la machine dans la direction A.
  - Soulever la béquille de la machine dans la direction B et engager son extrémité dans l'orifice du plateau de la machine ① pour soutenir la machine. (Voir ④.)
- ⑤ Pour ramener 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.



- 1) 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 (n° 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.

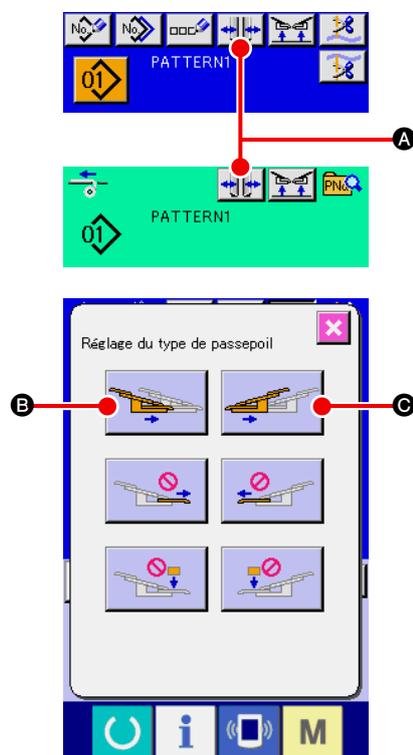
## 7. PROCEDURE DE PASSAGE ENTRE PASSEPOIL DOUBLE ET PASSEPOIL SIMPLE



### 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

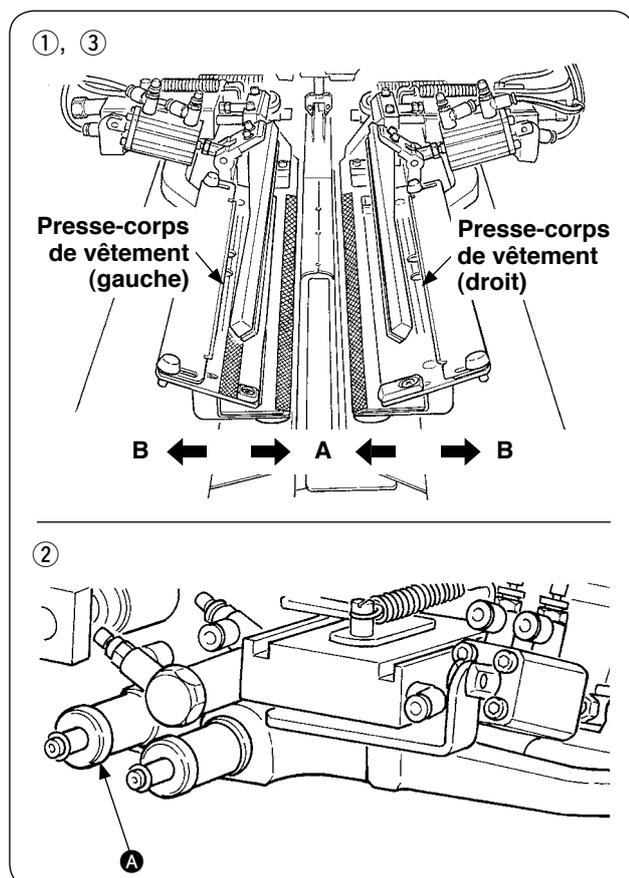


① Mettre la machine en marche et avancer le pied presseur.

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

③ Lorsqu'on appuie sur le bouton **B**, le presse-corps de vêtement gauche est alternativement actionné entre l'intérieur et l'extérieur. Lorsqu'on appuie sur le bouton **C**, 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 **B** et **C** pour actionner alternativement le presse-tissu entre l'intérieur et l'extérieur.

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



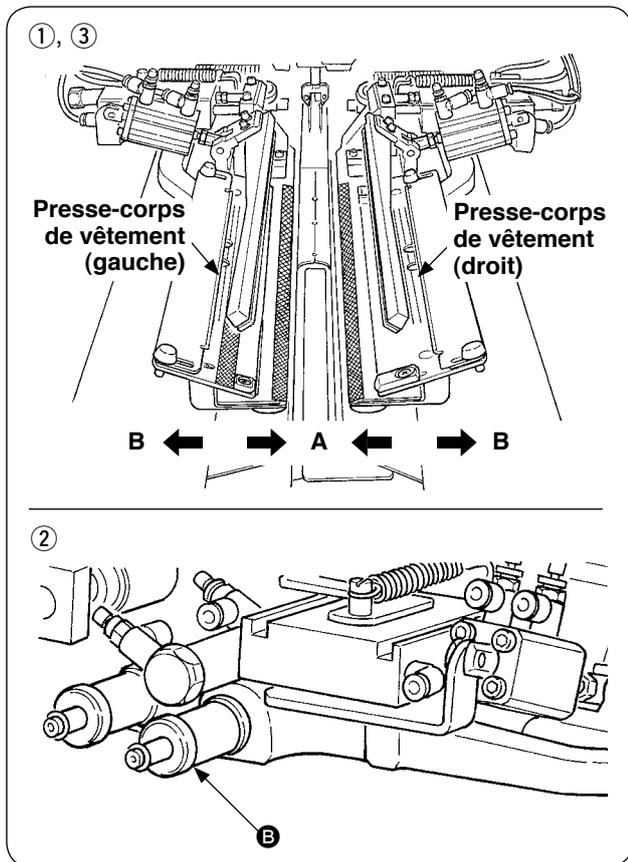
• Réglage fin du type pour passepoil double

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 **A**.

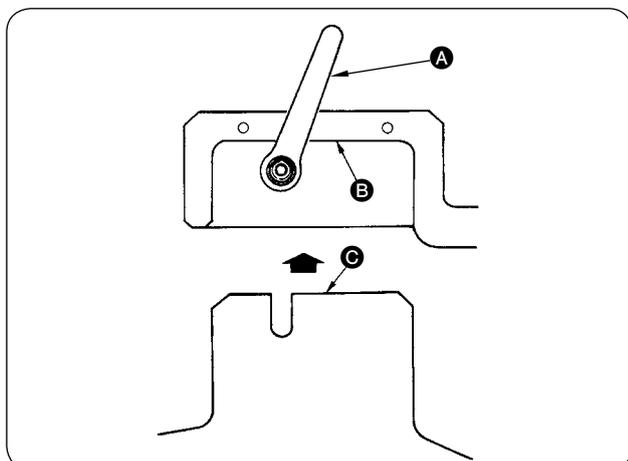
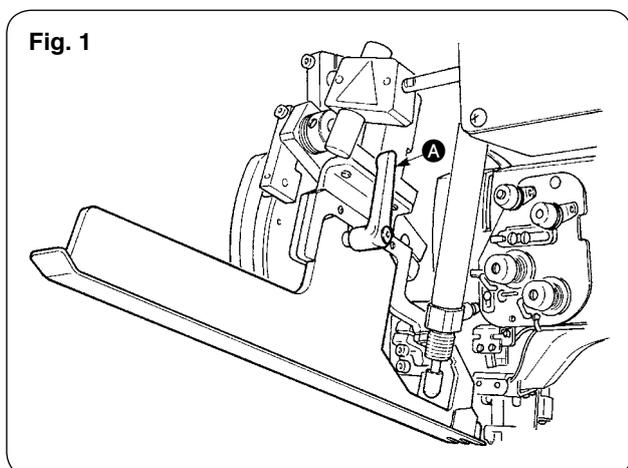
Pour un déplacement vers l'extérieur (direction B), tourner le bouton dans le sens des aiguilles d'une montre. Pour un déplacement vers l'intérieur (direction A), le tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

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 B. 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 A 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 A.



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

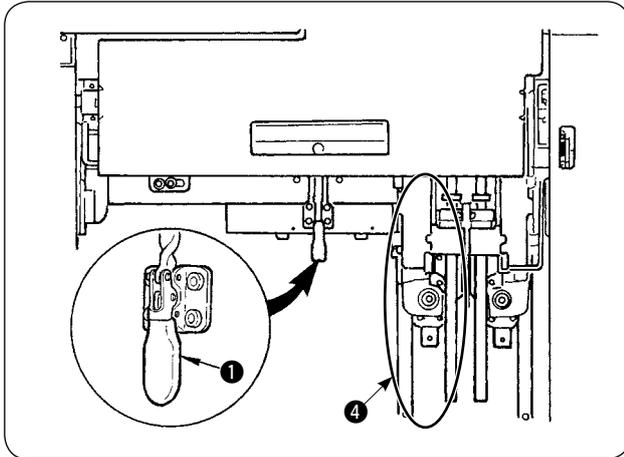
## 8. COUTEAU EN V

### 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.

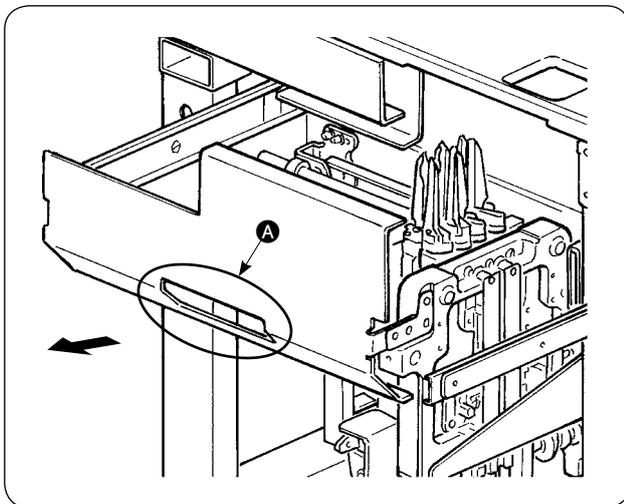
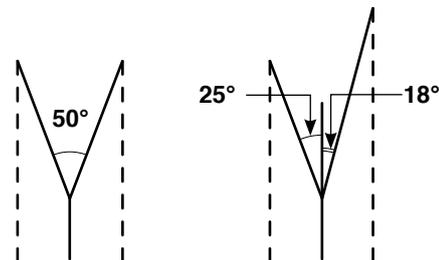
### (1) Unité de couteau en V



- ① Libérer la presse de fixation ①.



L'angle du couteau en V pour ce modèle a été réglé en usine à environ 50° pour la couture parallèle (25° de chaque côté) ou à environ 43° (25° et 18°) pour une valeur de déviation de 4 mm minimum.



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



Tirer le tiroir complètement.

- ③ Après le réglage, ramener le tiroir sur sa position initiale et le fixer avec la presse de fixation ①.



Lors de la fermeture du tiroir, ramener le couteau en V du côté mobile ④ sur sa position initiale.

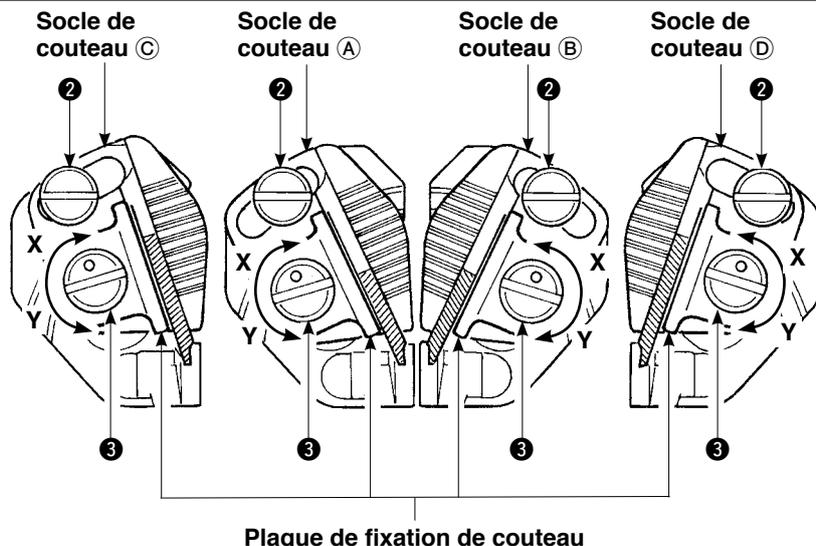
## (2) Réglage du couteau en V



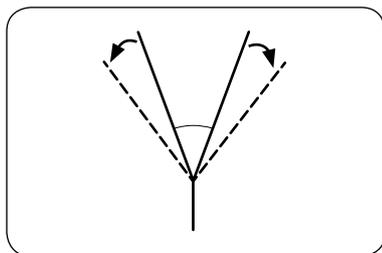
### ATTENTION :

Veiller à ne pas glisser la main car le réglage s'effectue avec un tournevis.

Fig. 1



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

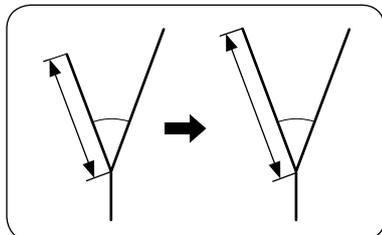


- 1) Desserrer les vis de réglage d'angle ②, régler les socles de couteau ④ et ⑤, ③ et ④ et fixer les vis.



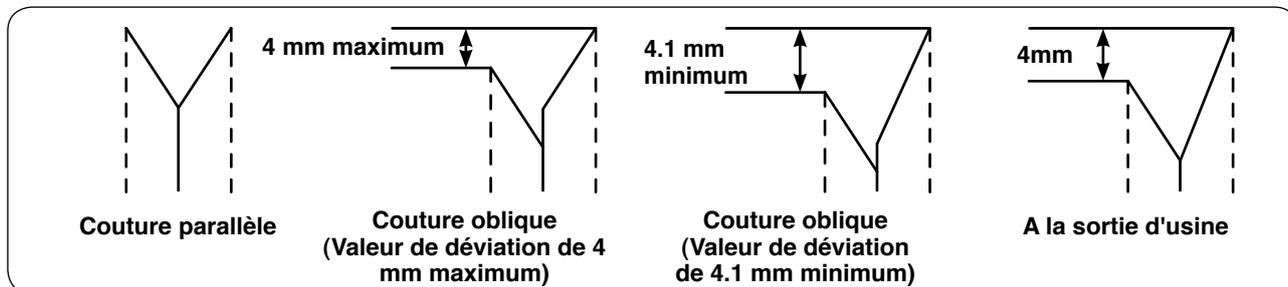
Le sens de desserrage du couteau gauche est différent de celui du couteau droit.

### [ Réglage de la longueur de coupe du couteau ]



- 1) Tourner l'axe excentrique ③ 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 ③ dans le sens de la flèche X avec un tournevis à lame plate ou un instrument similaire pour fixer le couteau.

### [ Position de réglage ]



- 1) Position de réglage du couteau pour une couture parallèle et une valeur de déviation de 4 mm maximum  
Régler le couteau situé au centre (socle de couteau ④ ou ⑤) de la figure 1.  
\* Réglage du couteau pour une couture parallèle.
- 2) Position de réglage du couteau pour une valeur de déviation de 4,1 mm minimum  
Pour le réglage d'un couteau vers l'extérieur, effectuer le réglage du couteau extérieur (socle de couteau ③ ou ④) de la figure 1.  
Pour le réglage d'un couteau vers l'intérieur, effectuer le réglage du couteau central (socle de couteau ④ ou ⑤) de la figure 1.  
\* La différence de longueur dans le sens longitudinal entre le couteau central et le couteau extérieur a été réglée à 4 mm en usine.

### (3) Ecran de la fonction de réglage du couteau en V

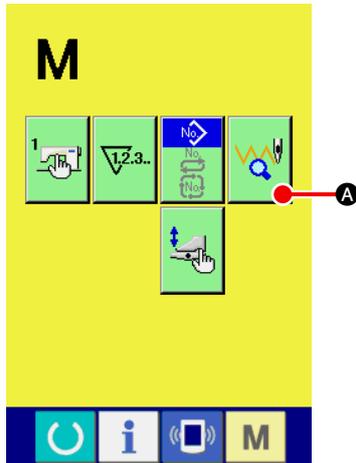
Ce mode permet de régler l'installation du couteau en V.



Pour la procédure réelle de réglage du couteau, voir "(2) Réglage du couteau en V" dans le "Manuel d'utilisation de l'APW-896 (ce manuel)", p.110.

Les couteaux en V ont été réglés en usine à  $\pm 0,5$  mm dans le sens longitudinal et 0,0 mm dans le sens latéral pour le réglage de la taille L = 150 mm à l'aide du tissu de test de couture fourni avec la machine.

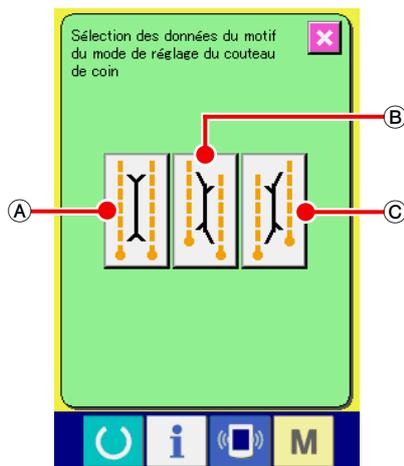
Avant d'utiliser la machine, régler les couteaux en fonction des articles à coudre.



#### ① Afficher l'écran de sélection de configuration pour le réglage du couteau en V

Appuyer sur la touche SELECTION DE MODE **M** pour afficher l'écran de sélection de configuration pour le réglage du couteau en V et appuyer sur le bouton SELECTION DE CONFIGURATION

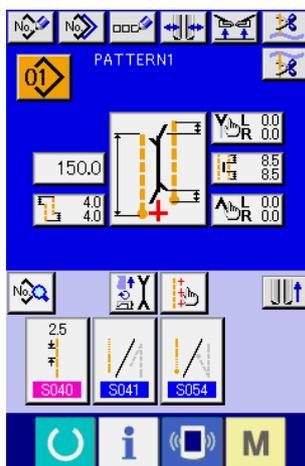
 **A** pour le réglage du couteau en V affiché à l'écran.



Les trois configurations de réglage ci-dessous apparaissent sur l'écran de sélection de configuration pour le réglage du couteau en V.

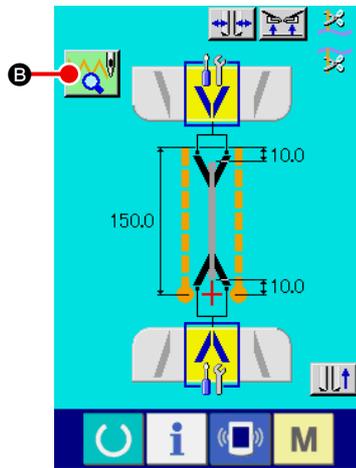
- Ⓐ Couteau en V - Parallèle
- Ⓑ Couteau en V - Déviation à gauche
- Ⓒ Couteau en V - Déviation à droite

Ecran de sélection de configuration pour le réglage du couteau en V



Lorsqu'on appuie sur la touche SELECTION DE MODE **M**, l'écran de saisie s'affiche.

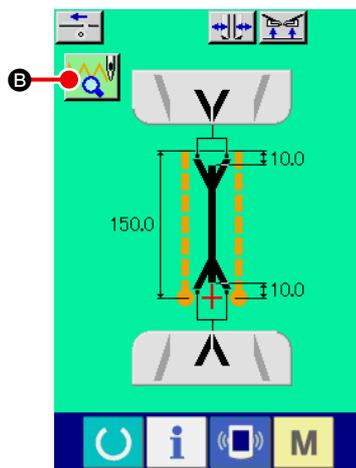
Ecran de saisie



Ecran de couture de réglage de couteau en V (A)

② **Afficher l'écran de couture de réglage de couteau en V.**

Lorsqu'on appuie sur le bouton de la configuration que l'on désire régler, l'écran de couture de réglage de couteau en V (A) s'affiche.

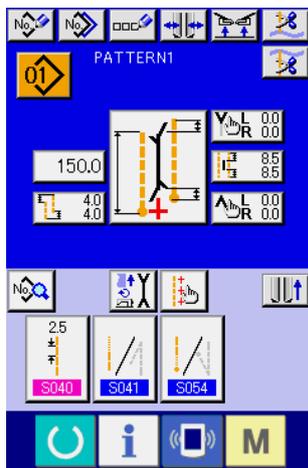


Ecran de couture de réglage de couteau en V (B)

Lorsqu'on appuie sur la touche PRET , l'écran de couture de réglage de couteau en V (B) s'affiche.

Appuyer sur le bouton SELECTION DE CONFIGURATION 

**B** pour le réglage du couteau en V ; l'écran de sélection de configuration pour le réglage du couteau en V apparaît.



Ecran de saisie

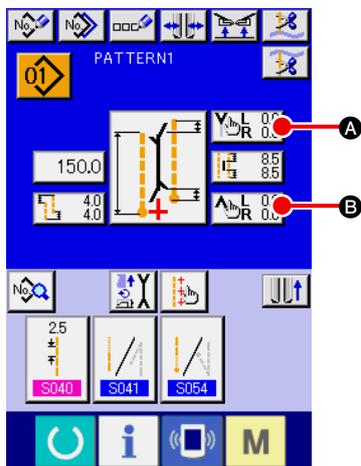
Lorsqu'on appuie sur la touche SELECTION DE MODE , l'écran de saisie s'affiche.



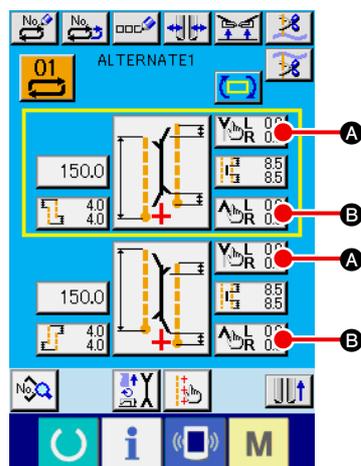
Lorsqu'on règle le couteau en V avec ce mode après l'avoir remplacé, vérifier à nouveau la valeur de correction de chaque donnée du couteau en V.

#### (4) Procédure de saisie de la position d'actionnement du couteau en V

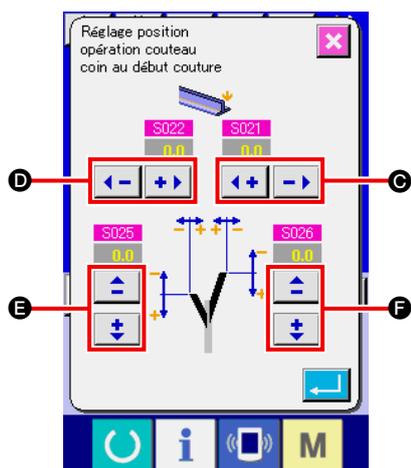
On peut saisir la position d'actionnement de couteau en V en appuyant sur le bouton de saisie de la position d'actionnement de couteau en V (A ou B).



Mode de couture indépendant / mode de couture par cycles



Mode de couture alternée



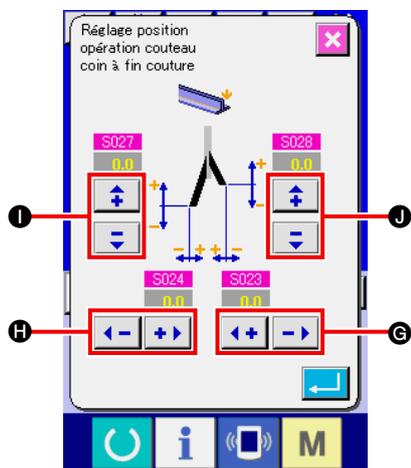
Écran de saisie de la position d'actionnement du couteau en V au début de la couture (écran A)

① Saisie de la position d'actionnement du couteau en V au début de la couture

Pour saisir la position d'actionnement du couteau en V au début de la couture, il existe 4 cotes, largeur droite (D), largeur gauche (E), côté avant et arrière gauche (E) et côté avant et arrière droit (F), que l'on peut spécifier séparément.

Pour spécifier les valeurs, appuyer sur le bouton + et le bouton "\_".

 Voir S021 , S022 , S025 et S026 de "VI-8. (2) Liste des données de couture" P.51.



Ecran de saisie de la position d'actionnement du couteau en V à la fin de la couture (écran B)

② Saisie de la position d'actionnement du couteau en V à la fin de la couture

Pour saisir la position d'actionnement du couteau en V à la fin de la couture, il existe 4 cotes, largeur droite (G), largeur gauche (H), côté avant et arrière gauche (I) et côté avant et arrière droit (J), que l'on peut spécifier séparément.

Pour spécifier les valeurs, appuyer sur le bouton + et le bouton "\_".

 Voir S023 , S024 , S027 et S028 de "VI-8. (2) Liste des données de couture" P.51.

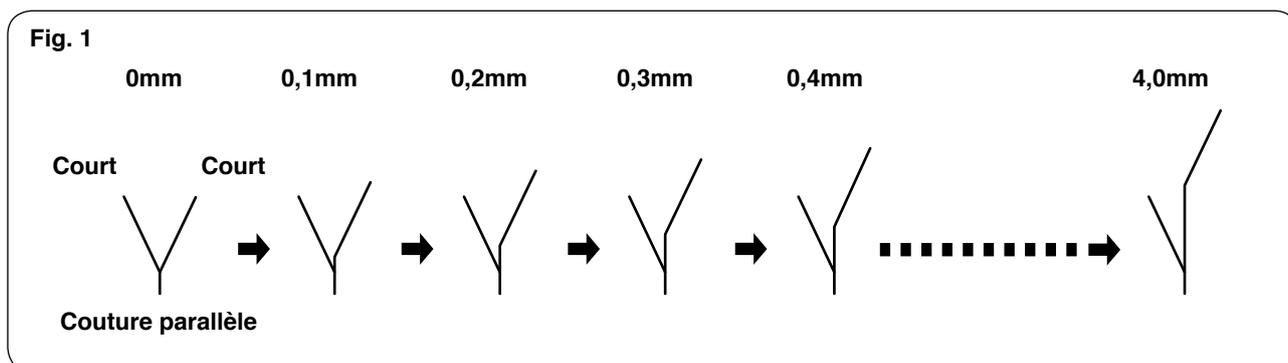
## (5) Particularités de la saisie de la position d'actionnement du couteau en V

Le couteau en V de l'APW-896 présente les particularités suivantes :

- Les couteaux en V gauche et droit sont indépendants et les positions d'actionnement des couteaux en V gauche et droit peuvent être réglées séparément.
- Deux types de couteau en V, long et court, sont disponibles pour permettre une couture oblique avec une déviation importante.

Lors de l'exécution d'une couture oblique le bord de coupe par le couteau en V est tel que représenté à la figure 1. Dans le cas d'une couture parallèle pour laquelle la relation de position des couteaux gauche et droit (dévi-ation de couteau) est "0", les couteaux gauche et droit sont poussés simultanément vers le haut. Lorsqu'il y a une déviation entre les couteaux, le couteau gauche ou droit monte et descend séparément pour couper le tissu.

### [ Déviation du couteau en V ]

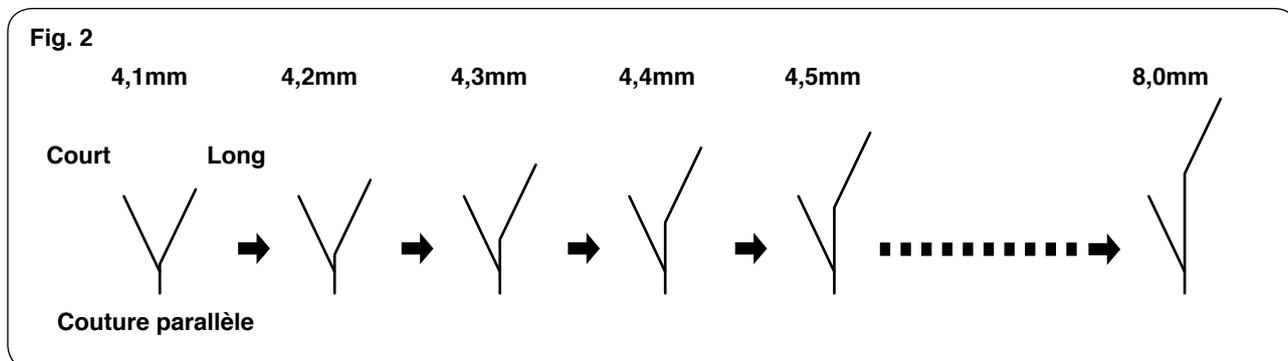


Comme le représente la figure 2, lorsque la déviation du couteau dépasse 4,0 mm, le couteau extérieur ne coupe pas.

La coupe est donc exécutée par la combinaison d'un couteau court et d'un couteau long.

(Voir I ) de "Attention" ci-dessous.)

### [ Déviation du couteau en V ]

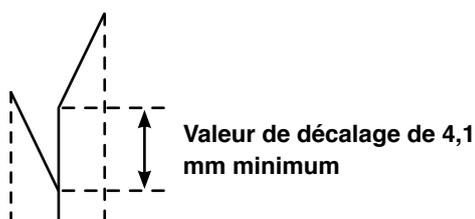


Le couteau en V ne coupe pas normalement dans deux cas :

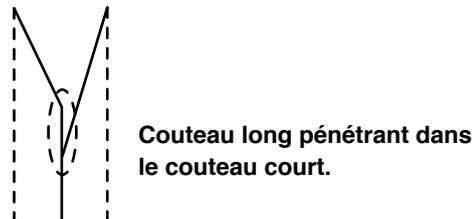


- I ) Lorsque la valeur de décalage des couteaux gauche et droit dépasse 4,0 mm (4,1 mm minimum).(Fig. A)
- II ) Lorsque le couteau long pénètre dans le couteau court (Fig. B).

**Fig. A**



**Fig. B**



Dans les cas ci-dessus, le couteau en V ne coupe pas et le message d'erreur (E480/E481) "Saisie rendant impossible la coupe par le couteau en V" s'affiche sur le panneau.



Avec le réglage standard d'usine, la déviation du couteau en V ne peut être utilisée que jusqu'à 8,0 mm.

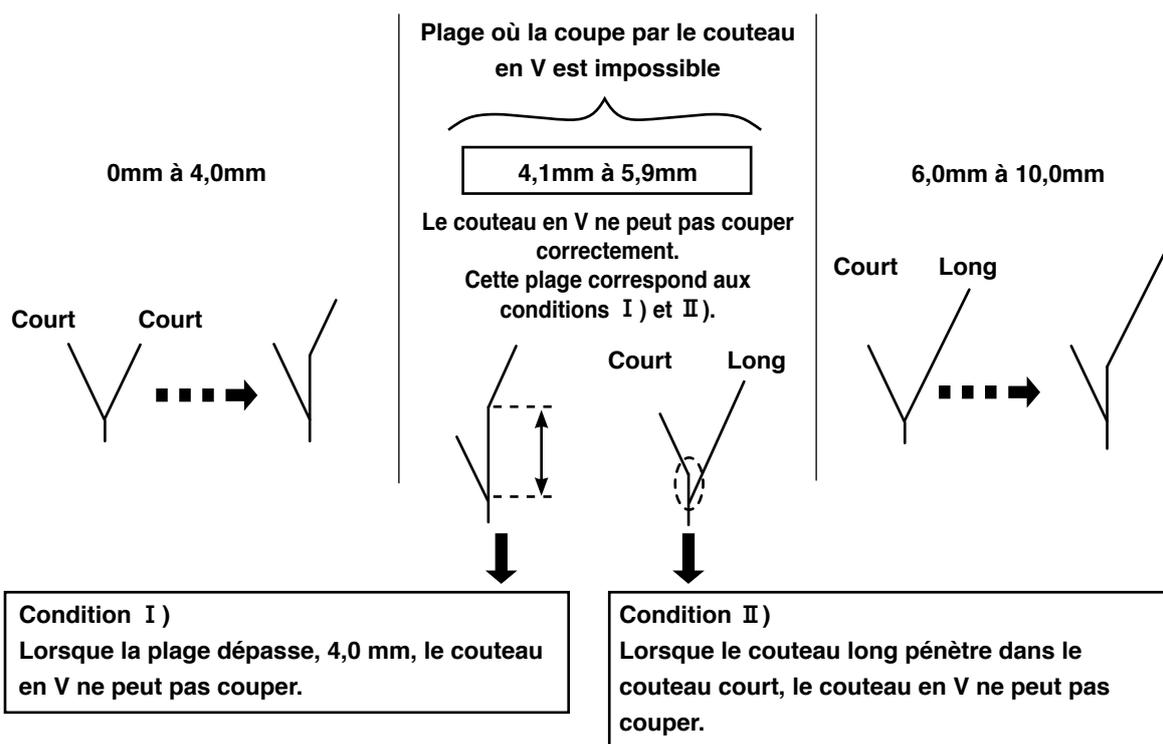
Si l'on désire pouvoir saisir une déviation supérieure à 8,0 mm, changer la saisie de la déviation en procédant comme il est indiqué ci-dessous. Un exemple de saisie d'une déviation de 10,0 mm est donné ci-dessous.

- 1) Régler le couteau en V long de façon que la longueur de coupe du couteau extérieur soit comprise entre 4,0 et 6,0 mm.  
Pour la procédure réelle de réglage du couteau, voir "(2) Réglage du couteau en V" dans le "Manuel d'utilisation de l'APW-896 (ce manuel)", p.110.
- 2) Après le réglage du couteau, il faut changer le réglage de la longueur de coupe en excès en fonction de la valeur de réglage du couteau en V car les valeurs initiales de la longueur de coupe en excès d'indexage ( M002 / M003 ) sont de 4,0 mm respectivement.  
Ajouter 2,0 mm à la longueur de coupe en excès et spécifier une valeur initiale de 4,0 à 6,0 mm car le couteau a été réglé de façon que la longueur de coupe du couteau en V long soit supérieure de 2,0 mm.

(Attention) Si la valeur spécifiée dépasse 8,0 mm, le couteau en V se trouvera dans une plage où la coupe est impossible.  
La plage admissible est de 4,1 à 5,9 mm comme à la (fig. C).  
Cette plage correspond aux conditions I) et II) et le message d'erreur (E480/E481) "Saisie rendant impossible la coupe par le couteau en V" s'affiche également sur le panneau.  
Bien comprendre cela.

Fig. C

La relation des positions des couteaux en V gauche/droit (saisie d'une déviation de 10,0 mm est prise comme exemple).



(Attention) Lors d'un changement de type de couture, faire un essai de couture pour vérifier les positions de couteau en V et du couteau central avant d'utiliser la machine.

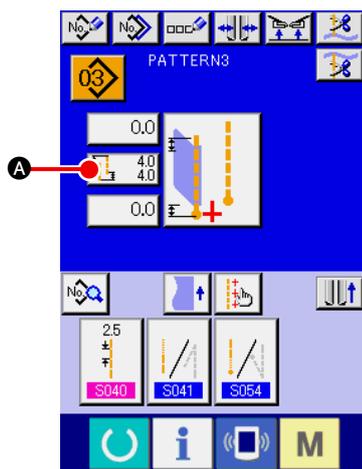
## (6) Saisie de la valeur de déviation

### 1. Fonction de détection automatique de déviation

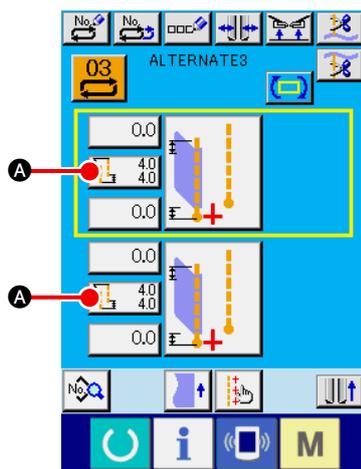
Lorsqu'on appuie sur le bouton de la fonction de détection automatique de déviation, le rabat est détecté par les deux capteurs de rabat et la déviation peut être automatiquement fixée.

Toutefois, lorsque **SA134** Dispositif de détection d'angle de rabat droit n'est pas à l'état installé, seul le rabat gauche (passepoil double et passepoil simple avec rabat d'un côté) peut être utilisé.

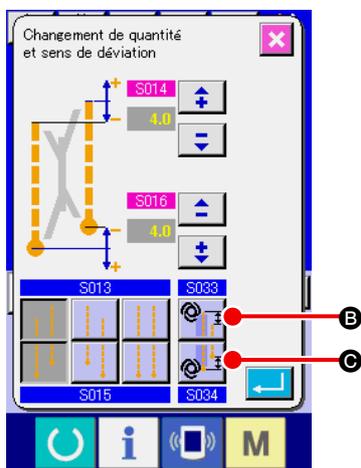
- ① Le bouton SAISIE DE LA VALEUR DE DEVIATION **A** est affiché sur l'écran de saisie du mode de couture indépendante, du mode de couture alternée ou du mode de couture par cycles. Lorsqu'on appuie sur ce bouton, l'"ECRAN DE SAISIE DE LA VALEUR DE DEVIATION (ECRAN A)" s'affiche.



**Mode de couture indépendant / mode de couture par cycles**



**Mode de couture alternée**



- ② **Paramétrage de la fonction de détection automatique de déviation**

Lors de l'utilisation de la fonction de détection automatique de déviation, un paramétrage est possible en appuyant sur le bouton **DETECTION AUTOMATIQUE DE DEVIATION AU DEBUT DE LA COUTURE B** ou **DETECTION AUTOMATIQUE DE DEVIATION A LA FIN DE LA COUTURE C**.

On ne peut appuyer sur ce bouton que pour le paramétrage de la couture du rabat gauche.



Dans le cas d'un rabat avec une déviation ne dépassant pas 2 mm, sélectionner le mode de saisie manuelle de la déviation car le mode de détection automatique de déviation peut juger ce rabat comme un rabat parallèle.



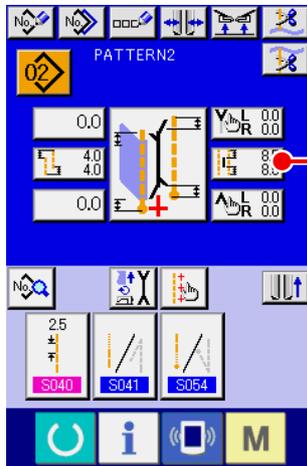
Lors du paramétrage de cette fonction ou de la saisie du changement de correction de la position de couture invisible de rabat à l'aide de la détection de déviation de **U026**, la position de couture invisible de rabat est automatiquement spécifiée.

(Voir **S035** et **S036** de "VI-8. (2) Liste des données de couture" P.51.)

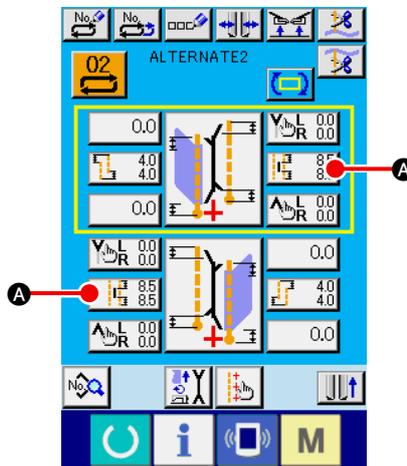
## 9. COUTEAU CENTRAL

### (1) Procédure de saisie de la position d'actionnement du couteau central

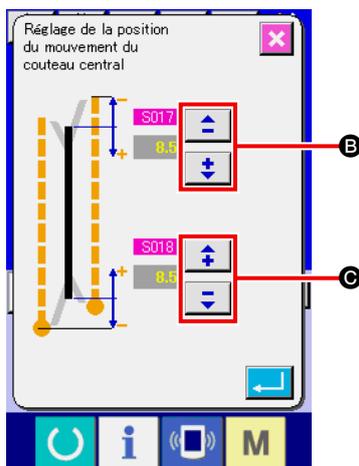
On peut spécifier la position d'actionnement du couteau central en appuyant sur le bouton SAISIE DE LA POSITION D'ACTIONNEMENT DU COUTEAU CENTRAL **A**.



**Mode de couture indépendant / mode de couture par cycles**



**Mode de couture alternée**



- ① **Saisie de la position d'actionnement du couteau central**  
Il y a deux positions d'actionnement du couteau central, DEBUT DE LA COUTURE **B** et FIN DE LA COUTURE **C**, qui peuvent être spécifiées séparément.  
Pour spécifier les valeurs, appuyer sur le bouton + et le bouton ".".



Voir **S017** et **S018** de "VI-8. (2) Liste des données de couture" P.51.

## (2) Particularités de la saisie de la position d'actionnement du couteau central

- Dans le cas de la saisie d'une couture oblique, on peut activer ou désactiver l'indexage du couteau en V lors de la saisie de la position d'actionnement du couteau central comme suit :

Position d'actionnement du couteau central au début de la couture :

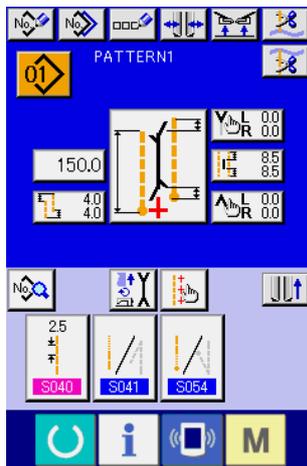
Indexage : Activé **S017** + **M003**

Indexage : Désactivé **S017**

Position d'actionnement du couteau central :

Indexage : Activé **S018** + **M002**

Indexage : Désactivé **S018**



Lorsque le couteau en V exécute l'indexage, le paramètre de la longueur de coupe en excès d'indexage ( **S017** / **S018** ) apparaît automatiquement en plus du paramètre ( **M002** / **M003** ) de saisie de la position d'actionnement du couteau central.



Lorsque la déviation des couteaux en V gauche/droit est de 4,1 mm ou plus, le couteau en V procède à un indexage (le couteau en V court passe sur un couteau en V long). L'exécution ou non de l'indexage du couteau en V est décidée par le réglage de la déviation et par la valeur de réglage de la position d'actionnement du couteau en V, comme il est indiqué ci-dessous.

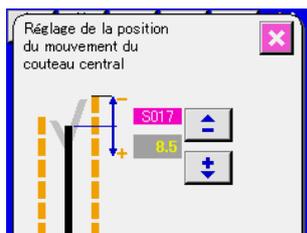
Pour plus d'informations, voir la procédure de saisie de la position d'actionnement du couteau en V.

### [ Saisie de la position d'actionnement du couteau central au début de la couture ]

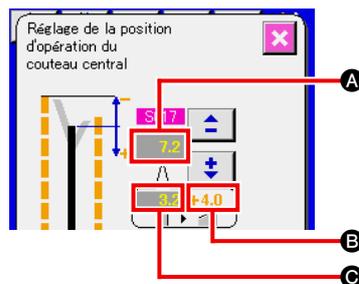
Dans le cas du réglage normal (couteau en V n'effectuant pas d'indexage), l'écran A est affiché.

Lorsque le couteau en V exécute un indexage, l'écran B s'affiche au lieu de l'écran A.

Comme on le voit sur l'écran B, le paramètre **M003** (paramètre de la longueur de coupe en excès d'indexage du côté mobile/valeur initiale 4,0 mm) est automatiquement ajouté.



Ecran de saisie de la position d'actionnement du couteau central (écran A)



Ecran de saisie de la position d'actionnement du couteau central (écran B)

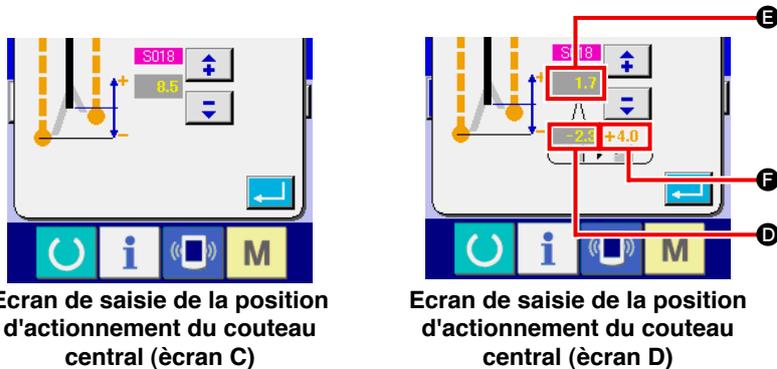
<b>A</b>	La position d'actionnement du couteau central au début de la couture est affichée. (B + C)
<b>B</b>	<b>S017</b> La position d'actionnement du couteau central au début de la couture avant la correction est affichée.
<b>C</b>	<b>M003</b> La longueur de coupe en excès d'indexage du côté mobile (valeur initiale 4,0 mm) est affichée.



Lors d'un changement de type de couture, faire un essai de couture pour vérifier les positions du couteau en V et du couteau central avant d'utiliser la machine.

[ Saisie de la position d'actionnement du couteau central à la fin de la couture ]

Dans le cas du réglage normal (couteau en V n'effectuant pas d'indexage), l'écran C est affiché. Lorsque le couteau en V exécute l'indexage comme lors de la saisie de la position d'actionnement du couteau central au début de la couture, l'écran D s'affiche au lieu de l'écran C. Comme on le voit sur l'écran D, le paramètre **M002** Longueur de coupe en excès d'indexage du côté fixe (valeur initiale 4,0 mm) est automatiquement ajouté.



Ecran de saisie de la position d'actionnement du couteau central (écran C)

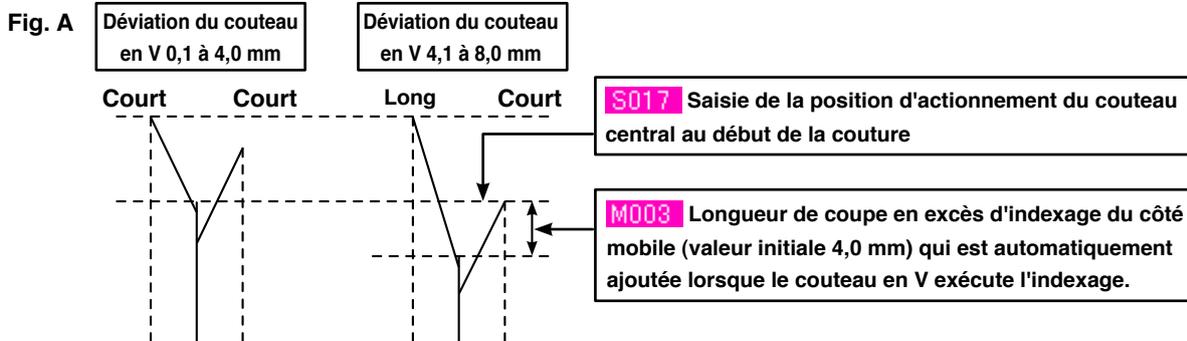
Ecran de saisie de la position d'actionnement du couteau central (écran D)

<b>D</b>	La position d'actionnement du couteau central à la fin de la couture est affichée. (E + F)
<b>E</b>	<b>S018</b> La position d'actionnement du couteau central à la fin de la couture avant la correction est affichée.
<b>F</b>	<b>M002</b> La longueur de coupe en excès d'indexage du côté fixe (valeur initiale 4,0 mm) est affichée.



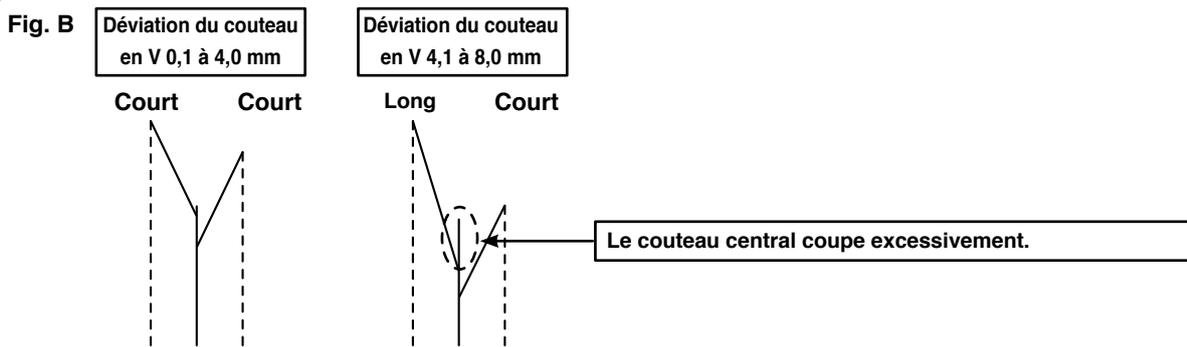
Deux types de couteau en V, long et court, sont disponibles pour permettre une couture oblique (pour plus d'informations, voir la fonction du couteau en V).

Pour l'APW-896, la coupe du couteau central s'effectue sur la position saisie où la longueur de coupe en excès d'indexage du côté mobile (valeur initiale 4,0 mm) est automatiquement ajoutée au paramètre de position d'actionnement du couteau central au début de la couture. (Fig. A)

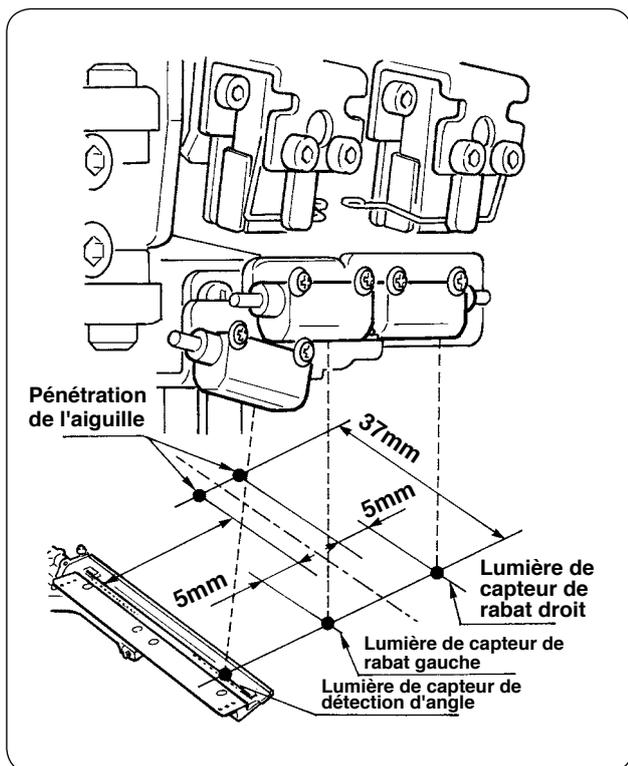


La position d'actionnement du couteau central change en fonction des couteaux en V long et court de la manière suivante : Lors du passage d'une combinaison de deux couteaux en V courts à une combinaison d'un couteau en V long et d'un couteau en V court, la position de coupe du couteau central change si le couteau central reste sur la même position. (Fig. B)

Il est donc nécessaire de changer la position de coupe du couteau central.

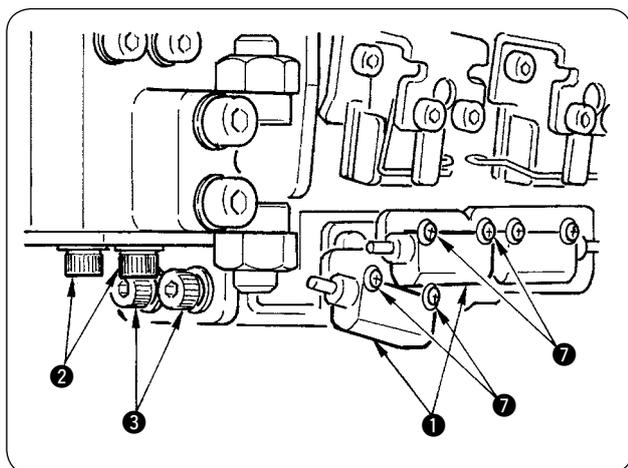


## 10. REGLAGE DE LA POSITION DES CAPTEURS DE DETECTION DE RABAT



- ① Régler la position des capteurs droit et gauche de détection de rabat à 4,5 à 5 mm du point de pénétration de l'aiguille vers l'extérieur et la direction de couture (direction longitudinale) des deux capteurs à 37 mm du point de pénétration de l'aiguille du côté opérateur.

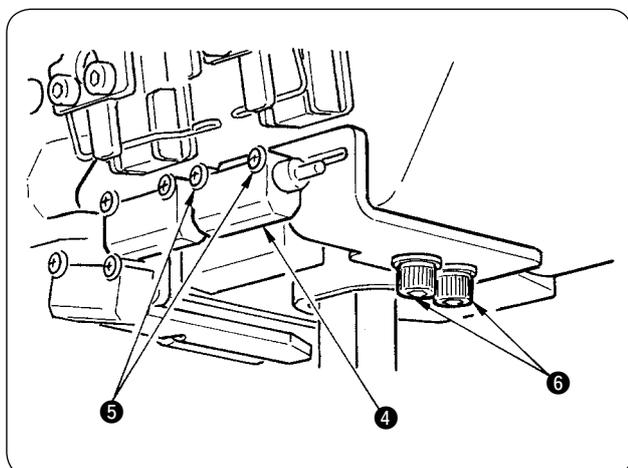
Régler la position du capteur de détection d'angle de rabat à 0,5 mm du côté de l'axe de l'aiguille par rapport à l'axe du ruban réfléchissant sur la base de rabat et la direction de couture (direction longitudinale) à 37 mm du côté opérateur.



- ② Régler la direction transversale du capteur de détection de rabat gauche et du capteur de détection d'angle de rabat ① en desserrant les vis de fixation ② et en déplaçant transversalement les capteurs avec la tôle.
- ③ Régler la direction de couture du capteur de détection de rabat gauche et du capteur de détection d'angle de rabat ① en desserrant les vis de fixation ③ et en déplaçant longitudinalement les capteurs.



**Il n'est pas nécessaire de desserrer les vis de fixation ⑦ pour régler la position des capteurs.**



- ④ Régler la direction transversale du capteur de détection de rabat droit ④ en desserrant les vis ⑤ et en déplaçant le capteur dans le sens transversal.
- ⑤ Régler la direction de couture du capteur de détection de rabat droit ④ en desserrant les vis ⑥ 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.**

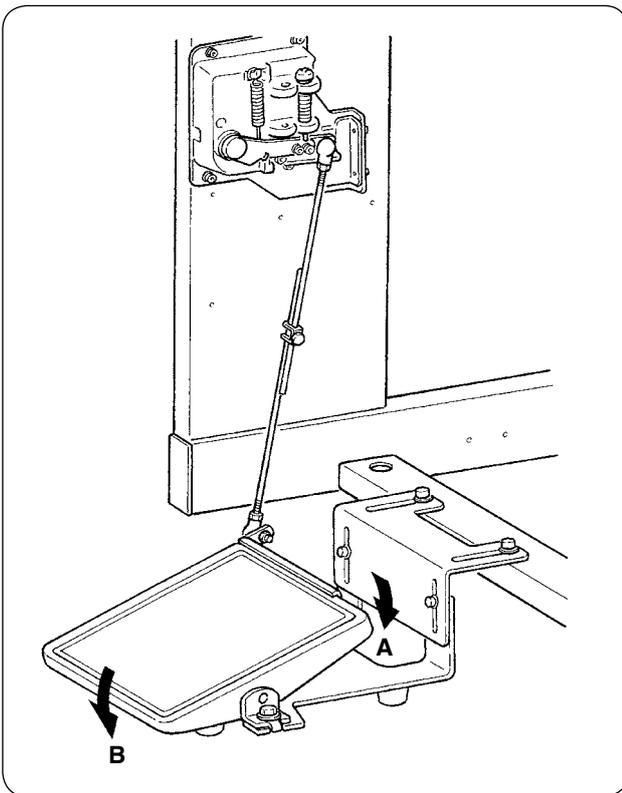
## 11. CAUSES DES PROBLEMES DU DISPOSITIF DE DETECTION DE QUANTITE DE FIL DE CANETTE RESTANT ET REMEDES

Phénomène	Cause	Remède
<p>1) La fonction de détection de quantité restante de fil de canette n'est pas activée bien que le fil de canette soit épuisé.</p>	<p>① Le compteur de réglage de quantité restante de fil de canette n'a pas été correctement réglé.</p> <p>② La position de départ du bobinage de la canette est incorrecte.</p> <p>③ L'amplificateur de capteur n'est pas activé/désactivé car la lentille est souillée.</p> <p>④ Position d'installation de l'unité de capteur.</p> <p>⑤ La canette utilisée n'est pas la canette spéciale pour dispositif de détection de quantité restante de fil de canette.</p> <p>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.</p> <p>⑦ Le bobineur ne bobine pas la canette uniformément.</p> <p>⑧ Le câble du capteur est mal connecté.</p>	<p>○ 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 "<b>VI-5. UTILISATION DU COMPTEUR DE REGLAGE DE QUANTITE RESTANTE DE FIL DE CANETTE</b>" P.38.</p> <p>○ Commencer le bobinage de la canette depuis le creux spécifié.</p> <p>○ Vérifier si l'électrovanne pour le dispositif de détection de quantité restante de fil de canette fonctionne normalement.</p> <p>○ Essuyer la surface de la lentille de l'unité à fibre optique.</p> <p>○ S'assurer que le faisceau du capteur irradie la position du ruban réfléchissant de la canette.</p> <p>○ Utiliser la canette spéciale pour dispositif de détection de quantité restante de fil de canette.</p> <p>○ Utiliser la boîte à canette spéciale pour dispositif de détection de quantité restante de fil de canette.</p> <p>○ Régler correctement le bobineur.</p> <p>○ Vérifier les connexions de l'échelle de capteur et de la carte principale (MAIN).</p>

## 12. COMMENT REGLER LA PEDALE

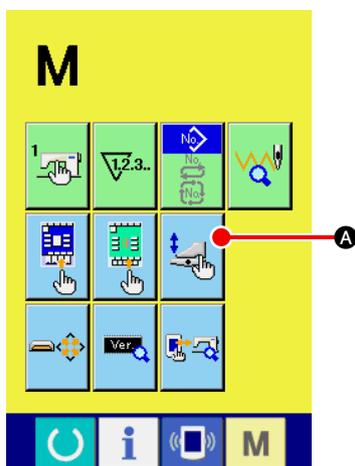
La pédale est dotée d'un capteur analogique qui détecte la profondeur d'enfoncement. La valeur de tension du capteur pour une profondeur d'enfoncement est prise comme position d'actionnement de la pédale. Toutefois, la valeur de tension du capteur de pédale change avec le temps. Il se peut donc que la 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



**A**

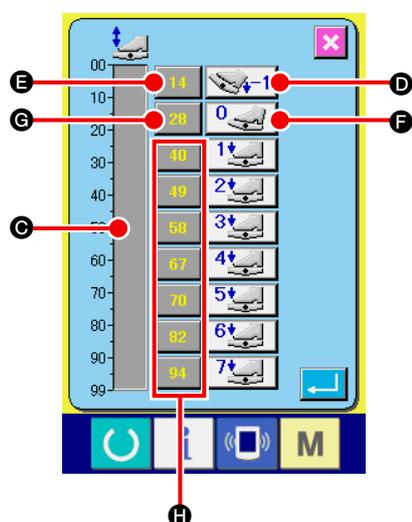
affiché sur l'écran passe de la couleur

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.

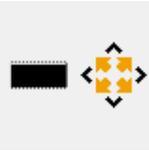
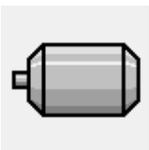
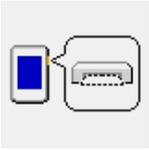
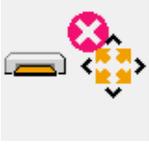


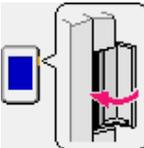
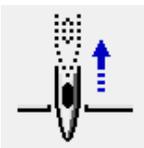
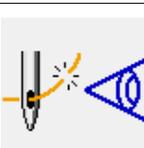
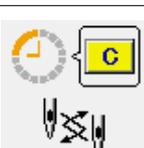
- ③ La valeur de tension du capteur de pédale à l'état actuel d'enfoncement de la pédale s'affiche sur une plage de 0 à 99 sur la barre d'indication de volume . Appuyer d'abord sur le bouton SAISIE POUR PEDALE ENFONCEE EN POSITION ARRIERE  **D** avec la pédale enfoncée sur la position arrière. Saisir la valeur de tension en **E**. Appuyer ensuite sur le bouton SAISIE POUR PEDALE RELACHEE  **F** alors que la pédale est relâchée. Saisir la valeur de tension en **G**. 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 **E**, **G** et **H**.

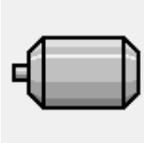
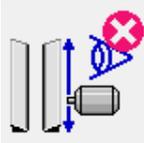
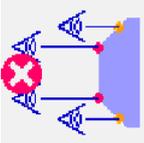
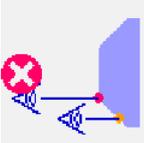
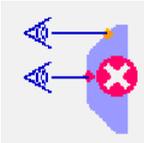
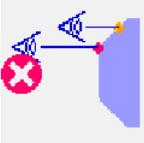
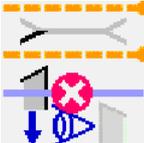


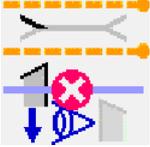
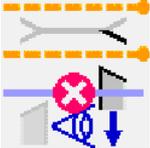
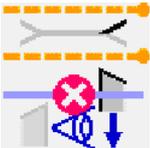
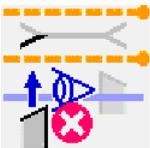
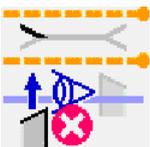
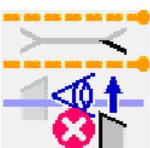
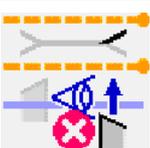
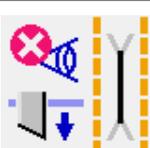
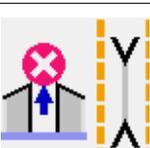
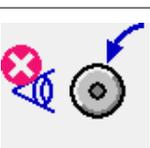
Saisir la valeur de tension de façon qu'elle augmente avec les positions de la pédale. Lorsqu'on appuie directement sur le bouton **E**, **G** ou **H**, l'écran du pavé numérique s'affiche et il est possible de saisir directement les valeurs numériques.

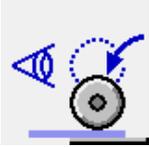
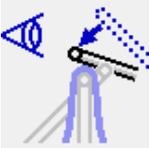
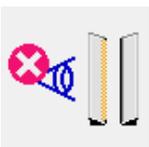
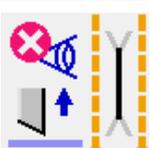
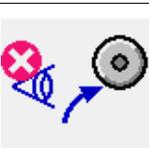
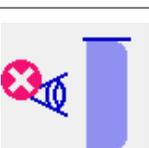
## 13. LISTE DES CODES D'ERREUR

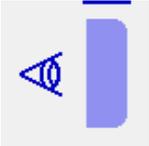
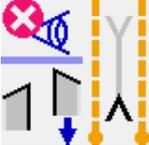
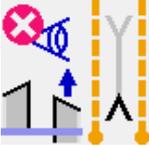
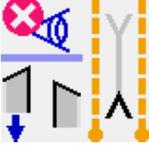
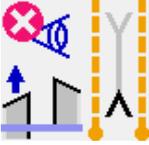
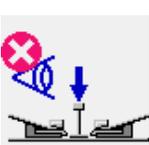
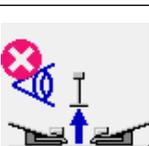
Code d'erreur		Description de l'erreur	Procédure de rétablissement
E001		<b>Initialisation de l'EEP-ROM de la carte principale (MAIN)</b>	Couper l'alimentation.
E007		<b>Blocage machine</b> L'arbre principal de la machine ne tourne pas en raison d'une anomalie.	Couper l'alimentation.
E010		<b>Erreur de n° de configuration</b> 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		<b>Support d'enregistrement externe non inséré</b> Le support d'enregistrement n'est pas inséré.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E012		<b>Erreur de lecture</b> La lecture des données du support d'enregistrement est impossible.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E013		<b>Erreur d'écriture</b> L'écriture des données sur le support d'enregistrement est impossible.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E015		<b>Erreur de formatage</b> Le formatage du support d'enregistrement est impossible.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E016		<b>Dépassement de capacité du support d'enregistrement externe</b> La capacité du support d'enregistrement est insuffisante.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E022		<b>Erreur de numéro de fichier</b> 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		<b>Dépassement de taille des données de configuration</b> Dépassement de capacité mémoire.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.

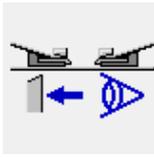
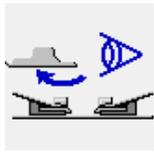
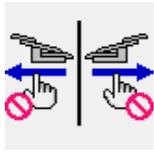
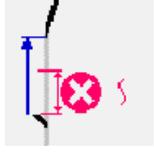
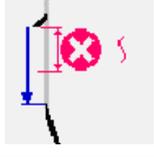
Code d'erreur		Description de l'erreur	Procédure de rétablissement
E027		<b>Erreur de lecture</b> La lecture des données depuis le serveur est impossible.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E028		<b>Erreur d'écriture</b> L'écriture des données sur le serveur est impossible.	Redémarrage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

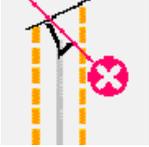
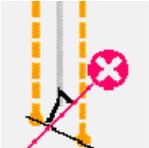
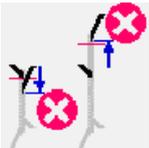
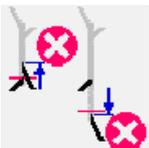
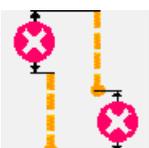
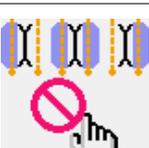
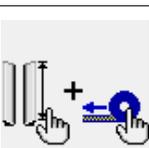
Code d'erreur		Description de l'erreur	Procédure de rétablissement
A203		<b>Avertissement de délai d'ajout d'huile</b> Se produit lorsque la durée d'utilisation de la machine atteint la valeur ayant été spécifiée pour l'ajout d'huile sur le panneau.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E220		<b>Avertissement de graissage</b> Se produit lorsque le nombre de points atteint 40 millions.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E221		<b>Erreur de graissage</b> 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 <b>U245</b> Nombre de points après le graissage.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E303		<b>Erreur de capteur de plaquette demi-lune</b> La détection du point mort haut de la machine ne peut pas être effectuée.	Couper l'alimentation.
E349		<b>Le capteur de détection de déphasage ne réagit pas.</b> 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.
E351		<b>Ruban réfléchissant de détection d'angle détérioré.</b>	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E353		<b>Absence de détection du capteur de détection d'angle.</b> * Nettoyer la poussière du ruban réfléchissant de la base de rabat avec un pistolet à air.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E354		<b>Arrêt forcé du capteur de détection d'angle</b>	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E355		<b>Détection de poussière par le capteur de détection d'angle</b> * Nettoyer la poussière du ruban réfléchissant de la base de rabat avec un pistolet à air.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E356		<b>Absence de détection de l'extrémité avant du capteur de détection d'angle.</b>	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E357		<b>Couteau en V gauche maintenu remonté du côté mobile.</b>	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.

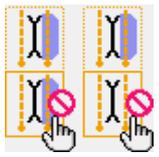
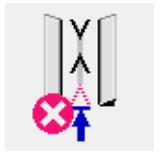
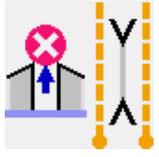
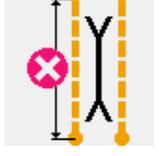
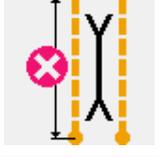
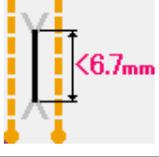
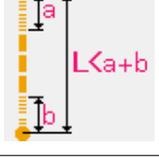
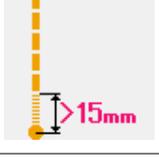
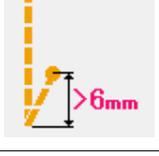
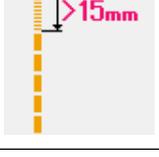
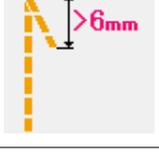
Code d'erreur		Description de l'erreur	Procédure de rétablissement
E358		Couteau en V droit maintenu relevé du côté mobile.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E359		Couteau en V gauche maintenu relevé du côté fixe.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E360		Couteau en V droit maintenu relevé du côté fixe.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E361		Absence de montée du couteau en V gauche du côté mobile.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E362		Absence de montée du couteau en V droit du côté mobile.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E363		Absence de montée du couteau en V gauche du côté fixe.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E364		Absence de montée du couteau en V droit du côté fixe.	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.	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.

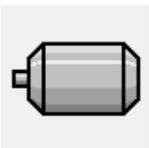
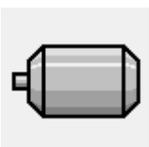
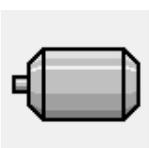
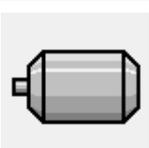
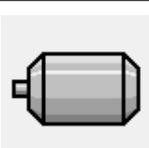
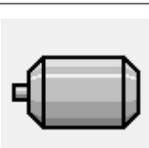
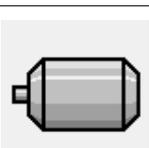
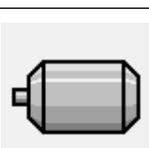
Code d'erreur		Description de l'erreur	Procédure de rétablissement
E370		Dépassement du capteur d'extrémité inférieure de l'empileur à galets.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E371		Dépassement du capteur de presseur de tissu de l'empileur à barre.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
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.

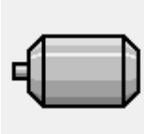
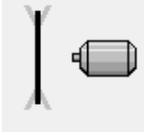
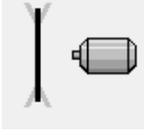
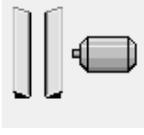
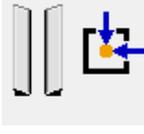
Code d'erreur		Description de l'erreur	Procédure de rétablissement
E382		<b>Erreur de détection de poussière de rabat</b>	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E383		<b>Absence de détection de l'extrémité avant de rabat.</b>	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E386		<b>Erreur de détection du bas du côté fixe du couteau en V</b>	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E387		<b>Erreur de détection du haut du côté fixe du couteau en V</b>	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E388		<b>Erreur de détection du bas du côté mobile du couteau en V</b>	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E389		<b>Erreur de détection du haut du côté mobile du couteau en V</b>	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E390		<b>Erreur de capteur de tissu</b> Le tissu reste après la fin du fonctionnement de l'empileur.	Rétablissement automatique par l'entrée du capteur
E391		<b>Erreur de détection de relevage du presseur de tissu ST</b>	Rétablissement automatique par l'entrée du capteur
E392		<b>Erreur de détection d'origine de la barre de balayage de tissu ST</b>	Rétablissement automatique par l'entrée du capteur
E393		<b>Erreur de détection de bas du bordeur</b>	Rétablissement automatique par l'entrée du capteur
E394		<b>Erreur de détection de haut du bordeur</b>	Rétablissement automatique par l'entrée du capteur

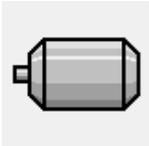
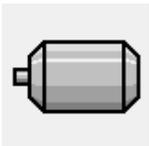
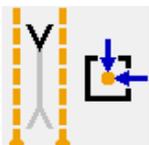
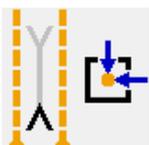
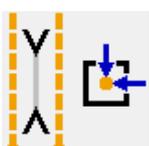
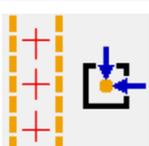
Code d'erreur		Description de l'erreur	Procédure de rétablissement
E398		<b>Erreur de détection de tiroir de couteau en V</b>	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E399		<b>Erreur de détection d'ouverture du bordeur</b>	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E401		<b>Interdiction de copie</b> 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		<b>Interdiction d'effacement</b> Se produit lorsqu'on essaie d'effacer la configuration utilisée dans la couture par cycles.	Rétablissement possible avec le bouton ANNULER
E403		<b>Interdiction de nouvelle configuration</b> Se produit lorsqu'on sélectionne une configuration enregistrée comme numéro de nouvelle configuration.	Rétablissement possible avec le bouton ANNULER
E404		<b>Les données du numéro spécifié n'existent pas.</b> 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	...	<b>Interdiction d'effacement</b> Se produit lorsqu'on essaie d'effacer une configuration enregistrée sur une configuration directe.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E474		<b>Ne peut pas être utilisé avec le réglage de passepoil simple.</b> <b>S033 S034</b> La couture ne peut pas être exécutée avec le réglage de passepoil simple lorsque la fonction de détection automatique de déviation est utilisée.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E475		<b>Sélection du mode de couture prioritaire de rabat lors d'une couture de rabat oblique refusée.</b> Une erreur s'est produite lors d'une couture indépendante ou d'une couture par cycles alors que le mode de couture prioritaire de rabat était sélectionné.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E476		<b>Erreur d'espacement entre les couteaux en V du côté mobile</b>	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E477		<b>Erreur d'espacement entre les couteaux en V du côté fixe</b>	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.

Code d'erreur		Description de l'erreur	Procédure de rétablissement
E478		Erreur de direction de déviation des couteaux en V du côté mobile	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E479		Erreur de direction de déviation des couteaux en V du côté fixe	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E480		Erreur de valeur maximale d'espacement entre les couteaux en V du côté mobile	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E481		Erreur de valeur maximale d'espacement entre les couteaux en V du côté fixe	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E482		Dépassement de la plage de détection d'angle de rabat.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E483		Valeur de déviation saisie dépassant la limite.	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.

Code d'erreur		Description de l'erreur	Procédure de rétablissement
E489		<b>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.</b>	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E490		<b>Avance jusqu'au couteau en V impossible.</b> 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		<b>Longueur du couteau en V trop courte.</b> 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		<b>Longueur la taille L trop courte.</b> 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		<b>Longueur de la taille en L trop longue.</b> 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		<b>Erreur de longueur de couteau central</b> 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		<b>Dépassement de la longueur au début/à la fin de la couture</b> 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		<b>Dépassement de la longueur des points condensés à la fin de la couture</b> 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		<b>Dépassement de la longueur des points d'arrêt à la fin de la couture</b> 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		<b>Dépassement de la longueur des points condensés au début de la couture</b> 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		<b>Dépassement de la longueur des points d'arrêt à la fin de la couture</b> 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.

Code d'erreur		Description de l'erreur	Procédure de rétablissement
E702		<b>Détection d'emballement du processeur</b> Se produit en cas d'anomalie logicielle dans le processeur.	Couper l'alimentation.
E703		<b>Le panneau a été raccordé à une machine pour laquelle il n'est pas prévu (Erreur de type de machine)</b> 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		<b>Discordance de version système</b> Se produit lorsque la version du logiciel système présente une discordance lors de la communication initiale.	Couper l'alimentation.
E730		<b>Défaillance ou déphasage du moteur d'arbre principal.</b> Se produit lorsque le codeur du moteur de la machine est anormal.	Couper l'alimentation.
E731		<b>Défaillance du capteur d'orifice du moteur principal ou du capteur de position.</b> Se produit lorsque le capteur d'orifice du moteur de la machine ou le capteur de position est défectueux.	Couper l'alimentation.
E733		<b>Rotation arrière du moteur d'arbre principal</b> Se produit lorsque le moteur de la machine tourne en arrière.	Couper l'alimentation.
E802		<b>Détection de coupure momentanée de l'alimentation</b> Se produit en cas de coupure momentanée du courant d'entrée.	Couper l'alimentation.
E811		<b>Erreur de surtension de l'alimentation</b> Se produit lorsque la tension d'entrée est supérieure à la valeur spécifiée.	Couper l'alimentation.
E813		<b>Erreur de tension insuffisante de l'alimentation</b> Se produit lorsque la tension d'entrée est inférieure à la valeur spécifiée.	Couper l'alimentation.
E901		<b>Anomalie de l'IPM du moteur d'arbre principal</b> Se produit en cas d'anomalie de la carte de servocommande (SERVO CONTROL).	Couper l'alimentation.
E903		<b>Anomalie de l'alimentation du moteur pas à pas (50 V)</b> Se produit lorsque l'alimentation du moteur pas à pas de la carte de servocommande (SERVO CONTROL) fluctue de plus de $\pm 15\%$ .	Couper l'alimentation.

Code d'erreur		Description de l'erreur	Procédure de rétablissement
E904		<b>Anomalie d'alimentation de solénoïde (33 V)</b> Se produit lorsque l'alimentation de solénoïde de la carte de servocommande (SERVO CONTROL) fluctue de plus de $\pm 15\%$ .	Couper l'alimentation.
E905		<b>Température du dissipateur thermique de la carte de servocommande (SERVO CONTROL) anormale</b> Rétablir l'alimentation après avoir attendu un certain temps.	Couper l'alimentation.
E915		<b>Anomalie de communication entre le panneau de commande et le processeur de la carte principale (MAIN)</b> Se produit en cas d'anomalie de transmission des données.	Couper l'alimentation.
E916		<b>Anomalie de communication entre le processeur de la carte principale (MAIN) et le processeur de l'arbre principal</b> Se produit en cas d'anomalie de transmission des données.	Couper l'alimentation.
E917		<b>Anomalie de communication entre le panneau de commande et l'ordinateur</b> Se produit en cas d'anomalie de transmission des données.	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E918		<b>Température anormale du dissipateur thermique de la carte principale (MAIN)</b> Rétablir l'alimentation après avoir attendu un certain temps.	Couper l'alimentation.
E943		<b>EEP-ROM de la carte de commande principale (MAIN) défectueuse</b> Se produit lorsque l'écriture des données dans l'EEP-ROM est impossible.	Couper l'alimentation.
E983		<b>Détection de verrouillage de moteur de couteau central</b>	Couper l'alimentation.
E984		<b>Anomalie du moteur de couteau central</b>	Couper l'alimentation.
E985		<b>Erreur de déphasage du moteur de pied presseur</b>	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E986		<b>Erreur de repérage de l'origine du moteur pas à pas de pied presseur</b>	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.

Code d'erreur		Description de l'erreur	Procédure de rétablissement
E987		Erreur de repérage de l'origine du moteur de points d'arrêt	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
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.
E996		Erreur de repérage de l'origine du moteur d'indexage de couteau en V du côté mobile	Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur.
E997		Erreur de repérage de l'origine du moteur d'indexage de couteau en V du côté fixe	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.

## 14. TABLEAU DES NUMEROS D'ENTREE

Nom	N° 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-37-6
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 CN75B-2
Détection de relevage des galets	INTB CN83A-19
Détection d'ouverture de l'empileur	INTB CN83B-13
Origine de l'empileur	INTB CN83B-15
Détection de montée du couteau en V droit du côté fixe	INTB CN79B
Détection de descente du couteau en V droit du côté fixe	INTB CN80B
Détection de montée du couteau en V gauche du côté fixe	INTB CN81B
Détection de descente du couteau en V gauche du côté fixe	INTB CN82B
Détection de descente du couteau en V gauche du côté mobile	MAIN CN125-2
Détection de montée du couteau en V gauche du côté mobile	MAIN CN125-5
Détection de descente du couteau en V droit du côté mobile	MAIN CN126-2
Détection de montée du couteau en V droit du côté mobile	MAIN CN126-5
Origine du moteur d'indexage du côté fixe	MAIN CN127
Origine du moteur d'indexage du côté mobile	MAIN CN128
Capteur de détection d'angle de rabat	INTB CN63B-2