

FRANÇAIS

**DLU-5494N-7/SC-922/M51N/IT-100A
MANUEL D'UTILISATION**

SOMMAIRE

1. AVANT-PROPOS	1
2. INSTALLATION	1
(1) Pose du moteur.....	1
(2) Pose de la boîte de commande	2
(3) Pose de la courroie.....	2
(4) Réglage du couvercle de poulie	3
(5) Pose et réglage de l'ergot de protection et du support anti-délogement de la courroie	4
(6) Raccoremant des cordons.....	5
(7) Montage de la tige d'accouplement	9
(8) Installation du panneau d'affichage.....	10
(9) Comment utiliser le panneau d'affichage des opérations	10
(10) Réglage de l'indication du pas d'entraînement inférieur	11
3. INSTALLATION DU PANNEAU DE COMMANDE	11
4. COMMENT UTILISER LE PANNEAU DE COMMANDE	12
(1) Nomenclature et fonctions des différentes pièces.....	12
(2) Réglage du contraste de l'affichage du panneau de commande	13
(3) Connecteur de raccordement de l'interrupteur de contrôle de production	14
(4) Port USB	14
5. LISTE D'ÉCRAN	15
(1) Liste des écrans de base	15
(2) Liste des écrans locaux	16
(3) Autres écrans	17
(4) Transition d'écran	18
6. PROCÉDURE D'EXÉCUTION D'UNE CONFIGURATION DE COUTURE	19
(1) Procédure de sélection d'une configuration de couture	19
(2) Procédure de modification d'une configuration de couture.....	19
(3) Mode d'apprentissage	22
(4) Sélection de la manche à coudre	22
(5) Sélection de la couture alternée.....	23
(6) Insertion et suppression d'une étape	24
(7) Procédure de définition du nombre de points arrière	25
7. OPÉRATIONS DE CONFIGURATION	26
(1) Mémorisation d'une configuration de couture.....	26
(2) Copie d'une configuration de couture	28
(3) Suppression d'une configuration de couture	29
8. COMMENT UTILISER LE COMPTEUR DE FIL DE CANETTE	30
9. COMPTEUR DE PIÈCES	31
10. FONCTION D'AIDE À LA PRODUCTION	31
11. AFFICHAGE DU PAS D'ENTRAÎNEMENT INFÉRIEUR	32
12. TOUCHE DE RÉ-EXÉCUTION DE LA COUTURE	32
13. TOUCHE DE COMPENSATION DES POINTS PAR LE RELEVAGE/ABAISSEMENT DE L'AIGUILLE	32
14. TOUCHE D'ACTIVATION/DÉSACTIVATION  DU CAPTEUR DE BORD DU TISSU	33
15. TOUCHE DE COUPE AUTOMATIQUE DU FIL 	33
16. TOUCHE DE COUTURE AUTOMATIQUE NON RÉPÉTITIVE (ONE-SHOT) 	33
17. TOUCHE D'INTERDICTION DE COUPE DU FIL 	34
18. RÉGLAGE DE LA FONCTION DE VERROUILLAGE DES TOUCHES	34
19. INFORMATIONS	35
(1) Niveau opérateur des informations.....	35
(2) Paramétrage des fonctions	38
(3) Interface externe	43
20. AFFICHAGE D'ERREUR	43
(1) Liste des codes d'erreur (Affichage de la boîte électrique).....	44

1. AVANT-PROPOS

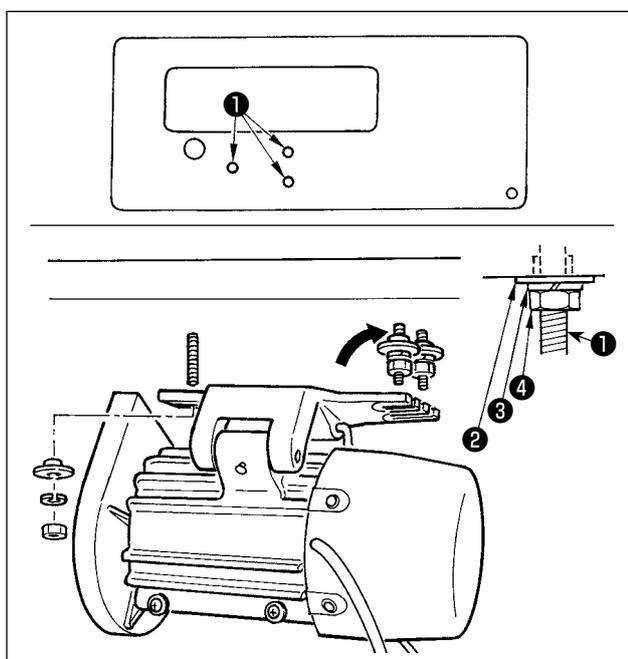
Pour l'installation ou l'utilisation de la DLU-5494N-7 (machine à point noué, 1 aiguille, à entraînement inférieur et supérieur variable avec coupe-fil automatique), consulter le manuel d'utilisation de la DLU-5494N-7. Pour plus d'informations sur le SC-922 (contrôleur de machine à coudre) et l'IT-100, consulter leur manuel d'utilisation respectif.

2. INSTALLATION

Le SC-922 peut être utilisé avec une tête de machine de type moteur direct en tant que boîte de commande indépendante. Il peut également être utilisé avec une tête de machine de type entraînement à courroie en l'installant sur le moteur.

Installer la boîte de commande sur l'unité du moteur en suivant les instructions fournies ci-dessous.

(1) Pose du moteur

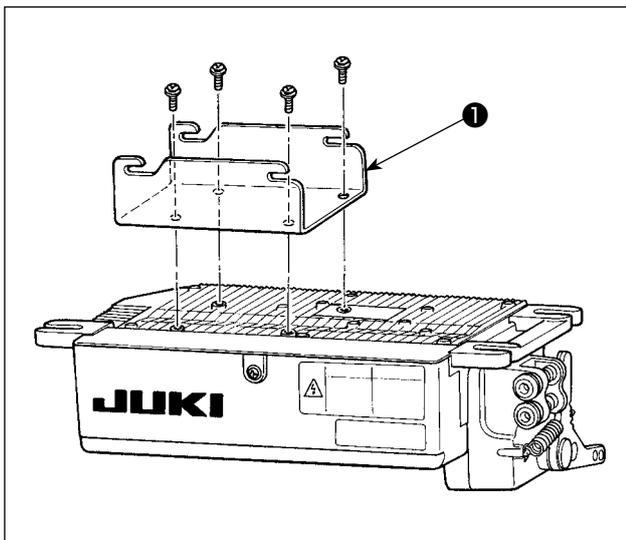


Poser le moteur sur la table avec les boulons de fixation (ensemble) fournis comme accessoires avec le moteur.

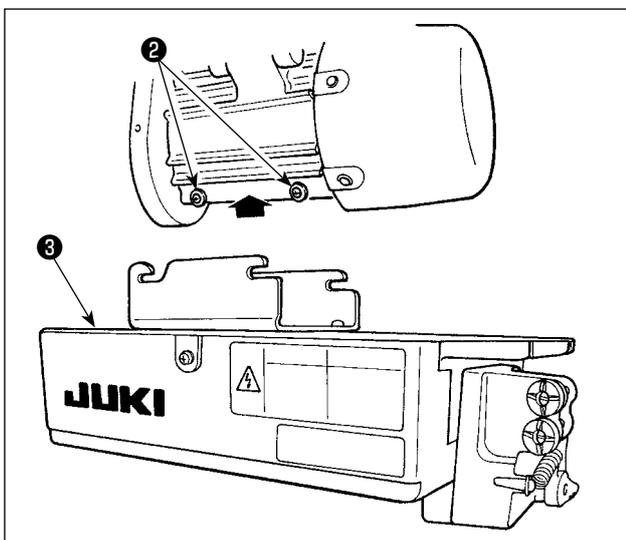
Introduire alors les écrous et rondelles fournis comme accessoires avec le moteur comme sur la figure de façon que le moteur puisse être correctement fixé sur la table.

- 1) Enfoncer les trois boulons **1** fournis comme accessoires avec le moteur dans les orifices à boulon de suspension du moteur de la table et les fixer.
- 2) Serrer provisoirement la rondelle convexe **2**, la rondelle grower **3** et l'écrou **4** du côté où les deux boulons ont été fixés.
- 3) Suspendre le moteur à la rondelle provisoirement serrée, puis poser la rondelle convexe **2**, la rondelle grower **3** et l'écrou **4** sur l'autre boulon du côté opposé.
- 4) Après avoir réglé la position d'installation du moteur, serrer les écrous **4** respectifs à fond.

(2) Pose de la boîte de commande

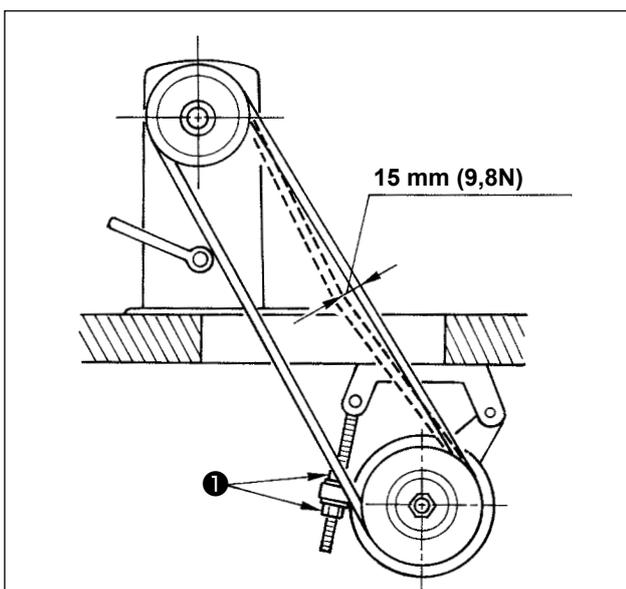


- 1) Fixer le support ❶ accompagnant la machine à l'aide des quatre vis fournies (M5 × 10) comme indiqué sur la figure.



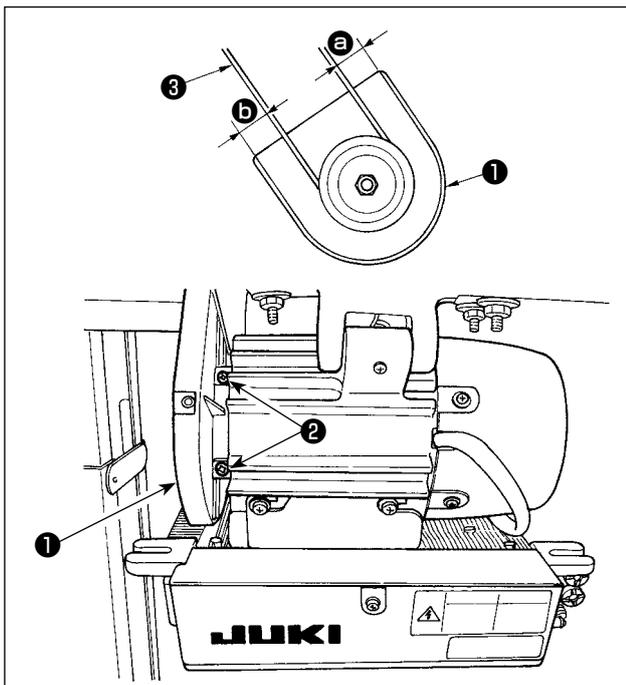
- 2) Desserrer les quatre vis ❷ fournies comme accessoires avec le moteur, serrer les vis ❷ après avoir suspendu la boîte de commande ❸ aux vis, puis fixer la boîte de commande ❸.

(3) Pose de la courroie



- 1) Les brins de courroie entre la poulie de la machine et la poulie du moteur doivent être parallèles.
- 2) On doit régler la tension de la courroie en tournant les écrous de réglage de tension ❶ pour changer la hauteur du moteur de façon que la courroie présente une flèche (déplacement vers le bas) d'environ 15 mm / 9,8N lorsqu'on appuie avec la main au centre du brin de courroie. Si la courroie est mal tendue, la vitesse sera instable lors d'un fonctionnement à petite ou moyenne vitesse et l'aiguille ne s'arrêtera pas sur une position précise.

(4) Réglage du couvercle de poulie



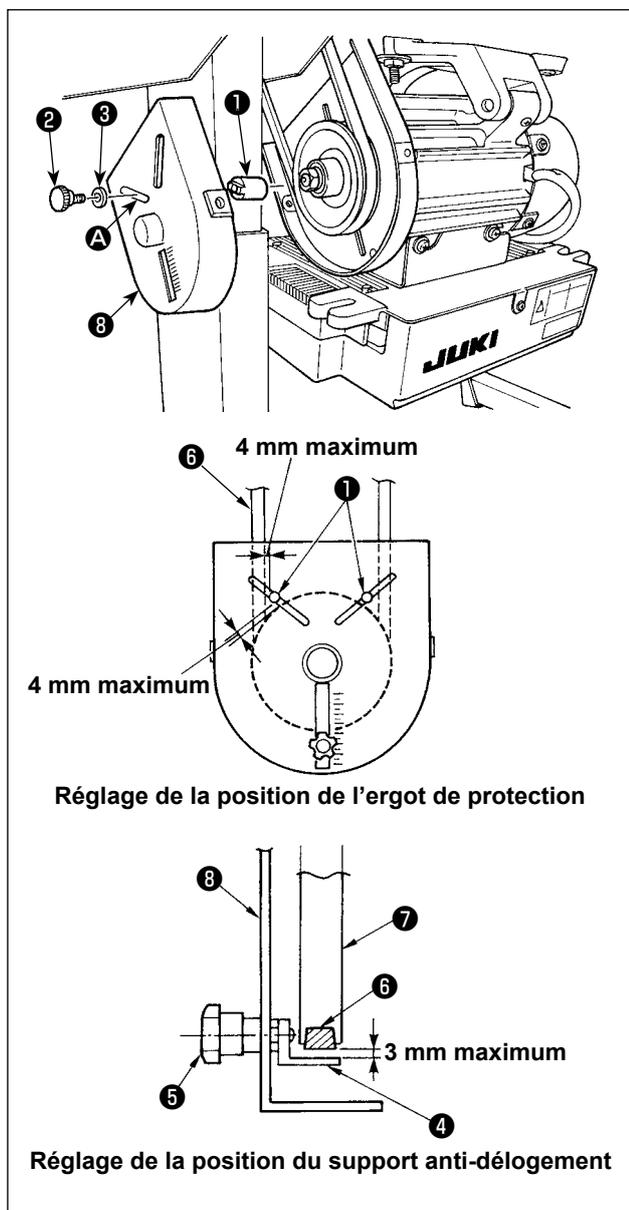
- 1) Après avoir réglé la tension de la courroie ③, régler le couvercle de poulie ① de façon que les jeux a et b entre la courroie et le couvercle de poulie ① soient égaux.
- 2) Après le réglage, serrer les vis ② situées sur le côté du couvercle de poulie ① et fixer solidement le couvercle de poulie ① de façon qu'il ne se déloge pas.

(5) Pose et réglage de l'ergot de protection et du support anti-délogement de la courroie



AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer d'être blessé par une brusque mise en marche de la machine, couper l'alimentation et s'assurer que le moteur est arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.



- 1) Orifice de pose de l'ergot de protection
Insérer l'ergot de protection ❶ dans l'orifice de montage A du couvercle de la poulie à moteur ❸ avec la vis ❷ et la rondelle ❸ fournies en accessoires avec la machine.
- 2) Réglage de l'ergot de protection et du support anti-délogement de la courroie.
Régler la position de l'ergot de protection ❶ et du support anti-délogement de la courroie ❹ comme il est indiqué sur la figure ci-contre.
 - a) Réglage de l'ergot de protection
Desserrer la vis ❷ et régler l'ergot de protection ❶ pour qu'il se trouve sur la position indiquée sur la figure ci-contre.
 - b) Réglage du support anti-délogement de la courroie
Desserrer la vis ❺ et régler le support anti-délogement de la courroie ❹ pour qu'il se trouve sur la position indiquée sur la figure ci-contre.
Si l'ergot de protection ❶ n'est pas correctement réglé, on risque de se blesser en se prenant les doigts dans l'espace entre la poulie ❷ et la courroie ❸.
Si le support anti-délogement de la courroie ❹ n'est pas correctement réglé, la courroie ❸ risque de se déloger et de mettre la sécurité en danger.
- 3) Après le réglage, serrer les vis ❷ et ❺ de façon à fixer solidement l'ergot de protection ❶ et le support anti-délogement de la courroie ❹ pour empêcher ces pièces de bouger sous l'effet des vibrations.
- 4) Avant de mettre la machine en marche, s'assurer que l'ergot de protection ❶ et le support anti-délogement de la courroie ❹ ne viennent pas en contact avec la poulie ❷ et la courroie ❸.

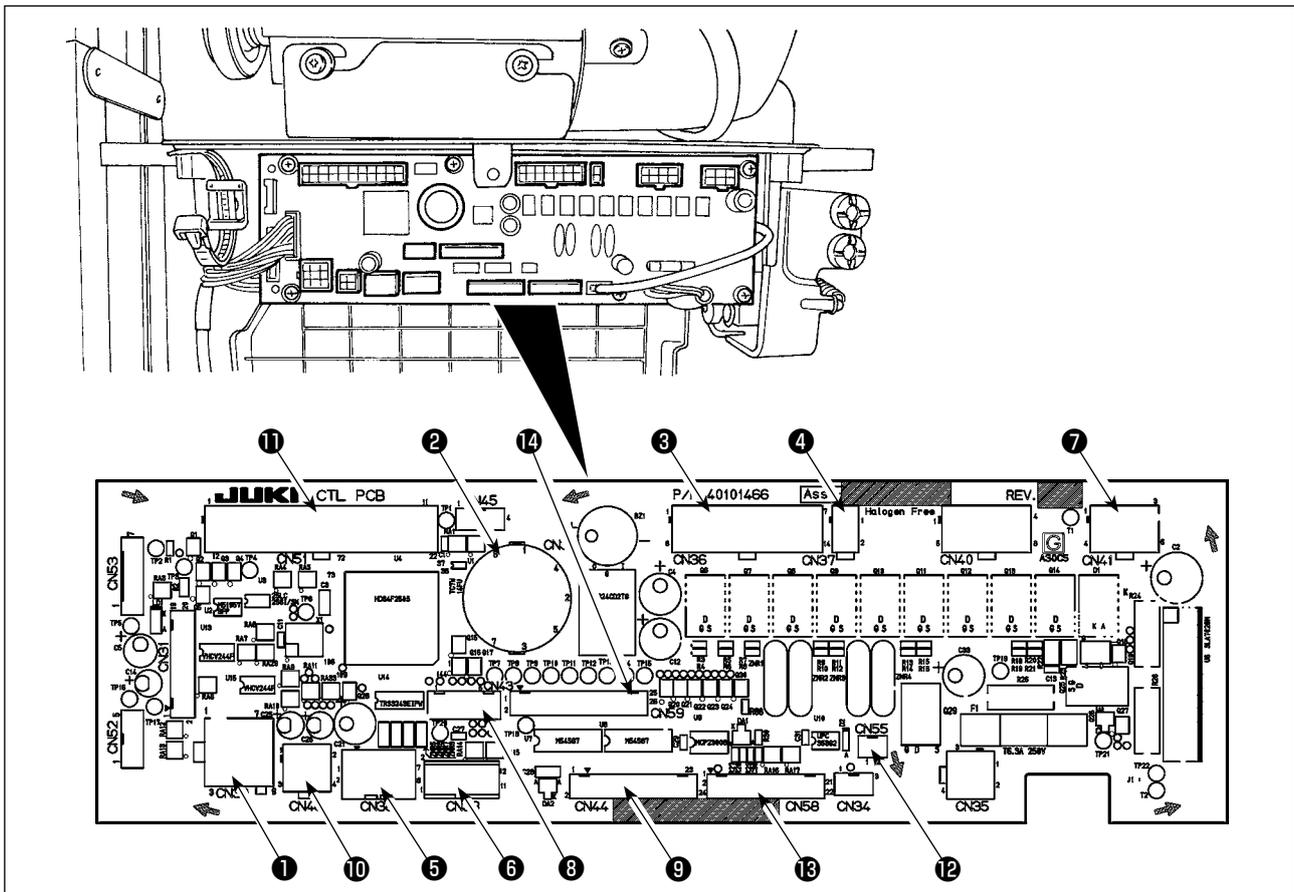
(6) Raccorment des cordons

AVERTISSEMENT :

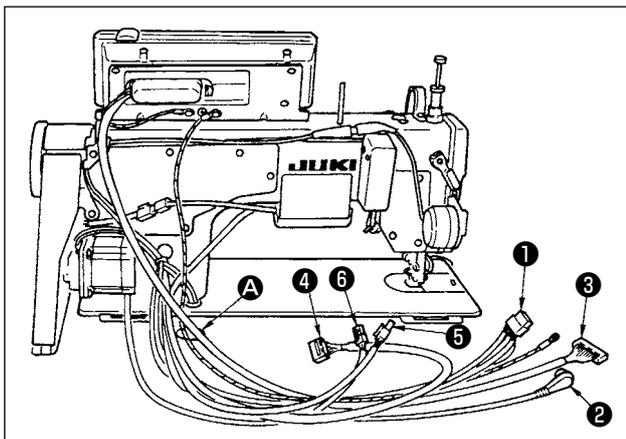


- Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt (OFF) et attendre au moins cinq minutes avant de commencer les opérations ci-dessous.
- Pour ne pas risquer d'endommager le dispositif par une mauvaise utilisation et des caractéristiques incorrectes, veiller à bien brancher tous les connecteurs aux endroits indiqués.
- Pour ne pas risquer des blessures causées par un mauvais fonctionnement, toujours fermer la pièce de verrouillage des connecteurs.
- Avant d'utiliser les différents dispositifs, lire attentivement leur manuel d'utilisation.

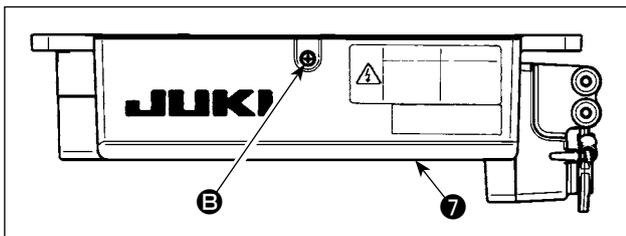
La SC-922 est dotée des connecteurs suivants. Brancher les connecteurs venant de la tête de la machine aux endroits correspondants pour pouvoir installer les dispositifs montés sur la tête de la machine.



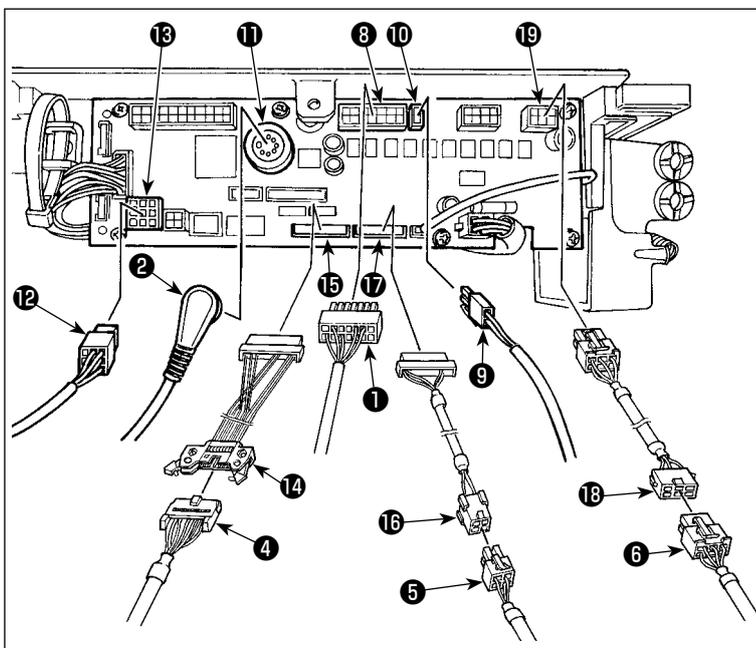
- | | |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>① CN30 Connecteur du signal moteur</p> <p>② CN33 Détecteur de position de la barre à aiguille (type +5 V) : Détecte la position de la barre à aiguille.</p> <p>③ CN36 Solénoïde de tête de machine : équipée de solénoïdes pour coupe de fil, exécution de points arrière, contacteur d'entraînement inversé de type touche unique.</p> <p>④ CN37 Solénoïde de relevage du pied presseur (uniquement pour le releveur de pied presseur de type automatique)</p> <p>⑤ CN38 Panneau de commande: permet de programmer diverses coutures.</p> <p>⑥ CN39 Pédale de machine à travail debout : JUKI standard PK70, etc. La machine peut être commandée par des signaux externes.</p> <p>⑦ CN41 Moteur pas-à-pas : Utilisé seulement avec le DLU-5494N-7.</p> <p>⑧ CN43 Détecteur de position de la barre à aiguille (type +12 V) : Détecte la position de la barre à aiguille.</p> | <p>⑨ CN44 Interrupteur manuel : Interrupteur manuel autre que l'interrupteur touch-back.</p> <p>⑩ CN48 Interrupteur de sécurité (standard) : pour éviter tout danger, bloque le fonctionnement de la machine au cas elle est inclinée sans l'avoir préalablement mise hors tension. Interrupteur optionnel: permet de modifier la fonction entrée en changeant de fonction interne.</p> <p>⑪ CN51 Connecteur d'entrée/sortie externe</p> <p>⑫ CN55 Diode-témoin (type +5 V) : La connexion de la diode-témoin est facultative. (Se reporter à "Manuel d'utilisation pour la SC-922" pour savoir comment ajuster la quantité de lumière.)</p> <p>⑬ CN58 Détecteur de l'origine de quantité d'entraînement supérieur (type +5 V) : Ce détecteur détecte l'origine de la quantité d'entraînement supérieur. Connecteur d'entrée externe (pour l'entrée du capteur, etc.)</p> <p>⑭ CN59 Connecteur d'entrée externe (pour la sortie de l'électrovanne)</p> |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|



- 1) Faire passer par l'orifice de la table **A** sous la table les cordons **1** du solénoïde de coupe-fil, solénoïde d'exécution de points arrière, etc., le cordon de synchroniseur **2**, le cordon du panneau IT **3**, le cordon du panneau d'affichage des opérations **4**, le cordon de détection d'entraînement supérieur **5** et le cordon de commande du moteur **6**.



- 2) Desserrer la vis **B** du couvercle **7** avec un tournevis pour ouvrir le couvercle **7**.



- 3) Brancher le connecteur à 14 broches **1** provenant de la tête de la machine au connecteur **8** (CN36).
Lorsque le dispositif AK en option est installé, connecter le connecteur à 2 broches **9** sortant du dispositif AK au connecteur **10** (CN37).
Insérer le connecteur **2** venant du détecteur dans le connecteur **11** (CN33).
Connecter le connecteur à 9 broches **12** sortant du moteur au connecteur **13** (CN30) sur la carte.

Faire rejoindre le cordon 14P **4** provenant du panneau d'affichage des opérations au cordon de raccordement du sous-panneau (ens.) **14** (40148262) et l'insérer dans le connecteur **15** (CN44).

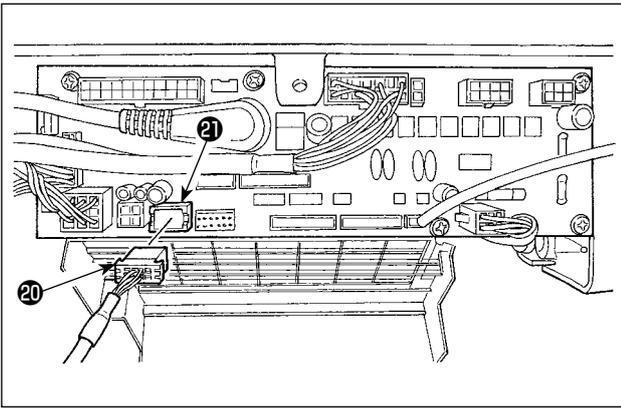
Faire rejoindre le cordon 4P de détection d'entraînement supérieur **5** au cordon de raccordement du détecteur d'origine (ens.) **16** (40148267) et l'insérer dans le connecteur **17** (CN58).

Faire rejoindre le cordon 6P **6** provenant du moteur pas-à-pas au cordon de raccordement du moteur pas-à-pas (ens.) **18** (40148268) et l'insérer dans le connecteur **19** (CN41).



Spécifier si le dispositif AK doit être utilisé après avoir vérifié comment activer la fonction de releveur automatique. (Voir "Manuel d'utilisation pour la SC-922".)

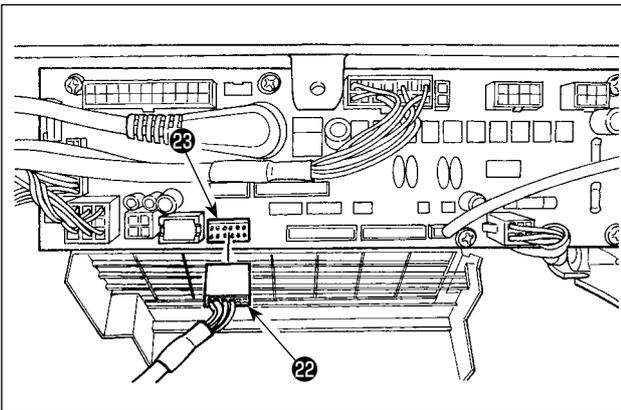
[Connexion du connecteur pour le panneau de commande]



- 4) Un connecteur est disponible pour le panneau de commande. Brancher le connecteur 20 du panneau au connecteur 21 (CN38) de la carte en prêtant attention à son orientation. Après le branchement, verrouiller solidement le connecteur.

Attention Veiller à mettre l'appareil hors tension avant de connecter le connecteur.

[Connexion de la pédale pour machine à travail debout]



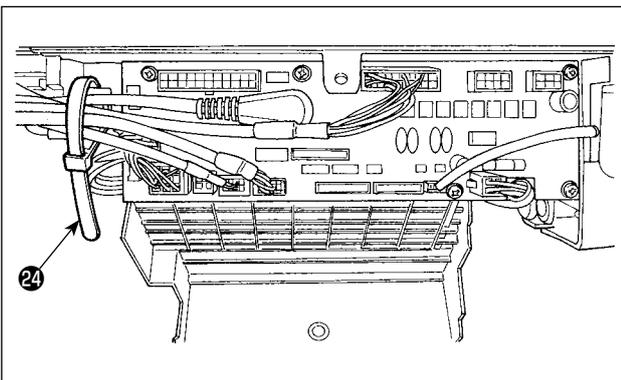
- 5) Pour utiliser la pédale avec la machine à coudre pour un travail debout, insérer le connecteur PK70 22 dans le connecteur 23 (CN39 : 12P) sur la carte de circuit imprimé.

Attention Veiller à mettre l'appareil hors tension avant de connecter le connecteur.



Les connecteurs sont dotés d'un détrompeur afin qu'ils ne puissent être introduits que dans un seul sens. Veiller à bien les introduire dans le bon sens. (Si le connecteur comporte un verrouillage, l'insérer jusqu'à ce qu'il s'enclenche.) La machine ne fonctionnera pas si les connecteurs ne sont pas correctement insérés. Non seulement cela entraînera un message d'erreur ou autre, mais il pourra en résulter des dommages à la machine et à la boîte de commande.

[Comment assembler tous les cordons]

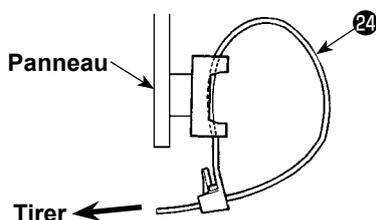


- 6) Après avoir branché le connecteur, regrouper tous les cordons avec l'attache-câble 24 situé sur le côté de la boîte.

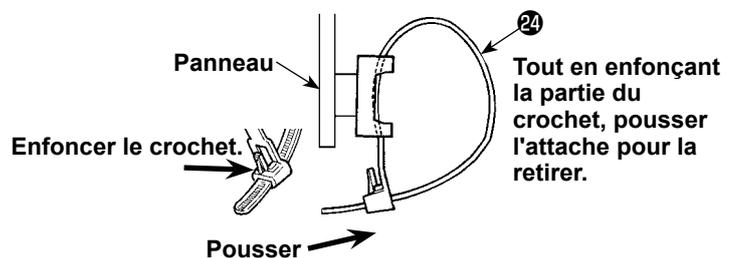
Attention

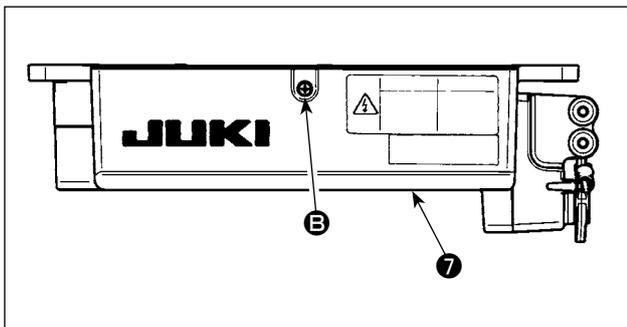
1. Fixer l'attache-câble 24 en observant la procédure de pose ci-dessous.
2. Pour débrancher le connecteur, le retirer de la semelle porte-câbles et le sortir en appuyant sur le crochet de l'attache-câble 24.

Comment fermer l'attache autobloquante

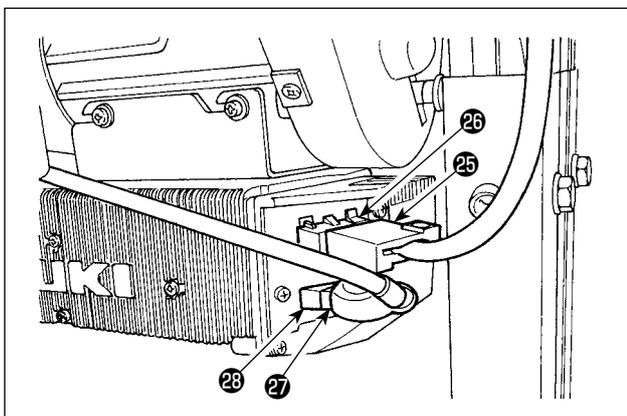
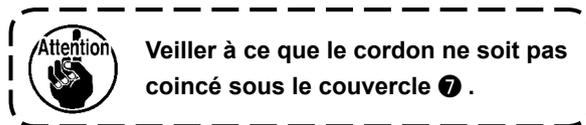


Comment ouvrir l'attache autobloquante



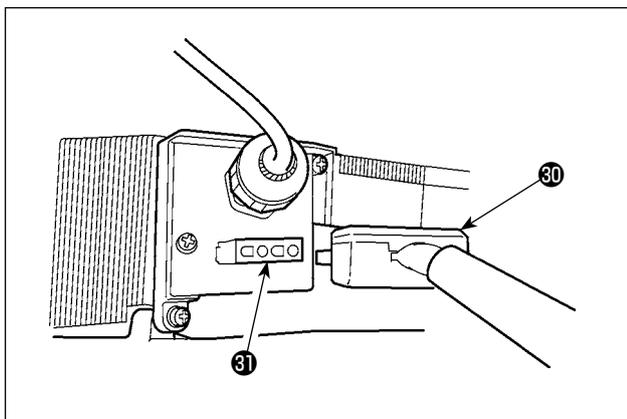


- 7) Fermer le couvercle 7 et le fixer en serrant la vis B avec un tournevis.

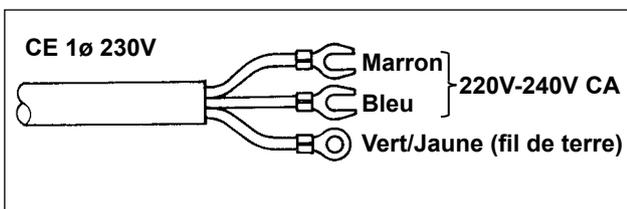


- 8) Connecter le connecteur à 4 broches 25 au connecteur 25 situé sur le côté de la boîte.
 9) Connecter le cordon de sortie du moteur 27 de l'interrupteur d'alimentation au connecteur 25.

[Pour caractéristiques CE seulement]



Brancher le cordon de sortie du moteur 30 au connecteur 31 situé sur le côté de la boîte.

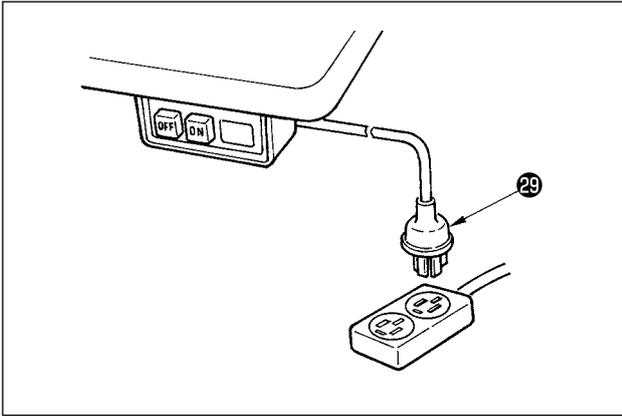


Installation de l'interrupteur d'alimentation
 Raccorder le cordon d'alimentation à l'interrupteur d'alimentation.

[Caractéristiques CE]

Monophasée 230 V :

Fils du cordon d'alimentation : bleu, marron et vert/jaune (fil de terre)



10) S'assurer que l'interrupteur d'alimentation est sur arrêt (OFF), puis brancher le cordon d'alimentation provenant de l'interrupteur d'alimentation à la prise de courant.



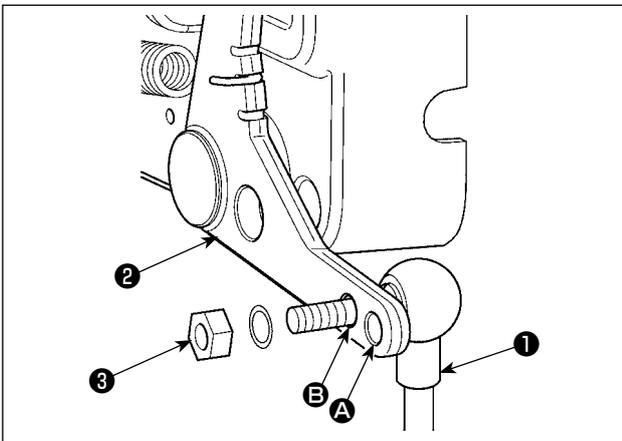
1. L'extrémité supérieure du cordon d'alimentation est différente selon les destinations ou la tension d'alimentation. Lors de l'installation de l'interrupteur, vérifier à nouveau la tension du secteur et la tension indiquée sur la boîte de commande.
2. Veiller à préparer une prise de courant 29 conforme aux normes de sécurité.
3. Brancher impérativement le fil de terre (vert/jaune).

(7) Montage de la tige d'accouplement



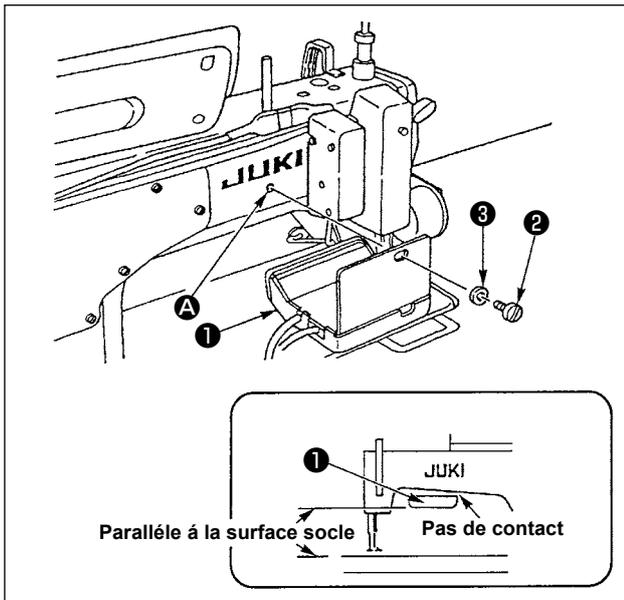
AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt (OFF) et attendre au moins cinq minutes avant de commencer les opérations ci-dessous.



- 1) Fixer la tige d'accouplement 1 à l'orifice B du levier de pédale 2 avec l'écrou 3 .
- 2) Si l'on fixe la tige d'accouplement 1 à l'orifice A, ceci rallonge la course d'enfoncement de la pédale et rend son actionnement plus souple à moyenne vitesse.

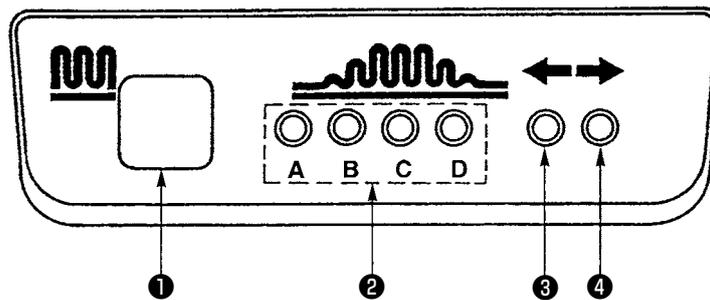
(8) Installation du panneau d'affichage



- 1) Fixer le panneau d'affichage ① dans l'orifice taraudé A se trouvant sur l'arrière du bras de la machine à l'aide de la vis ② et de la rondelle ③.
- 2) Fixer le panneau d'affichage ① en ce point de manière qu'il soit parallèle au socle et qu'il ne touche pas le bas du bras de la machine.

(9) Comment utiliser le panneau d'affichage des opérations

• Panneau d'affichage



- ① Touche de bouillonné partiel
 - Cette touche permet de commuter les étapes de bouillonné partiel.
- ② Témoin de l'étape de bouillonné partiel
 - Indique l'état actuel du bouillonné partiel.

Etapes du processus de bouillonné partiel	Témoin			
	A	B	C	D
1	○	●	●	●
2	○	○	●	●
3	○	○	○	●
4	○	○	○	○
5	●	○	○	○
6	●	●	○	○
7	●	●	●	○
8	●	●	●	●

(Note)

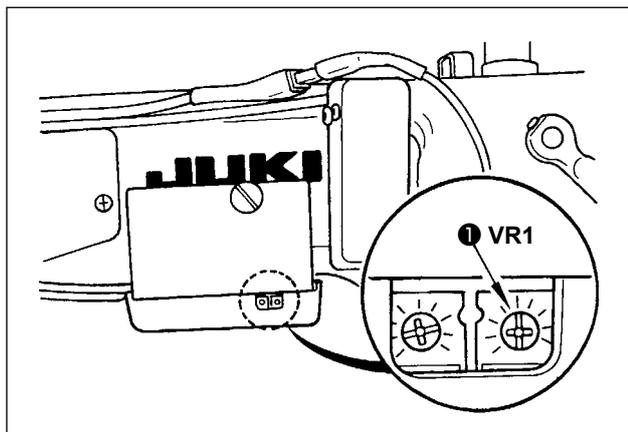
○.....Allumé

●.....Eteint

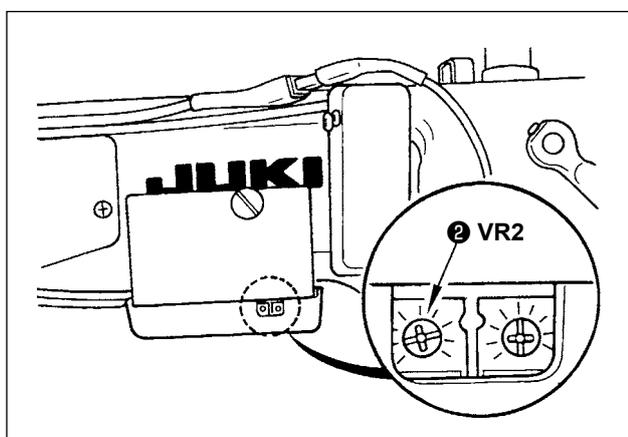
- ③ , ④ Témoins de configuration de bouillonné partiel en mode de couture alternée
 - Si la configuration de bouillonné partiel ① ou ③ est choisie en mode de couture alternée, le témoin ③ s'allume. Si la configuration de bouillonné partiel ② ou ④ est choisie dans le mode ci-dessus, le témoin ④ s'allume.
 - Si la machine n'est pas utilisée en mode de couture alternée, les deux témoins ③ et ④ s'éteignent.

(10) Réglage de l'indication du pas d'entraînement inférieur

Si l'indication du pas d'entraînement inférieur ne correspond pas à la graduation du cadran de réglage du pas, effectuer le réglage ci-dessous.



- 1) Régler la graduation du cadran de réglage du pas d'entraînement inférieur sur "0".
- 2) Tourner la résistance variable VR1 ❶ située à droite au dos du panneau d'affichage des opérations jusqu'à ce que l'indication du pas d'entraînement inférieur soit minimum.



- 3) Régler la graduation du cadran de réglage du pas d'entraînement inférieur sur "5".
- 4) Tourner la résistance variable VR2 ❷ située à droite au dos du panneau d'affichage des opérations jusqu'à ce que l'indication du pas d'entraînement inférieur soit égale à "5,0".

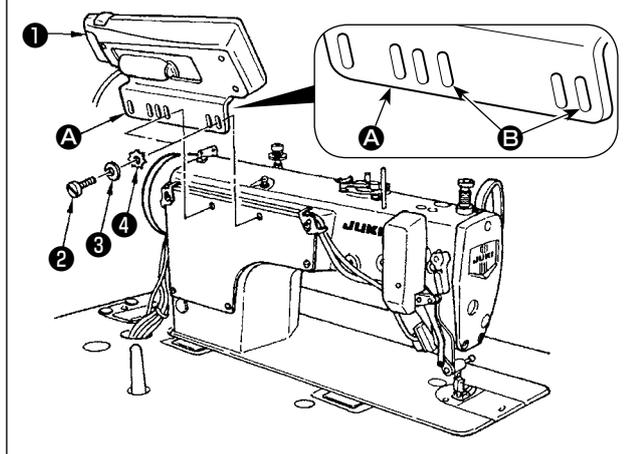
3. INSTALLATION DU PANNEAU DE COMMANDE



AVERTISSEMENT:

Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.

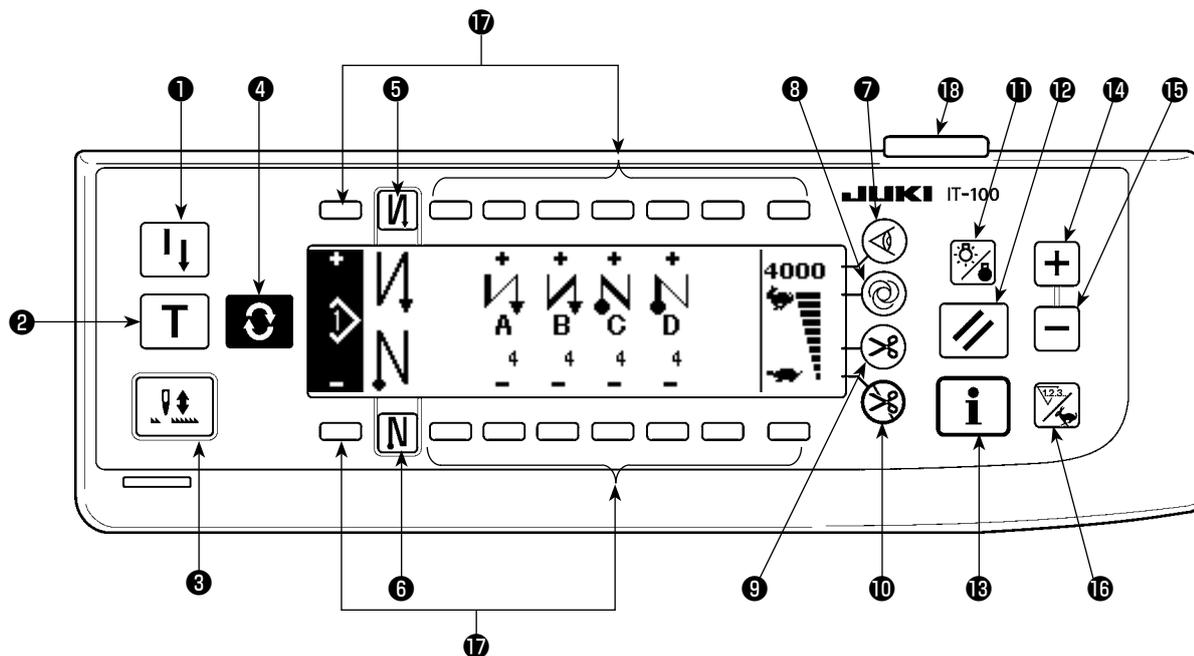
Type A (plaquette signalétique de type : TYPE A0*)



- 1) Monter le panneau de commande ❶ sur la tête de la machine à l'aide de la vis ❷, de la rondelle plate ❸ et de la rondelle-frein crénelée ❹ fournies avec le panneau de commande.
- 2) Utiliser l'orifice B du support A comme orifice de montage du panneau de commande.

4. COMMENT UTILISER LE PANNEAU DE COMMANDE

(1) Nomenclature et fonctions des différentes pièces

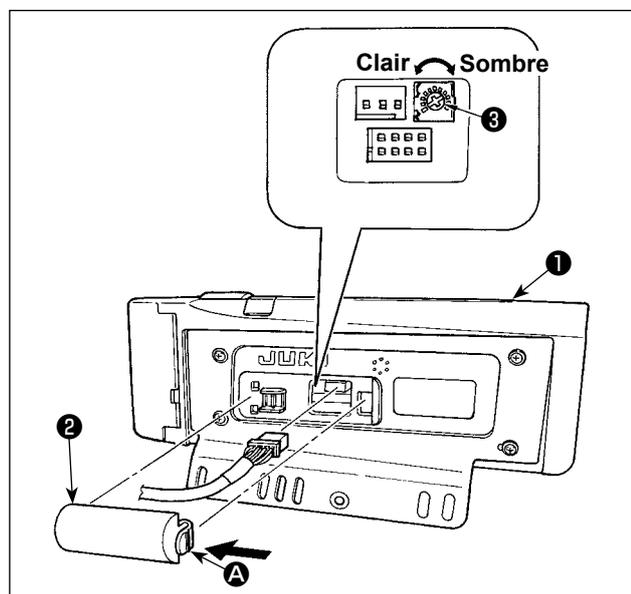


- | | |
|------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------|
| ① Touche de ré-exécution de la couture | ⑨ Touche d'activation/désactivation de coupe-fil automatique |
| ② Touche d'apprentissage | ⑩ Touche d'interdiction de coupe du fil |
| ③ Touche de compensation des points par le relevage/abaissement de l'aiguille | ⑪ Touche de rétroéclairage |
| ④ Touche de changement d'écran | ⑫ Touche de réinitialisation |
| ⑤ Touche d'activation/désactivation d'exécution de points arrière au début de la couture | ⑬ Touche d'informations |
| ⑥ Touche d'activation/désactivation d'exécution de points arrière à la fin de la couture | ⑭ Touche Plus |
| ⑦ Touche de capteur de bords | ⑮ Touche Moins |
| ⑧ Touche de couture automatique en une phase | ⑯ Touche de compteur/changement de vitesse |
| | ⑰ Touche universelle |
| | ⑱ Témoin d'alimentation |

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

	Touche		Description
7	Touche de capteur de bords		Pour sélectionner d'utiliser ou non le capteur de bord de tissu dans le cas où le capteur de bord de tissu (bord) est installé sur la machine à coudre.
8	Touche de couture automatique en une phase		Lorsque cette touche est enfoncée, la machine à coudre fonctionne automatiquement jusqu'à ce que le capteur de bord de tissu détecte le bord du tissu ou jusqu'à ce que le nombre défini de points soit atteint.
9	Touche d'activation/désactivation de coupe-fil automatique		Cette touche est utilisée pour couper automatiquement le fil lorsque le capteur de bord de tissu détecte le bord du tissu ou jusqu'à ce que le nombre défini de points soit atteint. * Cette touche ne peut pas être utilisée avec une machine sans dispositif de coupe automatique du fil.
10	Touche d'interdiction de coupe du fil		Cette touche interdit toute coupe du fil. * Cette touche ne peut pas être utilisée avec une machine sans dispositif de coupe automatique du fil.
11	Touche de rétroéclairage		Cette touche sert à allumer ou éteindre le rétroéclairage de l'affichage LCD.
12	Touche de réinitialisation		Cette touche permet de réinitialiser la valeur du compteur du fil de canette ou du compteur de couture à la valeur de réglage. Cette touche est utilisable après la coupe du fil.
13	Touche d'informations		Cette touche permet de basculer entre l'écran d'information sur les fonctions (mode de données communes de couture, mode de réglage des fonctions, mode de communication, affichage de la version, etc.) et l'écran de couture normale. Cette touche est utilisable après la coupe du fil.
14	Touche Plus		Cette touche sert à augmenter la valeur définie pour le compteur du fil de canette ou le nombre de compteurs de pièces au moment du réglage. Il faut savoir que cette touche est utilisable après la coupe du fil.
15	Touche Moins		Cette touche sert à diminuer la valeur définie pour le compteur du fil de canette ou le nombre de compteurs de pièces au moment du réglage. Il faut savoir que cette touche est utilisable après la coupe du fil.
16	Touche de compteur/ changement de vitesse		Cette touche sert à basculer entre l'affichage du compteur et l'affichage de la limite maximale de la vitesse de couture.
17	Touche universelle		Cette touche a différentes fonctions selon l'écran.
18	Témoin d'alimentation		S'allume lorsque l'interrupteur d'alimentation est activé.

(2) Réglage du contraste de l'affichage du panneau de commande

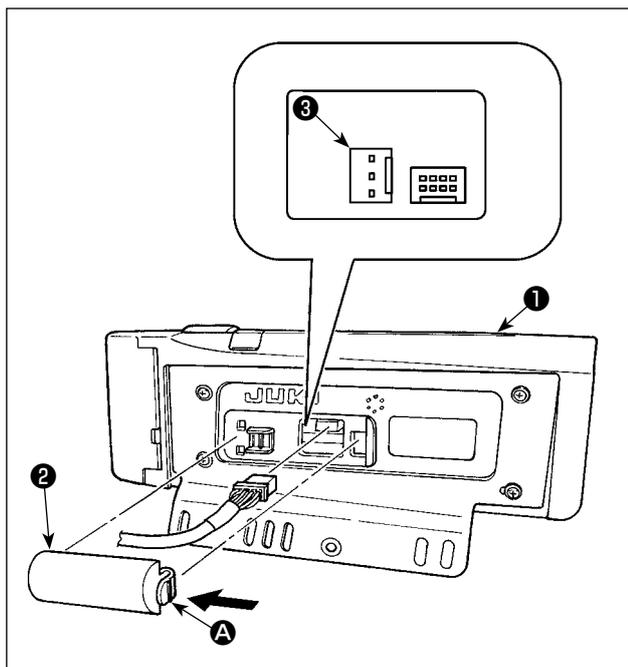


- 1) Pousser la pièce d'arrêt de la partie **A** du couvercle de sortie de cordon **2** située à l'arrière du panneau de commande **1** dans le sens de la flèche et retirer le couvercle.
- 2) Tourner la résistance variable de réglage de luminosité d'affichage **3** pour régler la luminosité (contraste)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



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

(3) Connecteur de raccordement de l'interrupteur de contrôle de production



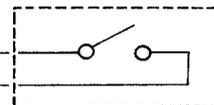
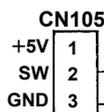
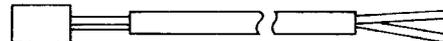
- 1) Pousser la pièce d'arrêt de la partie **A** du couvercle de sortie de cordon **2** située à l'arrière du panneau de commande **1** dans le sens de la flèche et retirer le couvercle.
- 2) Raccorder le connecteur de câble de relais en option à CN105 **3** du connecteur de raccordement de l'interrupteur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



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

Câble de relais A en option (ensemble)

N° de pièce JUKI : 40008168



(4) Port USB

① Précautions à prendre lors de la maintenance 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 décline 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.

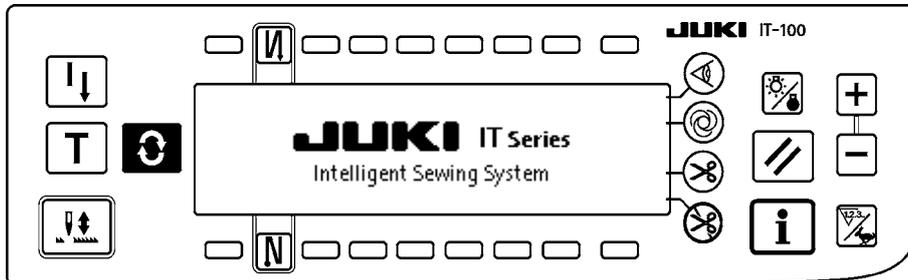
② Spécifications USB

- Se conformer à la norme USB 1.1
- Format compatible _____ FAT 32
- Courant de consommation _____ Le courant de consommation prescrit pour les dispositifs USB compatibles est 500 mA maximum.

5. LISTE D'ÉCRAN

(1) Liste des écrans de base

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

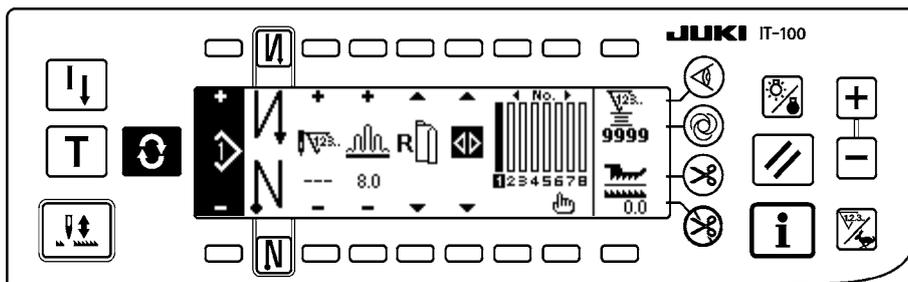


L'écran juste après l'écran WELCOME est l'écran de définition de sélection de configuration.

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

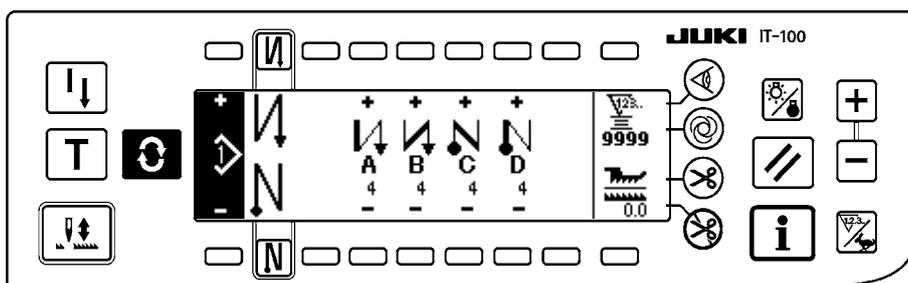
■ Écran de modification de configuration

La modification d'étape de configuration est exécutée.



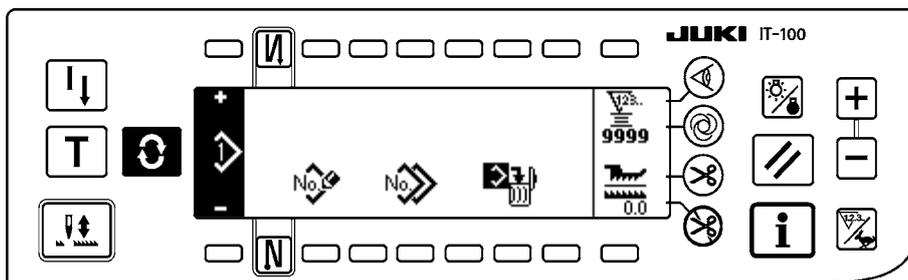
■ Écran de définition du nombre de points arrière

Permet de spécifier le nombre de points arrière.



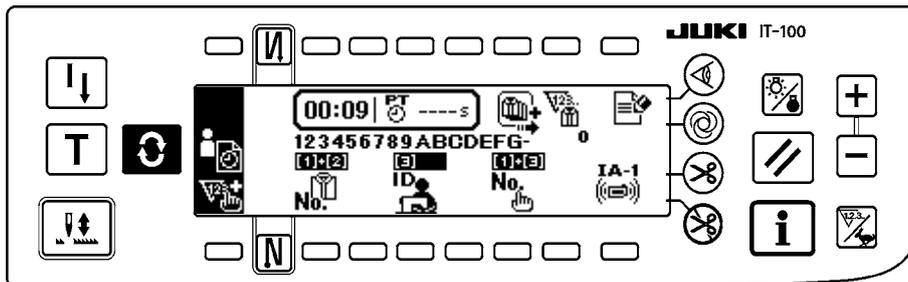
■ Écran d'opérations de configuration

Permet de mémoriser, copier ou supprimer une configuration.



■ Écran de gestion du travail

Sur cet écran, le contenu de l'affichage en rapport avec la fonction d'aide à la production et celui affiché en utilisant les touches peut être défini ou modifié.

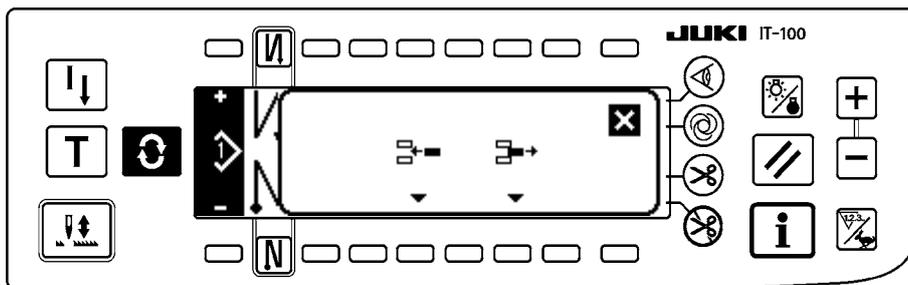


Lorsque la fonction d'aide à la production est activée en mode d'informations, les écrans respectifs de fonction d'aide à la production peuvent être affichés au moyen de la touche de changement d'écran  depuis l'écran de gestion du travail. Pour en savoir plus, se reporter à "II-2-2. Affichages sur l'écran pour la fonction d'aide à la production" dans le manuel d'utilisation pour la IT-100.

(2) Liste des écrans locaux

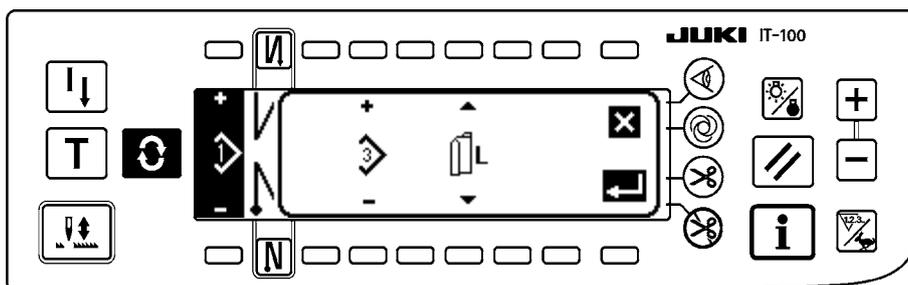
■ Ecran local d'insertion/suppression d'étape de configuration

Permet d'exécuter l'insertion/suppression d'une étape.



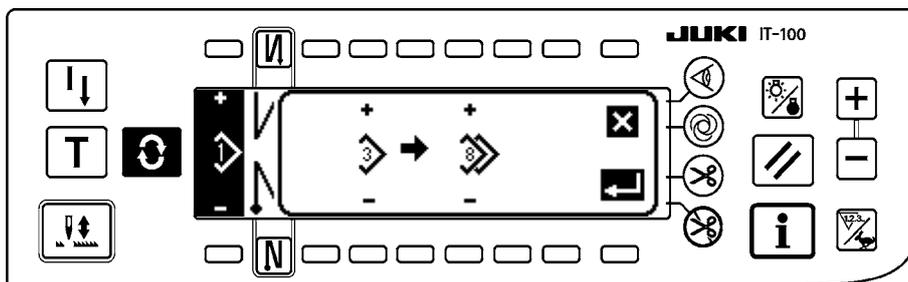
■ Ecran local de mémorisation de configuration

Permet de sélectionner la configuration à mémoriser.



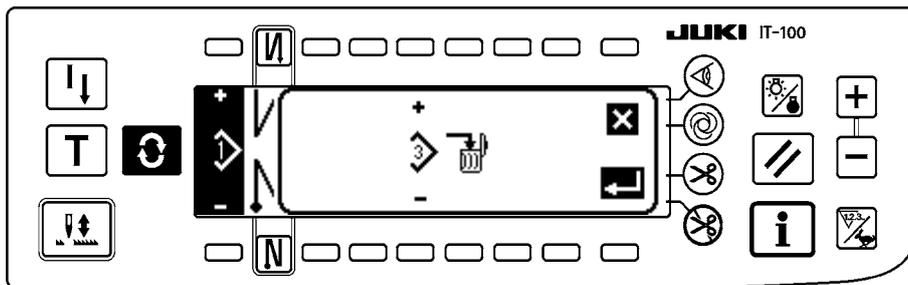
■ Ecran local de copie de configuration

Permet de sélectionner la configuration à utiliser comme source et la configuration à utiliser comme destination de copie.



■ Ecran local de suppression de configuration

Permet de sélectionner la configuration à supprimer.

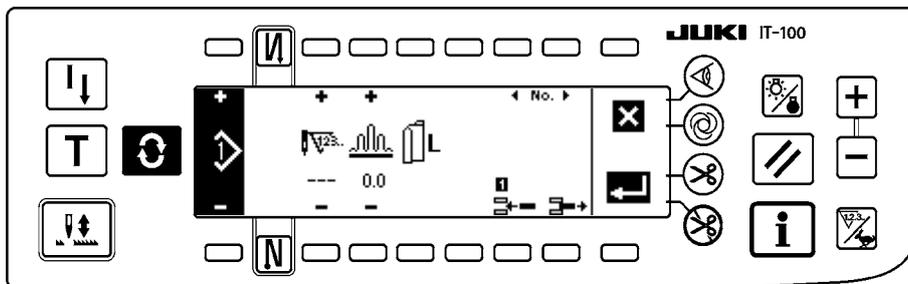


(3) Autres écrans

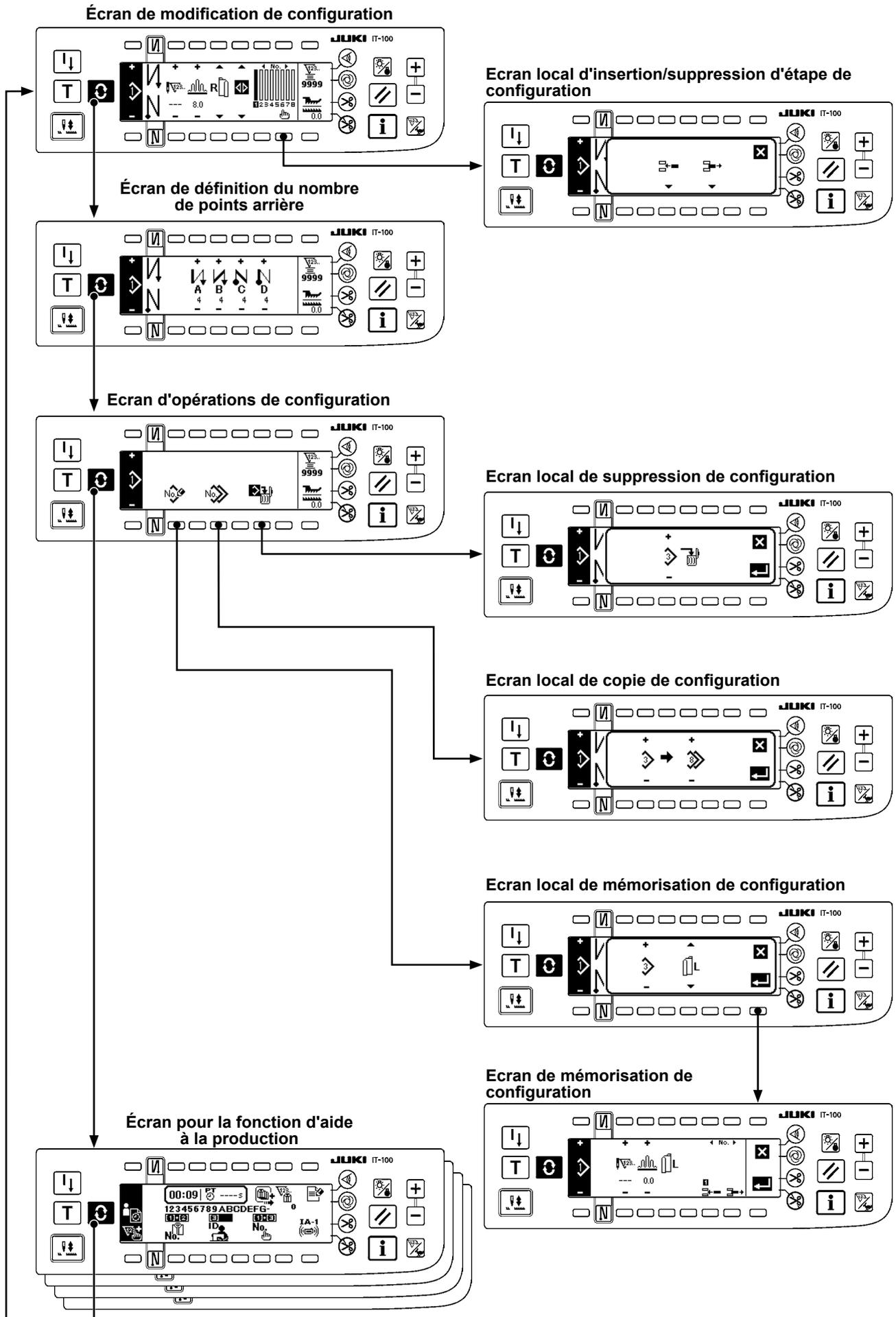
■ Ecran de mémorisation de configuration

Cet écran s'affiche lorsqu'on appuie sur la touche VALIDATION  à l'«écran local de mémorisation de configuration» de (2) Liste des écrans locaux.

Cet écran permet de mémoriser et de modifier la configuration.



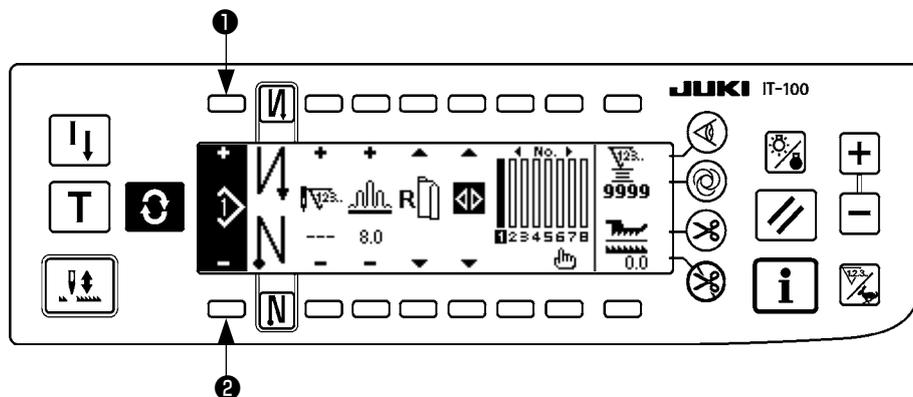
(4) Transition d'écran



6. PROCÉDURE D'EXÉCUTION D'UNE CONFIGURATION DE COUTURE

(1) Procédure de sélection d'une configuration de couture

Jusqu'à 16 configurations peuvent être définies comme configurations de couture.

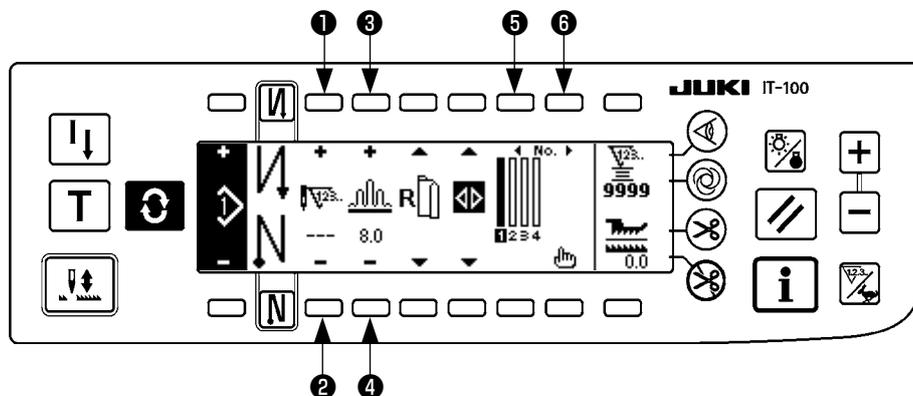


Pour changer une configuration, utiliser les touches de changement de configuration ❶ et ❷.

Le changement de configuration peut être effectué non seulement sur l'écran de modification d'étape, mais également sur l'écran de définition du nombre de points arrière ou l'écran d'opérations de configuration.

(2) Procédure de modification d'une configuration de couture

Appuyer sur la touche  pour afficher l'écran de modification de configuration.



❶ et ❷ Permettent de définir le nombre de points de l'étape sélectionnée.

(Plage de réglage : 0 à 500 points)

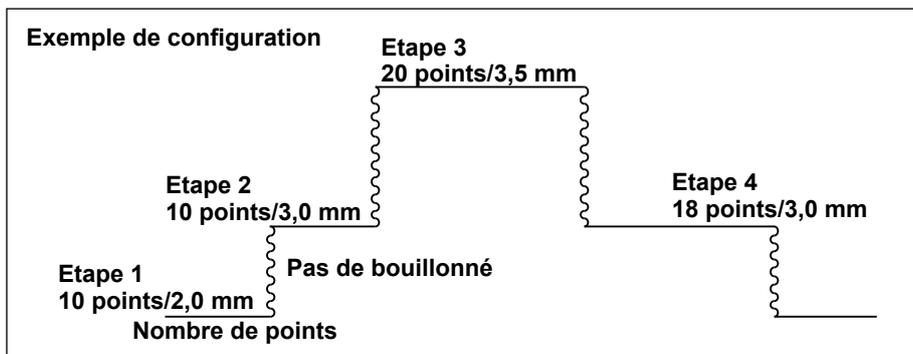


Lorsque la valeur 0 point est mémorisée pour le nombre de points, l'actualisation automatique de l'étape par le nombre de points n'est pas exécutée. Pour changer l'étape manuellement, utiliser le sélecteur d'étape de bouillonné situé sur la partie des mâchoires de la tête de la machine.

❸ et ❹ Permettent de définir le pas de bouillonné de l'étape sélectionnée.

(Plage de réglage : 0,0 à 8,0 mm)

❺ et ❻ Permettent de déplacer l'étape sélectionnée.

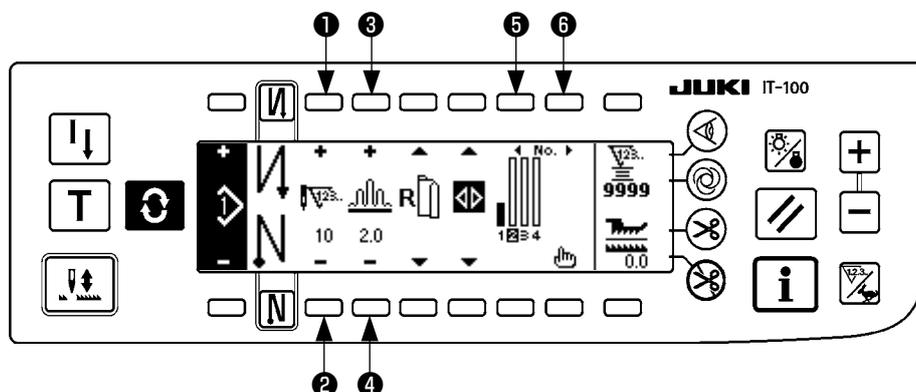


La procédure de modification est indiquée comme exemple sur la configuration de gauche.

[Etape 1]

- 1) S'assurer que l'étape 1 est sélectionnée et spécifier 10 comme nombre de points à l'aide des touches ❶ et ❷ .
- 2) Spécifier 2,0 comme pas de bouillonné à l'aide des touches ❸ et ❹ .
- 3) Sélectionner l'étape de modification suivante à l'aide des touches ❺ et ❻ .

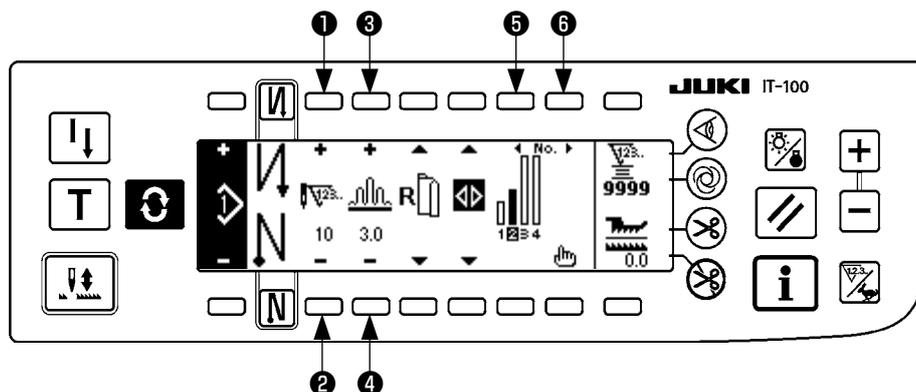
■ Après la modification de l'étape 1



[Etape 2]

- 4) S'assurer que l'étape 2 est sélectionnée et spécifier 10 comme nombre de points à l'aide des touches ❶ et ❷ .
- 5) Spécifier 3,0 comme pas de bouillonné à l'aide des touches ❸ et ❹ .
- 6) Sélectionner l'étape de modification suivante à l'aide des touches ❺ et ❻ .

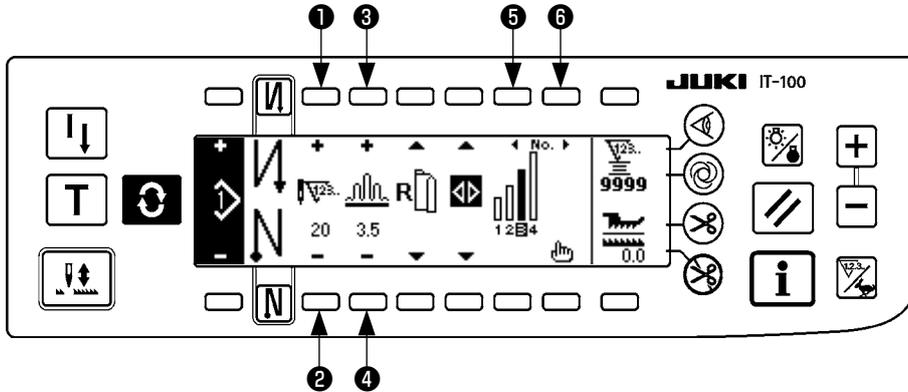
■ Après la modification de l'étape 2



[Etape 3]

- 7) S'assurer que l'étape 3 est sélectionnée et spécifier 20 comme nombre de points à l'aide des touches ❶ et ❷ .
- 8) Spécifier 3,5 comme pas de bouillonné à l'aide des touches ❸ et ❹ .
- 9) Sélectionner l'étape de modification suivante à l'aide des touches ❺ et ❻ .

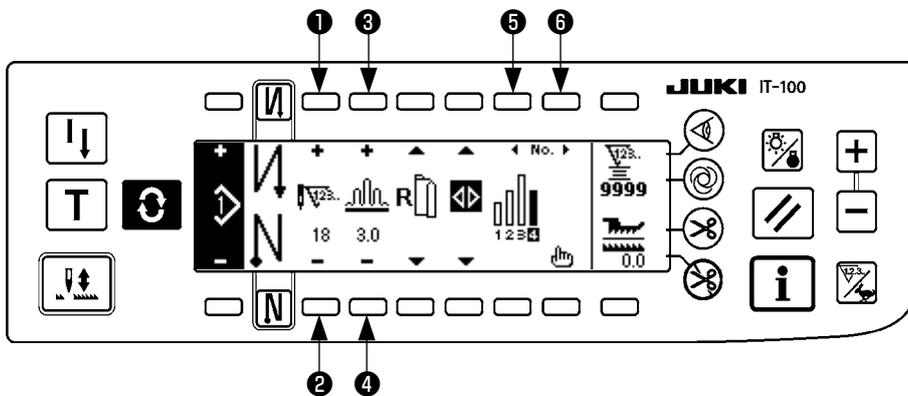
■ Après la modification de l'étape 3



[Etape 4]

- 10) S'assurer que l'étape 4 est sélectionnée et spécifier 18 comme nombre de points à l'aide des touches ❶ et ❷ .
- 11) Spécifier 3,0 comme pas de bouillonné à l'aide des touches ❸ et ❹ .

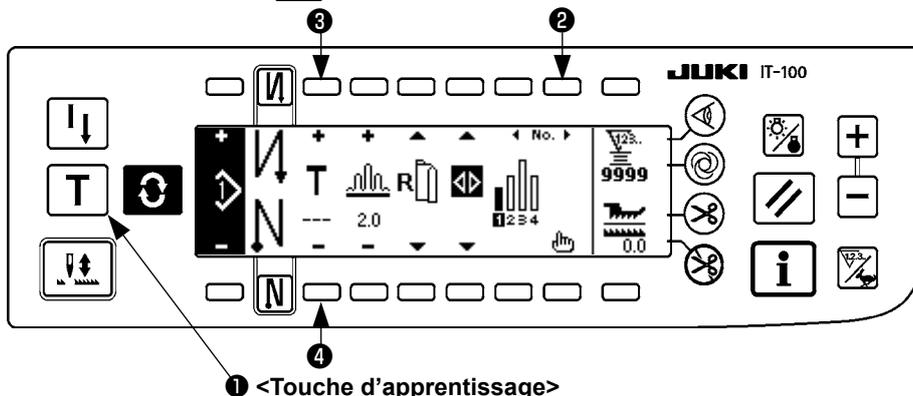
■ Après la modification de l'étape 4



(3) Mode d'apprentissage

Le mode d'apprentissage permet que le nombre de points réellement exécuté soit saisi comme nombre de points de l'étape d'un programme.

Appuyer sur la touche  pour afficher l'écran de modification de configuration.



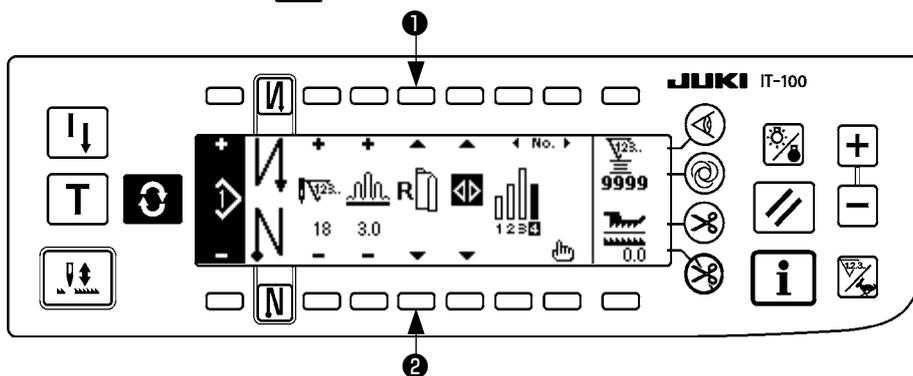
1) <Touche d'apprentissage>

- 1) A l'écran de modification de configuration, appuyer sur la touche d'apprentissage 1 pour passer en mode d'apprentissage.
- 2) L'indication **T** s'affiche dans la section de saisie du nombre de points. Elle signale que la machine est en mode d'apprentissage.
- 3) Appuyer sur l'avant de la pédale pour que la machine exécute la couture jusqu'au dernier point de l'étape. (Attention : le nombre de points n'est pas saisi lorsqu'on tourne le volant à la main ou que l'on utilise la touche de compensation des points par le relevage/abaissement de l'aiguille.)
- 4) Ramener la pédale au neutre pour arrêter la machine. Le nombre de points exécuté s'affiche alors.
- 5) On peut corriger le nombre de points en appuyant sur les touches 3 et 4 alors que la machine est à l'arrêt.
- 6) Passer à l'étape suivante à l'aide de la touche 2 ou faire couper le fil à la machine. Ceci termine la saisie du nombre de points de l'étape 1.

(4) Sélection de la manche à coudre

Une configuration de couture contient les données de la manche droite et de la manche gauche.

Appuyer sur la touche  pour afficher l'écran de modification de configuration.



A l'écran de modification de configuration, le passage entre les données pour la manche gauche et les données pour la manche droite s'effectue à l'aide des touches de sélection de manche 1 et 2.

 L s'affiche lorsque la manche gauche est sélectionnée.

 R s'affiche lorsque la manche droite est sélectionnée.

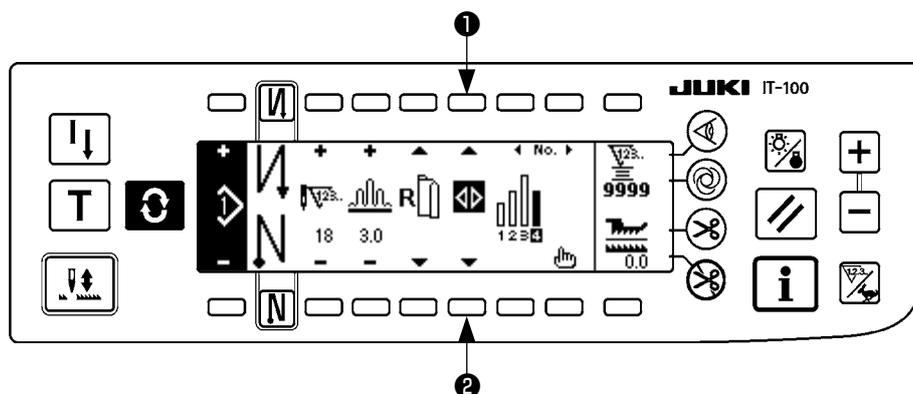


Lorsque "Sans référence" est sélectionné comme référence de création de données du registre de configuration, le pictogramme de sélection de manche n'est pas affiché.

(5) Sélection de la couture alternée

La fonction de couture alternée change automatiquement de manche après la coupe du fil à la fin de la couture d'une manche.

Appuyer sur la touche  pour afficher l'écran de modification de configuration.



L'activation/désactivation de la fonction de couture alternée s'effectue avec les touches de sélection de couture alternée ① et ②.

Lorsque la fonction de couture alternée est activée,  s'affiche.

Lorsque la fonction de couture alternée est désactivée,  s'affiche.

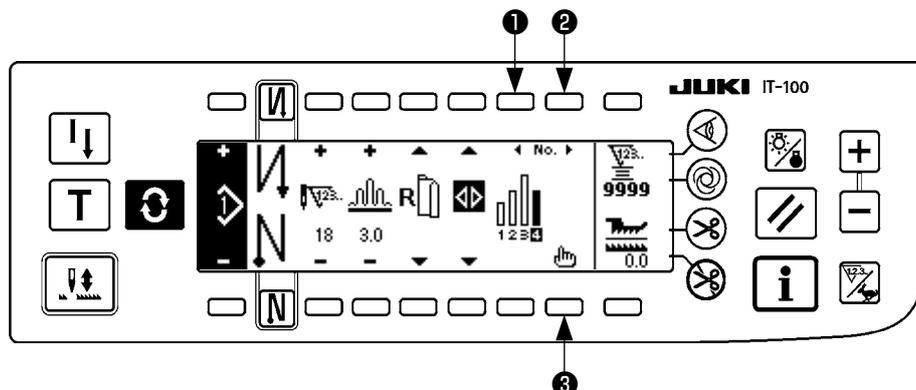


Lorsque "Sans référence" est sélectionné comme référence de création de données du registre de configuration, le pictogramme de sélection de manche n'est pas affiché.

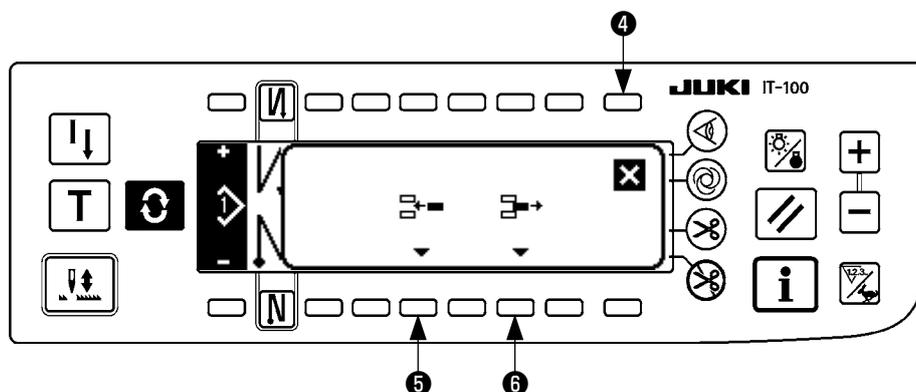
(6) Insertion et suppression d'une étape

Il est possible d'insérer une étape manquante ou de supprimer une étape inutile lors de la modification d'une configuration.

Appuyer sur la touche  pour afficher l'écran de modification de configuration.



■ Ecran local d'insertion/suppression d'étape



[Opérations communes]

- 1) Se déplacer sur la position où l'on désire insérer ou supprimer une étape à l'aide des touches de sélection d'étape ① et ② .
- 2) Appuyer sur la touche de modification d'étape ③ pour afficher l'écran local d'insertion/suppression d'étape.
- 3) En cas d'affichage accidentel de l'écran local d'insertion/suppression ou de sélection accidentelle de la position d'insertion/suppression, appuyer sur la touche d'annulation ④ .

[Cas d'une insertion]

- 4) Lorsqu'on appuie sur la touche d'insertion d'étape ⑤ , l'insertion d'étape est exécutée.
Une nouvelle étape est insérée à la position sélectionnée. Les étapes positionnées sur et après la position reculent respectivement.

[Cas d'une suppression]

- 5) Lorsqu'on appuie sur la touche de suppression d'étape ⑥ , la suppression d'étape est exécutée.

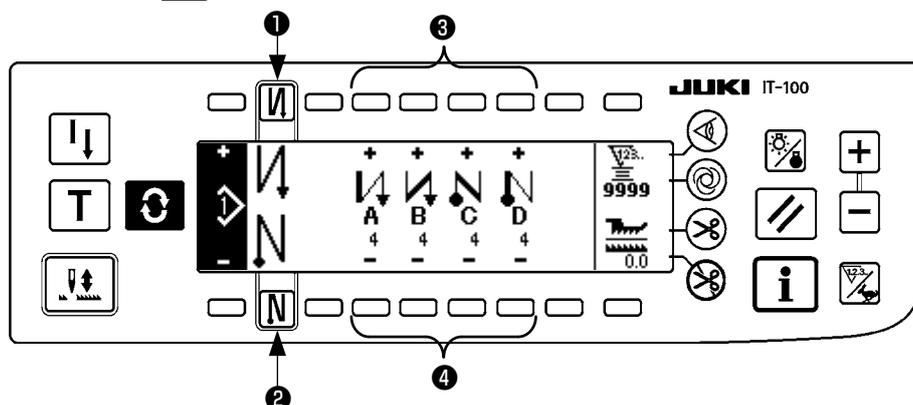
(7) Procédure de définition du nombre de points arrière

[Schéma de configuration de couture]

N ①	DESENLENCHÉE	ENLENCHÉE	DESENLENCHÉE	ENLENCHÉE
Configuration de couture				
	N ②	DESENLENCHÉE	DESENLENCHÉE	ENLENCHÉE

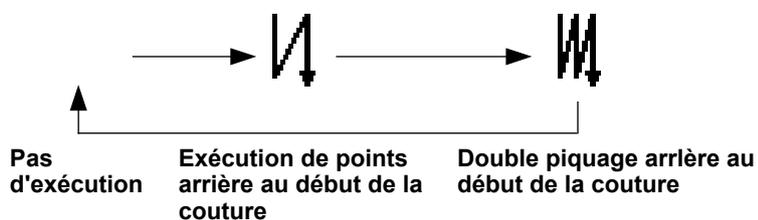
[Procédure]

Appuyer sur pour afficher l'écran de définition du nombre de points arrière.

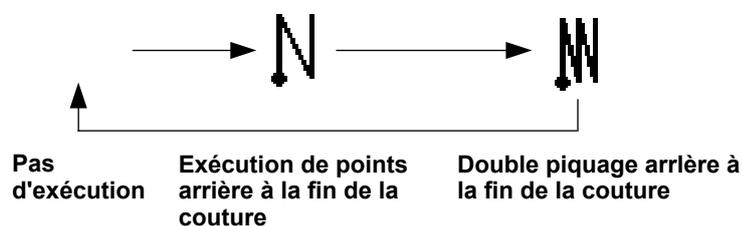


1. Pour changer le nombre de points, utiliser les touches ③ et ④ pour définir les nombres de points A à D. (Plage de définition du nombre de points : 0 à 99 points)

2. Appuyer sur la touche ① pour une exécution de points arrière au début de la couture.



3. Appuyer sur la touche ② pour spécifier une exécution de points arrière à la fin de la couture.

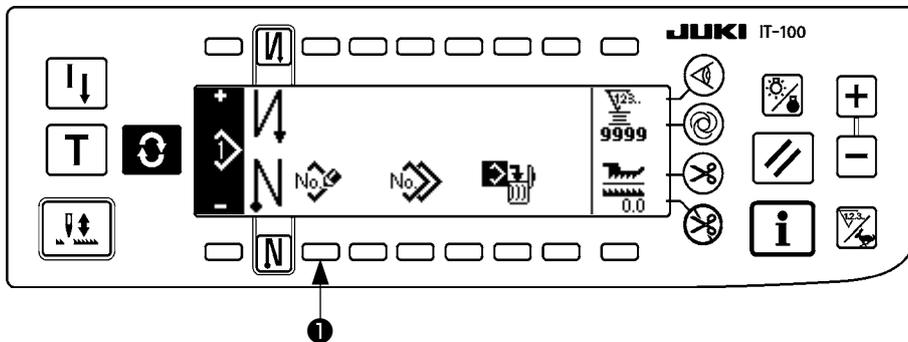


7. OPÉRATIONS DE CONFIGURATION

La création d'une nouvelle configuration de couture, la copie d'une configuration ou la suppression d'une configuration peuvent être effectuées sur l'écran d'opérations de configuration.

(1) Mémorisation d'une configuration de couture

Appuyer sur la touche  pour afficher l'écran de modification de configuration.

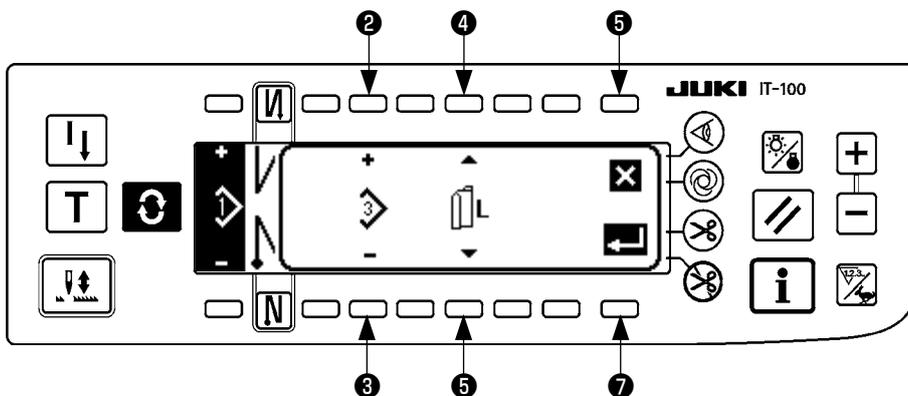


Appuyer sur la touche de mémorisation de configuration **1** à l'écran d'opérations de configuration.



Lorsque l'information est mémorisée dans toutes les configurations, l'écran local de mémorisation de configuration ne s'affiche pas.

■ Ecran local de mémorisation de configuration



2 et **3** Permettent de spécifier la configuration à mémoriser.

4 et **5** Permettent de sélectionner la référence de création de données lors de la création de données.

Les références ci-dessous peuvent être sélectionnées.

Référence gauche  L, Référence droite  R, Sans référence 

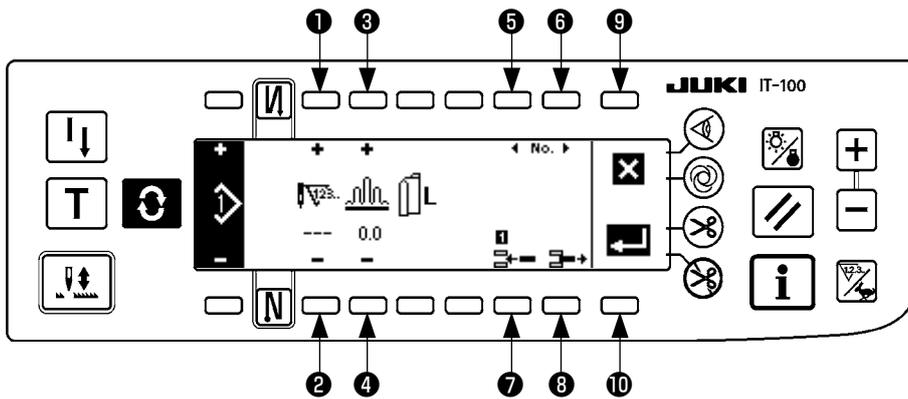
6 Touche d'annulation. Ramène à l'écran d'opérations de configuration.

7 Touche de validation. Fait passer à l'écran de mémorisation de configuration.



Il n'est pas possible de sélectionner une configuration déjà mémorisée.

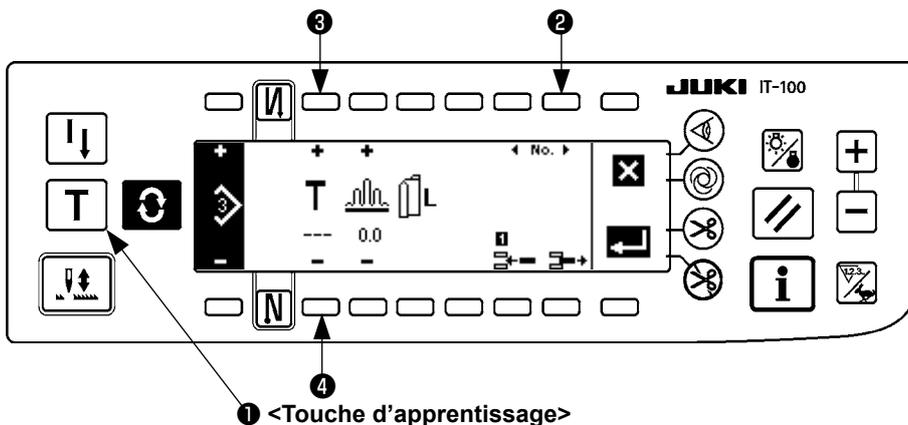
■ Ecran de mémorisation de configuration



- ① et ② Permettent de définir le nombre de points de l'étape.
- ③ et ④ Permettent de définir le pas de bouillonné de l'étape.
- ⑤ et ⑥ Permettent de déplacer l'étape.
- ⑦ Permet d'insérer une étape à l'étape sélectionnée.
- ⑧ Permet de supprimer l'étape sélectionnée.
- ⑨ Permet d'annuler la mémorisation et de revenir à l'écran d'opérations de configuration.
- ⑩ Permet de valider la mémorisation des données spécifiées. Les données inversées à gauche ou à droite sont alors automatiquement mémorisées sur la manche du côté opposé.

[Mode d'apprentissage]

Le mode d'apprentissage peut être utilisé sur l'écran de mémorisation de configuration.

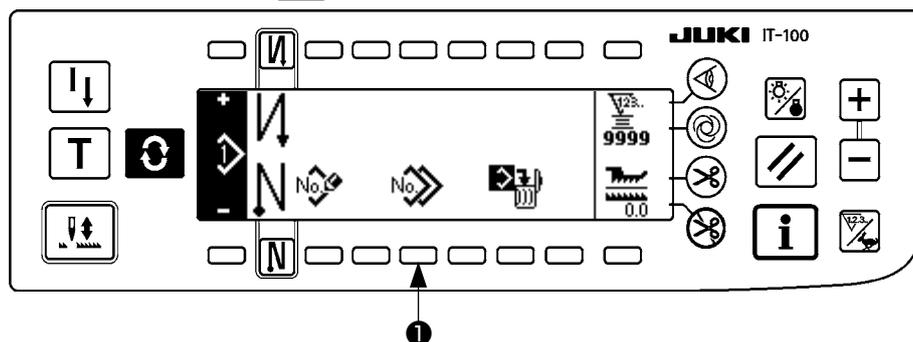


① <Touche d'apprentissage>

1. Appuyer sur la touche d'apprentissage ① à l'écran de mémorisation de configuration et sélectionner le mode d'apprentissage.
2. L'indication **T** s'affiche dans la section de saisie du nombre de points. Elle signale que la machine est en mode d'apprentissage.
3. Appuyer sur l'avant de la pédale pour que la machine exécute la couture jusqu'au dernier point de l'étape. (Attention : le nombre de points n'est pas saisi lorsqu'on tourne le volant à la main ou que l'on utilise la touche de compensation des points par le relevage/abaissement de l'aiguille.)
4. Ramener la pédale au neutre pour arrêter la machine. Le nombre de points exécuté s'affiche alors.
5. On peut corriger le nombre de points en appuyant sur les touches ③ et ④ alors que la machine est à l'arrêt.
6. Passer à l'étape suivante à l'aide de la touche ② ou faire couper le fil à la machine. Ceci termine la saisie du nombre de points de l'étape 1.

(2) Copie d'une configuration de couture

Appuyer sur la touche  pour afficher l'écran de modification de configuration.

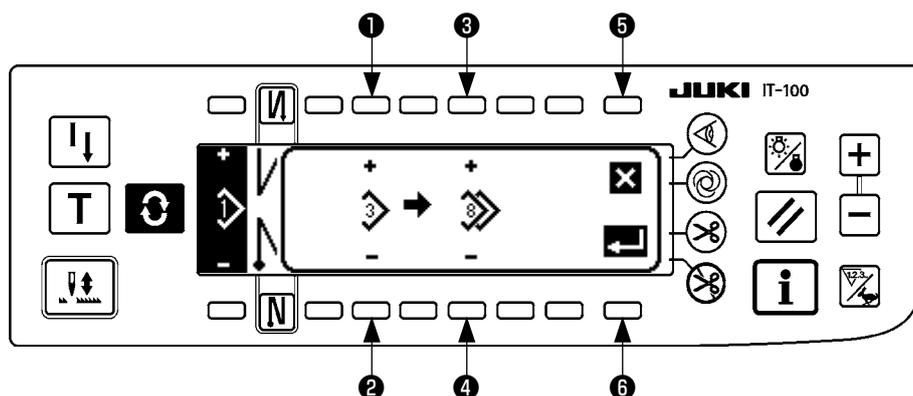


Appuyer sur la touche de copie de configuration ① à l'écran d'opérations de configuration.



Lorsque l'information est mémorisée dans toutes les configurations, l'écran local de copie de configuration ne s'affiche pas.

■ Ecran local de copie de configuration



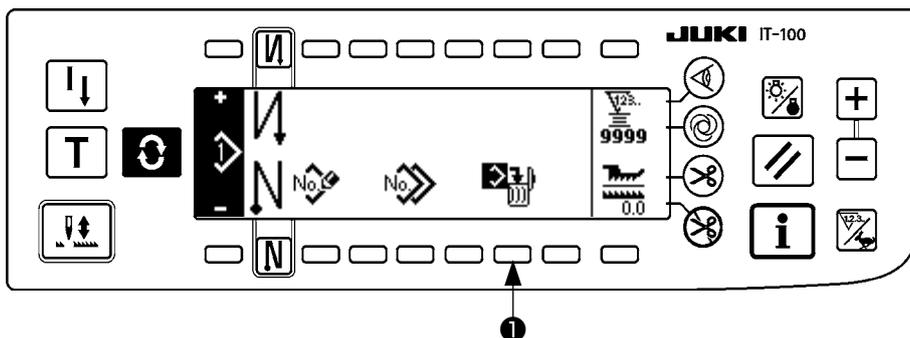
- ① et ② Permettent de spécifier la configuration à utiliser comme source.
- ③ et ④ Permettent de spécifier la configuration à utiliser comme destination.
- ⑤ Permet d'annuler la copie.
- ⑥ Permet d'exécuter la copie.



Il n'est pas possible de sélectionner une configuration déjà mémorisée comme destination de copie.

(3) Suppression d'une configuration de couture

Appuyer sur la touche  pour afficher l'écran de modification de configuration.

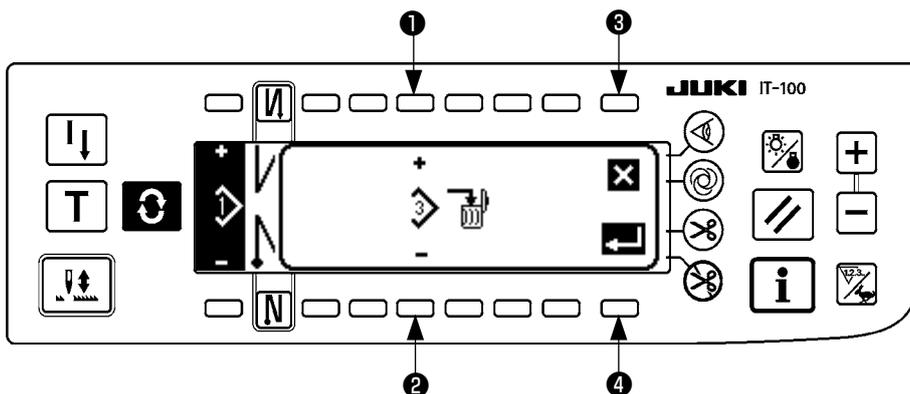


Appuyer sur la touche de suppression de configuration **1** à l'écran d'opérations de configuration.



Lorsqu'il ne reste plus qu'une configuration mémorisée, l'écran local de suppression ne s'affiche pas.

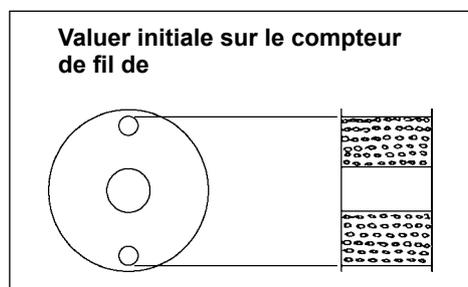
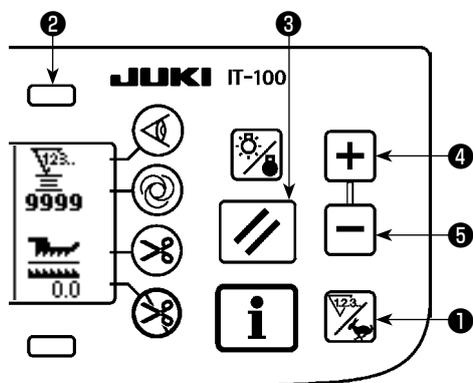
■ Ecran local de suppression de configuration



- 1** et **2** Permettent de spécifier la configuration à supprimer.
- 3** Permet d'annuler la suppression.
- 4** Permet d'exécuter la suppression.

8. COMMENT UTILISER LE COMPTEUR DE FIL DE CANETTE

Le nombre de points cousus par la machine à coudre est détecté. Le nombre de points détectés diminue par rapport à la valeur de compteur prédéfinie (par unité du nombre de points prédéfinis au moyen du réglage de la fonction N° 7 "Unité de décompte du fil de canette"). Lorsque la valeur du compteur passe d'une valeur positive à une valeur négative (... → 1 → 0 → -1), le vibreur sonore retentit (3 bips consécutifs) et la notification s'affiche sur la fenêtre contextuelle pour avertir l'opérateur de changer de canette.



- 1) Appuyer sur la touche de compteur/changement de vitesse **1** pour basculer sur l'écran du compteur. Appuyer sur la touche **2** pour sélectionner le compteur de canette. Ensuite, appuyer sur la touche de réinitialisation du compteur **3** pour ramener l'affichage du compteur de canette à la valeur de réglage initiale (valeur de réglage à la sortie d'usine de "0").

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

- 2) Spécifier une valeur initiale à l'aide des touches de réglage de la valeur du compteur **4** et **5**.

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

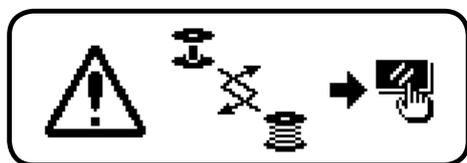
Taux de tension du fil 100%

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

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

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

Ecran local d'invitation à remplacer le fil de canette



- 5) Après que le fil de canette est correctement remplacé, appuyer sur la touche de réinitialisation du compteur **3** pour ramener la valeur sur le compteur de fil de canette à sa valeur par défaut. À présent, redémarrer la machine à coudre.

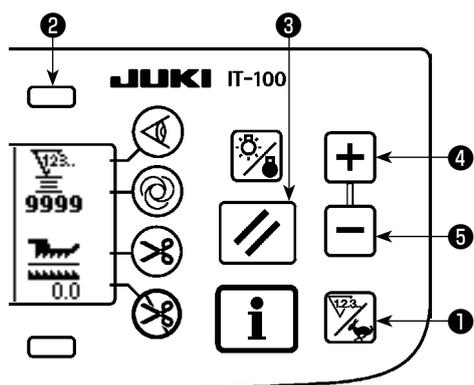
- 6) Si la quantité restante de fil de canette est excessive ou si le fil de canette s'épuise avant que le compteur de fil de canette n'ait indiqué une valeur négative, spécifier correctement la valeur initiale à l'aide des touches de réglage de valeur du compteur **4** et **5**.

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

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

Attention La quantité restante de fil peut varier selon la manière dont le fil est enroulé sur la canette et l'épaisseur du tissu. Il est donc recommandé de régler la quantité restante de fil avec une légère marge.

9. COMPTEUR DE PIÈCES



Appuyer sur la touche de compteur/changement de vitesse **1** pour basculer sur l'écran du compteur.

Appuyer sur la touche **2** pour sélectionner le compteur de couture.

Le compteur de couture fonctionne comme le compteur de coupe du fil si la fonction de gestion du volume de production de l'IT-100 est désactivée, ou fonctionne comme le compteur du nombre de pièces si la fonction de gestion du volume de production est activée.

Lorsque le compteur de couture fonctionne comme le compteur de coupe du fil, la valeur du compteur peut être corrigée au moyen des touches de réglage de la valeur du compteur **4** et **5**. En outre, la valeur du compteur est réinitialisée à zéro (0) en appuyant sur la touche de réinitialisation du compteur **3**.

Lorsque le compteur de couture fonctionne comme compteur du nombre de pièces, la valeur du compteur ne peut pas être modifiée étant donné que la valeur affichée sur le compteur est couplée à la fonction de gestion du volume de production.

Une fois que le volume de production cible est atteint en mode d'apprentissage sur l'écran d'enregistrement des configurations, la notification est donnée lorsque la valeur cible du compteur est atteinte après avoir quitté l'écran d'enregistrement des configurations.

Se reporter au manuel d'utilisation pour la IT-100 pour en savoir plus sur le compteur du nombre de pièces.

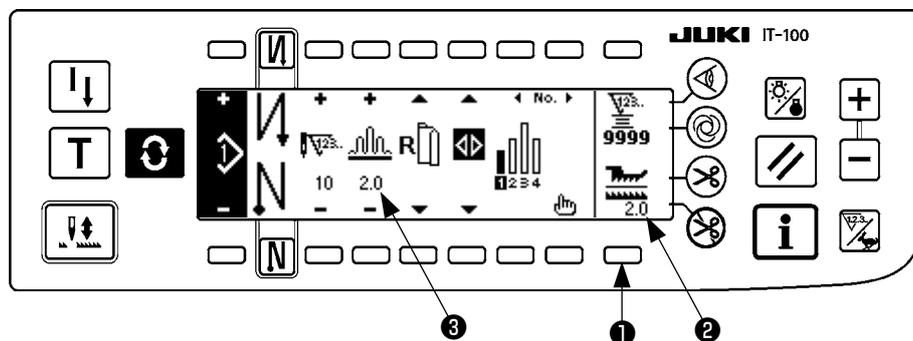
10. FONCTION D'AIDE À LA PRODUCTION

Consulter le "Manuel d'utilisation pour la IT-100".

11. AFFICHAGE DU PAS D'ENTRAÎNEMENT INFÉRIEUR

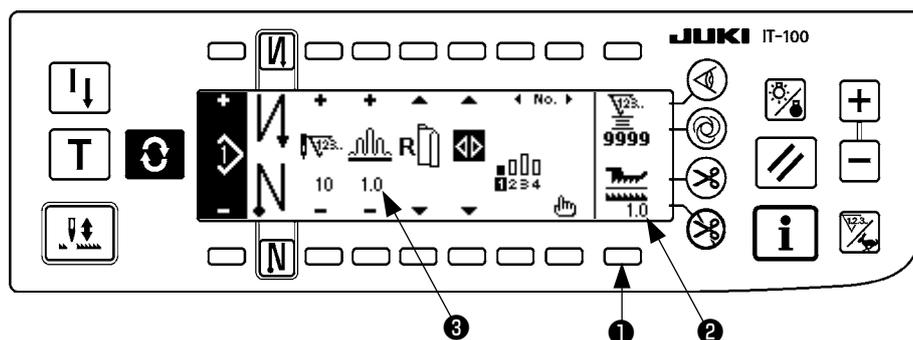
Permet d'observer le pas d'entraînement inférieur et d'en afficher la valeur sur le panneau. Deux modes d'affichage sont disponibles : affichage direct et affichage de rapport.

■ Affichage direct



En mode d'affichage direct, le pas d'entraînement inférieur est affiché dans la section d'affichage du pas d'entraînement inférieur ② tandis que la valeur spécifiée est affichée dans la section d'affichage du pas de bouillonné supérieur ③ . Lorsqu'on appuie sur la touche ① , l'affichage passe en mode d'affichage de rapport.

■ Affichage de rapport



Pour l'affichage de rapport, 1,0 (affichage fixe) est affiché dans la section d'affichage du pas d'entraînement inférieur ② tandis que la valeur de la division du pas de bouillonné supérieur par le pas d'entraînement inférieur est affichée dans la section d'affichage du pas de bouillonné supérieur ③ . Lorsqu'on appuie sur la touche ① , l'affichage passe en mode d'affichage direct.

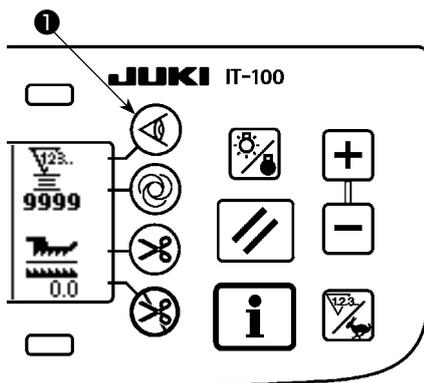
12. TOUCHE DE RÉ-EXÉCUTION DE LA COUTURE

Consulter le "Manuel d'utilisation pour la IT-100".

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

Consulter le "Manuel d'utilisation pour la IT-100".

14. TOUCHE D'ACTIVATION/DÉSACTIVATION DU CAPTEUR DE BORD DU TISSU

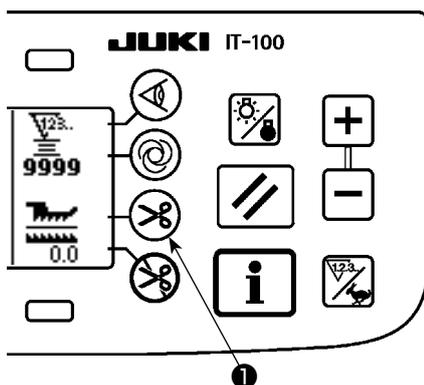


- Lorsque le capteur de bord du tissu **1** est poussé, il passe entre l'état activé et l'état désactivé.
- Lorsque le capteur de bord du tissu en option est raccordé au panneau de commande, la touche d'activation/désactivation du capteur de bord du tissu fonctionne.
- Si le capteur de bord de tissu est spécifié, la machine s'arrête automatiquement ou coupe le fil lorsque le capteur détecte le bord du tissu.



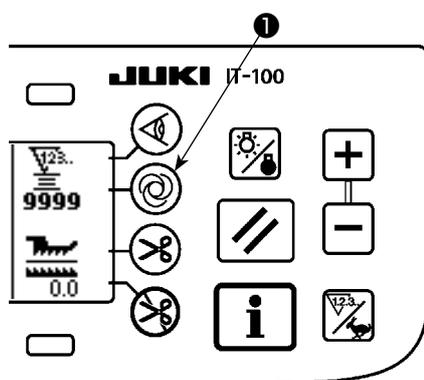
Si le capteur de bord du tissu est utilisé avec le panneau de commande, lire attentivement son manuel d'utilisation à l'avance.

15. TOUCHE DE COUPE AUTOMATIQUE DU FIL



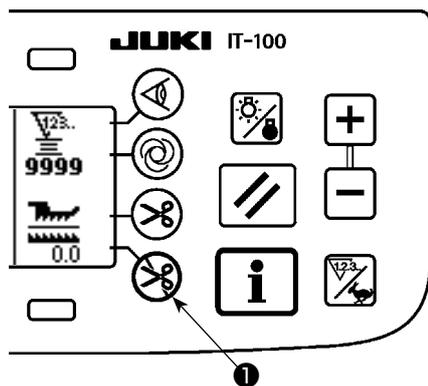
- Lorsqu'on appuie sur la touche de coupe automatique du fil **1**, la coupe automatique du fil passe entre l'état activé et l'état désactivé.
- Cette touche commande l'exécution automatique de la coupe du fil par la machine lorsque le capteur de bord de tissu est utilisé. (Si l'on a spécifié une exécution de points arrière à la fin de la couture, la coupe du fil est exécutée après l'exécution de points arrière à la fin de la couture.)

16. TOUCHE DE COUTURE AUTOMATIQUE NON RÉPÉTITIVE (ONE-SHOT)



- Lorsqu'on appuie sur la touche de couture automatique non répétitive (One-shot) **1**, la couture automatique non répétitive (One-shot) passe entre l'état activé et l'état désactivé.
- Cette touche commande l'exécution automatique de la couture à la vitesse spécifiée jusqu'à ce que le bord du tissu soit détecté lorsque le capteur de bord de tissu est utilisé.

17. TOUCHE D'INTERDICTION DE COUPE DU FIL



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

18. RÉGLAGE DE LA FONCTION DE VERROUILLAGE DES TOUCHES

Afin d'éviter la modification par erreur de la configuration programmée, il est possible d'activer la fonction de verrouillage des touches.

Une fois la fonction de verrouillage des touches activée, le nombre de points d'une étape, l'insertion/suppression d'une étape de modification de la quantité de bouillonné et l'opération des configurations (enregistrement, copie et suppression) seront désactivés. En outre, la modification des processus (A, B, C et D) sera également désactivée.

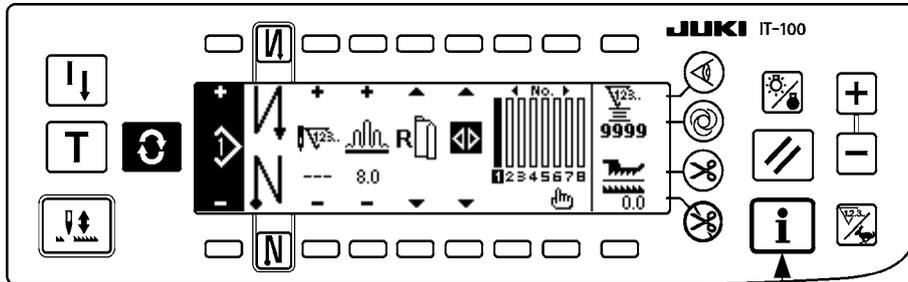
Se reporter au manuel d'utilisation pour la IT-100 pour savoir comment régler la fonction de verrouillage des touches.

19. INFORMATIONS

Les informations permettent de spécifier et vérifier les diverses données.

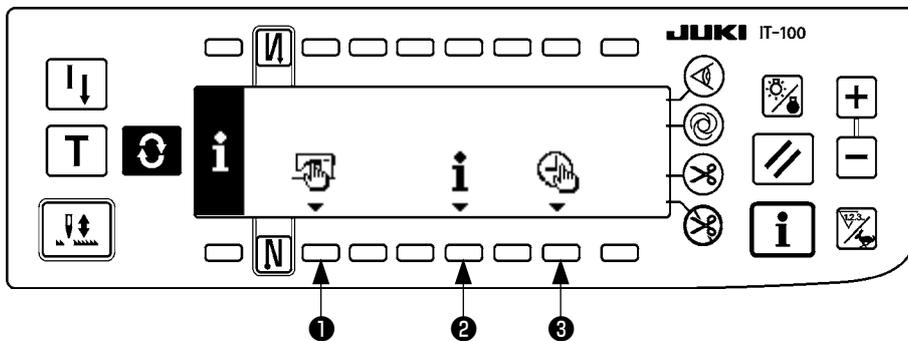
Les informations comportent le niveau opérateur et le niveau du personnel de maintenance.

(1) Niveau opérateur des informations



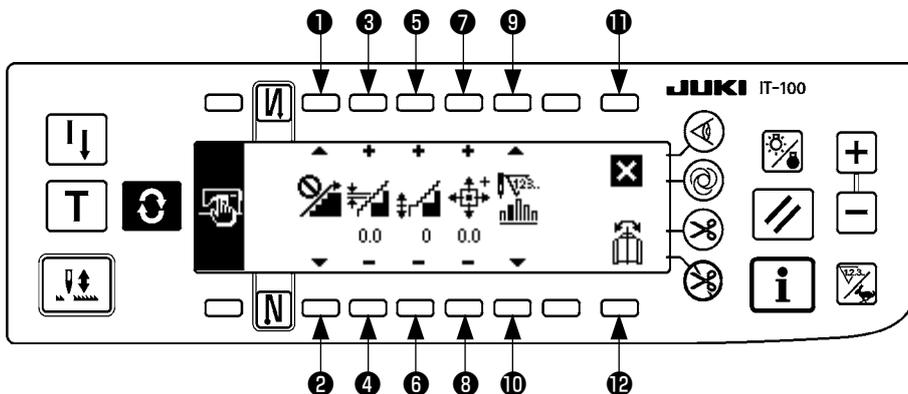
➊ <Touche d'informations>

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



- ➊ Données de couture communes
- ➋ Informations de gestion de couture
- ➌ Réglage de l'heure

1) Données de couture communes



- ➊ et ➋ Permettent d'activer/désactiver la fonction de lissage de bouillonné.
- ➌ et ➍ Permettent de définir le pas de lissage de bouillonné.
- ➎ et ➏ Permettent de définir le décalage du lissage de bouillonné.
- ➐ et ➑ Permettent de définir la position de l'origine du moteur pas à pas.
- ➒ et ➓ Permettent de définir le nombre de points restants de l'étape.
- ➔ Permet de terminer le paramétrage.
- ➕ Permet d'exécuter la fonction d'inversion miroir des données de configuration.

[Explication des différentes fonctions]

1. Activation/désactivation de la fonction de lissage de bouillonné
Permet d'activer/désactiver la fonction de lissage (pour le lissage du bouillonné entre les étapes).

Fonction de lissage activée  est affiché.

Fonction de lissage désactivée  est affiché.

2. Définition du pas de lissage de bouillonné
Cette fonction sert à régler la valeur de changement du pas d'entraînement supérieur par point lors du lissage.
La plage de réglage est de 0,0 à 8,0 [mm].

3. Définition du décalage de bouillonné
Permet de définir le décalage du premier point pour l'exécution du lissage. La plage de réglage est de 0 à 9.

Valeur spécifiée	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Rapport pour la saisie du premier point	10%	11%	12%	14%	17%	20%	25%	33%	50%

- * Si l'on spécifie "0" pour le décalage, la fonction de lissage est inopérante.
- * Le "rapport pour la saisie du premier point" est le rapport en termes de différence des pas de bouillonné entre les étapes.
- * Du deuxième point et suivant, le pas d'entraînement supérieur changera d'après la valeur du changement d'entraînement supérieur réglé avec la fonction de réglage du pas de lissage du bouillonné sur une base point par point.

4. Définition de la position de l'origine du moteur pas à pas
Permet d'exécuter la compensation de l'origine du moteur pas à pas qui détermine le pas de bouillonné.
La plage de réglage est de -2,5 à 2,5 [mm].



Il se peut que le moteur ne fonctionne pas correctement. Personne d'autre que le technicien de service après-vente ne doit faire fonctionner le moteur.

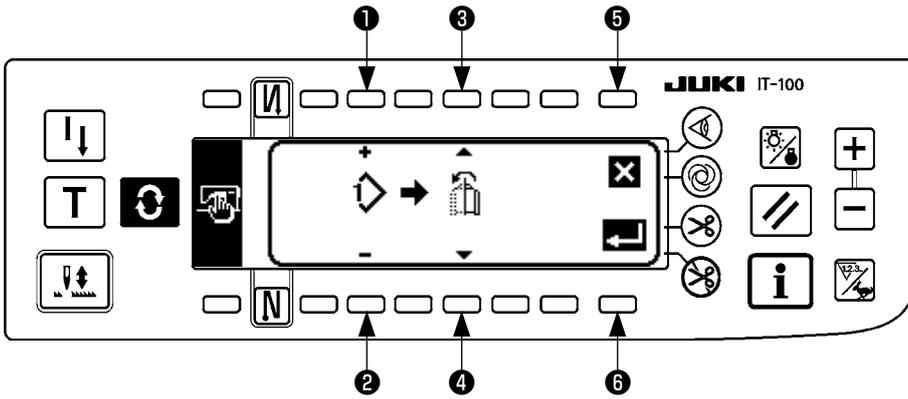
5. Fonction d'affichage du nombre de points restants de l'étape
Cette fonction permet d'afficher le nombre de points restants de l'étape actuellement en cours de couture sur le nombre de points spécifiés. Lorsque cette fonction est utilisée, l'affichage est actualisé à chaque fois que la machine s'arrête (sauf pendant l'apprentissage).

Fonction d'affichage du nombre de points restants activée  est affiché.

Fonction d'affichage du nombre de points restants désactivée  est affiché.

6. Fonction d'inversion miroir des données de configuration

Permet d'exécuter l'inversion miroir (inversion des données) d'une configuration déjà enregistrée.



- ① et ② Permettent de spécifier la configuration à laquelle l'inversion miroir sera appliquée.
- ③ et ④ Permettent de spécifier la manche devant servir de référence pour l'inversion miroir.

Inversion miroir de la manche gauche à la manche droite.....  est affiché.

Inversion miroir de la manche droite à la manche gauche.....  est affiché.

- ⑤ Permet d'annuler l'inversion miroir.
- ⑥ Permet d'exécuter l'inversion miroir.

 **La configuration à laquelle l'inversion miroir a été appliquée ici est sélectionnée comme configuration actuelle.**

7. Fin du paramétrage

Le paramétrage des données communes est terminé et l'écran d'informations réapparaît.

2) Informations de gestion de couture

Consulter le "Manuel d'utilisation pour la IT-100".

3) Réglage de l'heure

Consulter le "Manuel d'utilisation pour la IT-100".

(2) Paramétrage des fonctions

1) Comment passer en mode de paramétrage des fonctions

Consulter le "Manuel d'utilisation pour la IT-100".

2) Liste de paramétrage des fonctions

Consulter le "Manuel d'utilisation pour la IT-100".

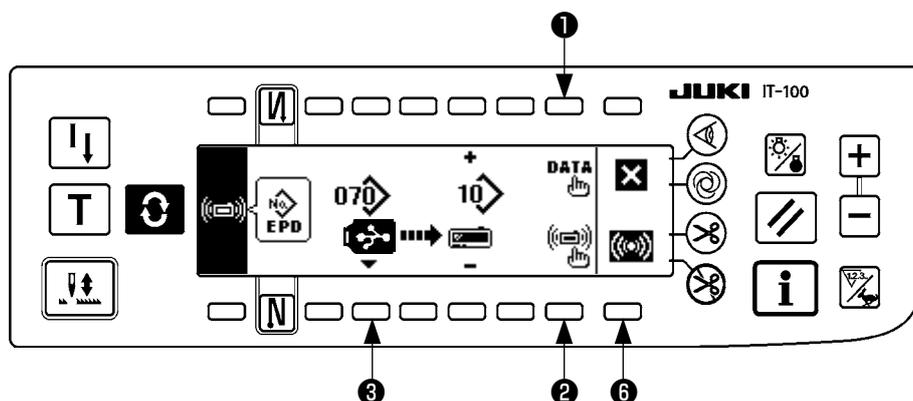
3) Mode de communication

Pour la procédure de saisie du mode de communication, voir "Niveau du personnel de maintenance d'informations" dans le manuel d'utilisation de l'IT-100.

Les opérations ci-dessous peuvent être effectuées en mode de communication.

1. Les données de paramètres (EPD) de la carte mémoire peuvent être écrasées dans la configuration de couture et enregistrées.
2. La configuration de couture peut être transférée vers le SU-1 ou vers la carte mémoire.

■ Ecran de paramétrage des communications

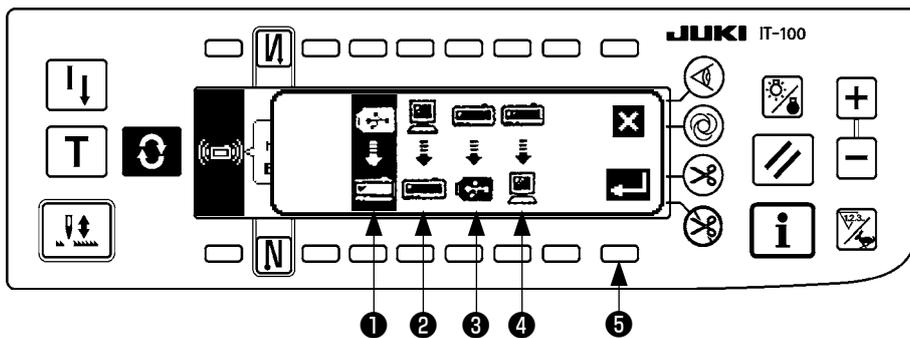


Exemple de transfert vers la machine

Exemple) Le fichier de paramètres n° 70 de la carte mémoire est transféré vers la configuration de couture n° 10.

- ① Ouvrir le couvercle carte mémoire et insérer la clé USB par la fente d'insertion.
- ② Sélection des données
EPD est sélectionné depuis le début car seules des données au format EPD sont traitées pour la DLU-5494.
- ③ Sélection de la méthode de communication
Appuyer sur ② à l'écran de paramétrage des communications pour afficher l'écran de sélection de la méthode de communication.

■ Ecran de sélection de la méthode de communication



La méthode de communication actuellement sélectionnée est indiquée en vidéo inversée.

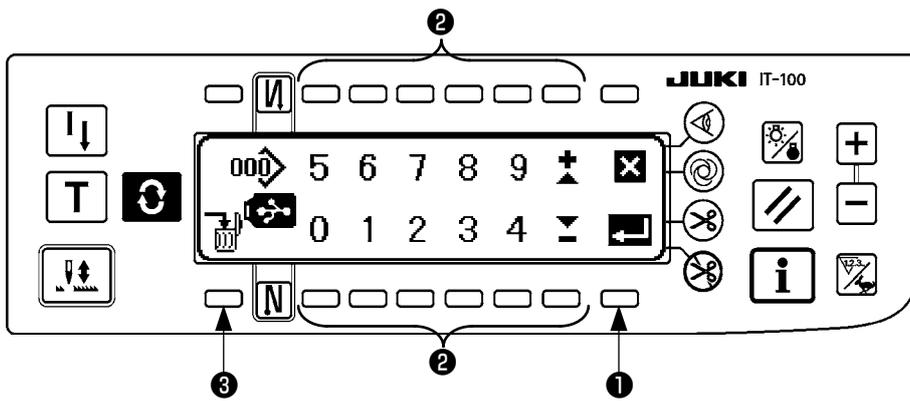
[Explication du pictogramme]

- ①  : Transfert depuis la carte mémoire
- ②  : Transfert depuis le SU-1
- ③  : Transfert vers la carte mémoire
- ④  : Transfert vers le SU-1

Appuyer sur ① pour sélectionner le transfert depuis la carte mémoire. Appuyer ensuite sur ⑤ pour valider.

- ④ Sélection du numéro de fichier de la carte mémoire
Appuyer sur ③ à l'écran de paramétrage des communications pour afficher l'écran de saisie de numéro de fichier de la carte mémoire.

■ Ecran d'informations

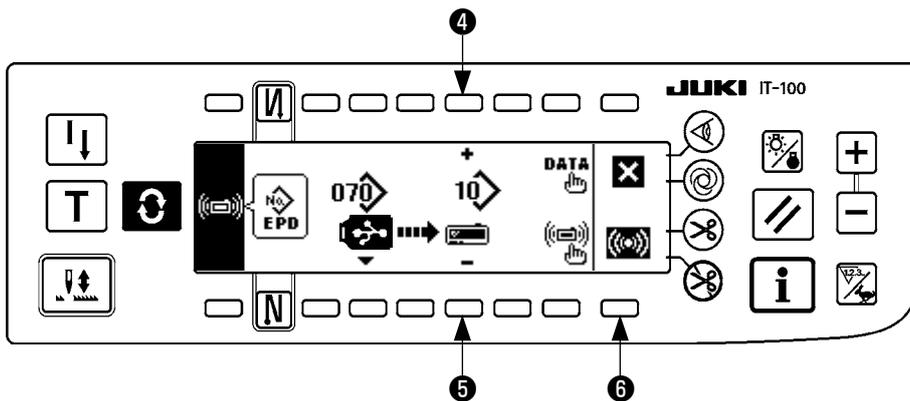


Saisir le numéro de fichier de la carte mémoire avec **2** . Le numéro de fichier saisi est affiché en **>** .
Après avoir saisi le numéro de fichier, le valider avec **1** .

⑤ Définition du numéro de configuration de couture

Appuyer sur **4** et **5** à l'écran de paramétrage des communications pour spécifier le numéro de configuration de couture.

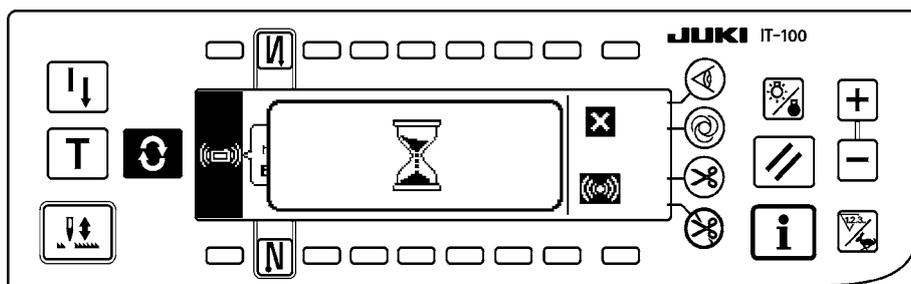
■ Ecran de paramétrage des communications



⑥ Démarrage du transfert vers la machine

Après avoir terminé toutes les opérations de paramétrage, appuyer sur **6** à l'écran de paramétrage des communications pour commencer le transfert vers la machine.

■ Lorsque l'écran de communications est affiché



La communication est terminée lorsque l'écran de paramétrage des communications réapparaît après l'affichage de l'écran de communication en cours.

Exemple de transfert depuis la machine

Exemple) La configuration de couture n° 8 est transférée depuis la machine comme fichier de données de paramètres n° 15 de la carte mémoire.

- ① Ouvrir le couvercle carte mémoire et insérer la clé USB par la fente d'insertion.
- ② Sélection des données
EPD est sélectionné depuis le début car seules des données au format EPD sont traitées pour la DLU-5494.
- ③ Sélection de la méthode de communication
Appuyer sur ② à l'écran de paramétrage des communications pour afficher l'écran de paramétrage de la méthode de communication.

[Explication du pictogramme]

- ①  Transfert depuis la carte mémoire
- ②  Transfert depuis le SU-1
- ③  Transfert vers la carte mémoire
- ④  Transfert vers le SU-1

Appuyer sur ③ sur l'écran de paramétrage des communications, puis appuyer sur ⑤ pour valider après avoir sélectionné le transfert vers la carte mémoire.

- ④ Définition du numéro de configuration personnalisée
Appuyer sur ④ et ⑤ à l'écran de paramétrage des communications pour spécifier le numéro de configuration personnalisée.
- ⑤ Sélection du numéro de fichier de la carte mémoire
Appuyer sur ③ à l'écran de paramétrage des communications pour afficher l'écran de saisie de numéro de fichier de la carte mémoire.

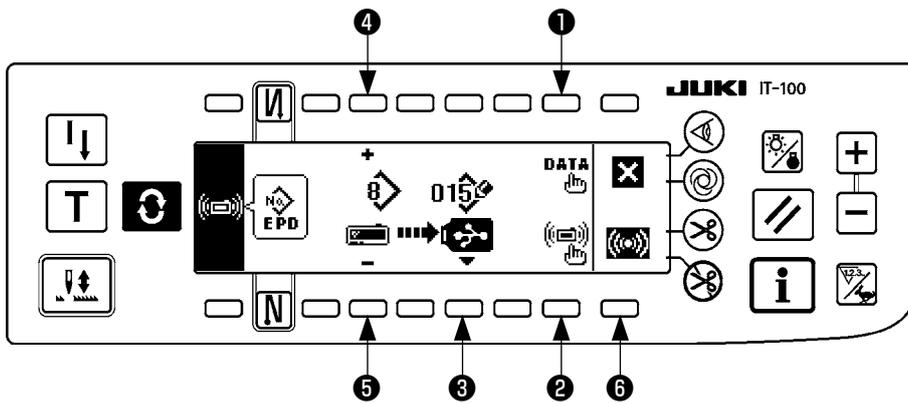
Saisir le numéro de fichier de la carte mémoire. Le numéro de fichier saisi est affiché en .

Après avoir saisi le numéro de fichier, le valider avec ①.

Démarrage du transfert depuis la machine

Après avoir terminé toutes les opérations de paramétrage, appuyer sur ⑥ à l'écran de paramétrage des communications pour commencer le transfert depuis la machine.

■ Ecran de paramétrage des communications

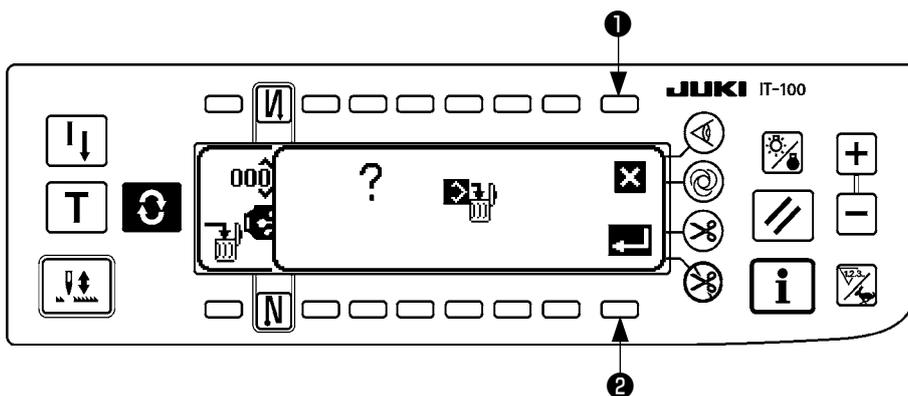


When the screen returns to the communication setting screen after display of the during communication screen, communication is completed.

[Comment supprimer un fichier de la carte mémoire]

Sélectionner le numéro à supprimer sur l'écran de saisie de numéro de fichier de la carte mémoire, puis appuyer sur la touche ③. L'écran de confirmation de suppression apparaît alors.

■ Ecran de confirmation de suppression



Pour abandonner la suppression, appuyer sur ①. L'écran revient ensuite à l'écran de saisie de numéro de fichier.

Pour supprimer le fichier, appuyer sur ②. L'écran revient ensuite à l'écran de saisie de numéro de fichier.



Le fichier supprimé ne peut pas être restauré. Faire très attention lors de la suppression d'un fichier.

(3) Interface externe

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

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

1. Fente carte mémoire

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

2. Port Ethernet

Un connecteur Ethernet est installé dans le couvercle avant situé sur le côté droit du panneau de commande.

3. Port RS-232C

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

4. Port d'entrée général (connecteur de raccordement de l'interrupteur de contrôle de production)

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

20. AFFICHAGE D'ERREUR

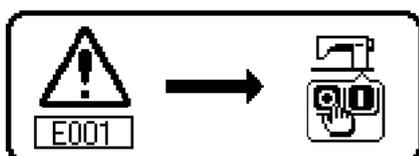


Deux types d'erreurs sont possibles : celles émises par le panneau de commande et celles par le SC-922 (boîte de commande). Les deux types d'erreur sont indiqués par l'écran d'erreur et le vibreur sonore.

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



- 1) Appuyer sur la touche de réinitialisation et éliminer la cause de l'erreur après avoir fait disparaître l'écran d'erreur.



- 2) Placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt avant d'éliminer la cause de l'erreur.

(1) Liste des codes d'erreur (Affichage de la boîte électrique)

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

N°	Description de l'erreur détectée	Cause possible	Points à vérifier
E000	Exécution de l'initialisation des données (Ceci n'est pas une erreur.)	<ul style="list-style-type: none"> La tête de la machine vient d'être remplacée. Lorsque l'opération d'initialisation est exécutée. 	
E003	Débranchement du connecteur du synchroniseur	<ul style="list-style-type: none"> Le signal de détection de position n'est pas émis par le synchroniseur de la tête de la machine. Anomalie du synchroniseur. 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier si le connecteur du synchroniseur (CN33) ne présente pas de mauvais contact ou de déconnexion. Vérifier si le cordon du synchroniseur n'a pas été sectionné en se prenant dans la tête de la machine.
E004	Défaillance du capteur de position inférieure du synchroniseur	<ul style="list-style-type: none"> La courroie est détendue. La tête de la machine est incorrecte. La poulie de moteur est incorrecte. 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier la tension de la courroie. Vérifier le paramétrage de la tête de la machine. Vérifier le paramétrage de la poulie de moteur.
E005	Défaillance du capteur de position supérieure du synchroniseur		
E007	Surcharge du moteur	<ul style="list-style-type: none"> La tête de la machine est verrouillée. Un tissu dont l'épaisseur dépasse la valeur admissible pour la tête de la machine est utilisé. Le moteur ne tourne pas. Moteur ou circuit d'attaque endommagé. 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier si le fil de couture n'est pas embrouillé dans la poulie du moteur. Vérifier si le connecteur de sortie du moteur (4 broches) ne présente pas de mauvais contact ou de déconnexion. Vérifier s'il y a une résistance lorsqu'on tourne le moteur à la main.
E008	Une tête indéfinie a été choisie	<ul style="list-style-type: none"> Une tête de machine non compatible avec le SC-922 a été choisie. 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier le choix de la tête de machine avec le paramètre n° 95. Vérifier la version de la révision du PWR-T PCB. S'il s'agit de la Rév. 01, remplacer le PWR-T PCB par celui dont la révision est Rév. 02 ou ultérieure.
E011	Le support n'est pas inséré.	<ul style="list-style-type: none"> Le support n'est pas inséré. 	<ul style="list-style-type: none"> Mettre la machine hors tension et vérifier le support.
E012	Erreur de lecture	<ul style="list-style-type: none"> La lecture des données du support n'est pas possible. 	<ul style="list-style-type: none"> Mettre la machine hors tension et vérifier le support.
E013	Erreur d'écriture	<ul style="list-style-type: none"> L'écriture de données sur le support n'est pas possible. 	<ul style="list-style-type: none"> Mettre la machine hors tension et vérifier le support.
E014	Protection contre l'écriture	<ul style="list-style-type: none"> L'interdiction d'écriture est activée sur le support. 	<ul style="list-style-type: none"> Mettre la machine hors tension et vérifier le support.
E015	Erreur de formatage	<ul style="list-style-type: none"> Impossible d'effectuer le formatage. 	<ul style="list-style-type: none"> Mettre la machine hors tension et vérifier le support.
E016	Capacité du support externe dépassée	<ul style="list-style-type: none"> La capacité du support est insuffisante. 	<ul style="list-style-type: none"> Mettre la machine hors tension et vérifier le support.
E019	Limite de taille de fichier dépassée	<ul style="list-style-type: none"> Le fichier est trop volumineux. 	<ul style="list-style-type: none"> Mettre la machine hors tension et vérifier le support.
E032	Erreur d'interchangeabilité de fichier	<ul style="list-style-type: none"> Le fichier n'est pas interchangeable. 	<ul style="list-style-type: none"> Mettre la machine hors tension et vérifier le support.
E041	Erreur d'enregistreur de couture	<ul style="list-style-type: none"> Ce numéro d'erreur s'affiche lorsque survient une erreur de données d'enregistreur de couture. 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier s'il y a un problème de données.
E044	Erreur de date et d'heure	<ul style="list-style-type: none"> Ce numéro d'erreur s'affiche lorsque survient une erreur de fonctionnement/données concernant la date ou l'heure de la journée. 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier s'il y a un problème de données.
E053	Notification concernant l'initialisation de la fonction de support de production (il ne s'agit pas d'une erreur)	<ul style="list-style-type: none"> Ce numéro d'erreur s'affiche après l'exécution de l'initialisation de la fonction de support de production ou après la mise à niveau du programme. 	
E055	Erreur de gestion de production	<ul style="list-style-type: none"> Ce numéro d'erreur s'affiche lorsque survient une erreur de données de gestion du travail de gestion de production. 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier s'il y a un problème de données.
E056	Erreur de gestion du travail	<ul style="list-style-type: none"> Ce numéro d'erreur s'affiche lorsque survient une erreur de données. 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier s'il y a un problème de données.

N°	Description de l'erreur détectée	Cause possible	Points à vérifier
E057	Erreur de moniteur de temps de pas	<ul style="list-style-type: none"> Ce numéro d'erreur s'affiche lorsque survient une erreur de données de moniteur de temps de pas. 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier s'il y a un problème de données.
E065	Échec de la transmission réseau	<ul style="list-style-type: none"> Ce message s'affiche lorsqu'il n'est pas possible d'envoyer les données vers l'ordinateur via le réseau. 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier s'il y a un problème de réseau.
E067	Échec de la lecture d'ID	<ul style="list-style-type: none"> Ce message s'affiche lorsque les données du fichier d'ID sont altérées. 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier s'il y a un problème de données.
E070	Glissement de la courroie	<ul style="list-style-type: none"> La tête de la machine est verrouillée. La courroie est détendue. 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier s'il y a une résistance lorsqu'on tourne le moteur à la main. Vérifier la tension de la courroie.
E071	Connecteur de sortie du moteur débranché	<ul style="list-style-type: none"> Connecteur de moteur débranché 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier si le connecteur de sortie du moteur ne présente pas de mauvais contact ou de déconnexion.
E072	Surcharge du moteur lors de la coupe du fil	<ul style="list-style-type: none"> De même que E007 	<ul style="list-style-type: none"> De même que E007
E204	Insertion USB	<ul style="list-style-type: none"> Ce message s'affiche lorsque la machine à coudre est activée alors que la clé USB est insérée. 	<ul style="list-style-type: none"> Retirer la clé USB.
E205	Avertissement concernant la quantité restante du tampon ISS	<ul style="list-style-type: none"> Ce message s'affiche lorsque le tampon dans lequel sont stockées les données ISS est presque plein. Si l'on poursuit l'utilisation de la machine à coudre alors que le tampon est plein, les données stockées seront supprimées, en commençant par les plus anciennes. 	<ul style="list-style-type: none"> Émettre les données.
E220	Avertissement de graissage	<ul style="list-style-type: none"> Le nombre de points prédéterminé est atteint. 	<ul style="list-style-type: none"> Remettre de la graisse aux points spécifiés et annuler l'état d'erreur. (Pour plus d'informations, voir les données de la tête de machine.)
E221	Erreur de graissage	<ul style="list-style-type: none"> Le nombre de points prédéterminé est atteint et la couture n'est plus possible. 	<ul style="list-style-type: none"> Remettre de la graisse aux points spécifiés et annuler l'état d'erreur. (Pour plus d'informations, voir les données de la tête de machine.)
E302	Défaillance du contacteur de détection de descente (Lorsque le contacteur de sécurité est actionné) (Capteur de coupe-fil)	<ul style="list-style-type: none"> Le signal du contacteur de détection de descente est émis alors que l'alimentation est établie. Le connecteur du détecteur d'inclinaison de la tête de machine est délogé. La position du couteau de coupe du fil est incorrecte. 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier si l'on n'a pas basculé la tête de la machine en arrière sans avoir placé l'interrupteur d'alimentation sur arrêt (OFF) (le fonctionnement de la machine est alors interdit par mesure de sécurité). Vérifier si le cordon du contacteur de détection de descente n'est pas pris dans la machine, etc. Vérifier si le levier du contacteur de détection de descente n'est pas bloqué dans une pièce. Vérifier si le levier du contacteur de détection d'inclinaison n'est pas correctement en contact avec la table de la machine. (Vérifier si la table présente une entaille ou l'emplacement de montage du montant du plateau est trop éloigné.) Vérifier si le connecteur du détecteur d'inclinaison de la tête de machine (CN48) n'est pas desserré ou délogé. Positionnement du capteur de coupe du fil Régler le paramètre de fonction No. 74 sur 0 (zéro) lorsque le coupe-fil n'est pas installé sur la machine à coudre.
E303	Erreur du capteur de plaque semi-circulaire	<ul style="list-style-type: none"> Le signal du capteur de plaque semi-circulaire ne peut pas être détecté. 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier si la tête de la machine correspond bien au type sélectionné dans le paramétrage. Vérifier si le connecteur d'encodeur de moteur n'est pas débranché.
E499	Défaillance des données du programme simplifié	<ul style="list-style-type: none"> Les données du paramètre de commande sont hors de la plage spécifiée. 	<ul style="list-style-type: none"> Saisir à nouveau le programme simplifié applicable. Régler le programme simplifié sur désactiver.

N°	Description de l'erreur détectée	Cause possible	Points à vérifier
E703	Le panneau de commande est connecté à une machine à coudre inattendue. (Erreur de modèle de machine à coudre)	<ul style="list-style-type: none"> Le tableau de commande ne correspond pas au modèle de machine à coudre dans la communication initiale. 	<ul style="list-style-type: none"> Connecter le tableau de commande au bon modèle de machine à coudre.
E704	Incompatibilité de version système	<ul style="list-style-type: none"> La version système est différente de la bonne version dans la communication initiale. 	<ul style="list-style-type: none"> Réécrire la version système en spécifiant une version utilisable avec le tableau de commande.
E730	Défaillance du codeur	<ul style="list-style-type: none"> Le signal d'entrée du moteur est incorrect. 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier si le connecteur du signal du moteur (CN30) ne présente pas de mauvais contact ou de déconnexion. Vérifier si le cordon du signal du moteur n'a pas été sectionné en se prenant dans la tête de la machine. Vérifier si le sens d'insertion du connecteur d'encodeur de moteur n'est pas incorrect.
E731	Défaillance du capteur de déconnexion du moteur		
E733	Rotation en sens inverse du moteur	<ul style="list-style-type: none"> Cette erreur se produit lorsque le moteur tourne à 500 sti/min ou plus dans le sens inverse de celui indiqué pendant le fonctionnement. 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier si la tête de la machine correspond bien au type sélectionné dans le paramétrage. Vérifier si le fil du codeur de moteur d'arbre principal est bien connecté. Vérifier si le fil de moteur d'arbre principal, pour l'alimentation, est bien connecté.
E799	Expiration du délai de l'opération de coupe du fil	<ul style="list-style-type: none"> L'opération de commande de coupe du fil ne se termine pas dans le temps prédéfini (trois secondes ou moins). 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier si la tête de la machine actuellement installée est différente de celle sélectionnée. Vérifier si le diamètre de la poulie de moteur ne correspond pas à son réglage (diamètre effectif). Vérifier si la courroie est lâche.
E808	Court-circuit de solénoïde	<ul style="list-style-type: none"> L'alimentation du solénoïde n'atteint pas la tension normale. 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier si le cordon de la tête de la machine n'est pas pris dans le couvercle de poulie.
E809	Défaillance du mouvement de maintien	<ul style="list-style-type: none"> Le solénoïde ne passe pas à l'état de maintien. 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier si l'échauffement du solénoïde n'est pas anormal. (Un circuit de la carte CTL est endommagé.)
E810	Court-circuit d'un solénoïde	<ul style="list-style-type: none"> Un solénoïde en court-circuit a été excité. 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier si le solénoïde n'est pas court-circuité.
E811	Tension anormale	<ul style="list-style-type: none"> Un solénoïde en court-circuit a été excité. La tension d'entrée est supérieure à la valeur nominale. Un courant de 200 V a été fourni pour une SC-922 de caractéristiques 100 V. JA : Tension de 220 V appliquée à une boîte de 120 V. CE : Tension de 400 V appliquée à une boîte de 230 V. 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier si la tension d'alimentation n'est pas supérieure à la tension nominale + (plus) 10 %. Vérifier si le connecteur de commutation 100 V/200 V n'est pas incorrectement positionné. Dans les cas ci-dessus, la carte d'alimentation (POWER) est endommagée.
		<ul style="list-style-type: none"> La tension d'entrée est inférieure à la valeur nominale. Un courant de 100 V a été fourni pour une SC-922 de caractéristiques 200 V. JA : Tension de 120 V appliquée à une boîte de 220 V. Le circuit intérieur est endommagé par la surtension appliquée. 	
E906	Défaillance de transmission du panneau de commande	<ul style="list-style-type: none"> Le cordon du panneau de commande est déconnecté. Anomalie du panneau de commande 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier si le connecteur du panneau de commande (CN38) ne présente pas de mauvais contact ou de déconnexion. Vérifier si le cordon du panneau de commande n'a pas été sectionné en se prenant dans la tête de la machine.
E924	Défaillance de l'entraînement du moteur	<ul style="list-style-type: none"> Anomalie de l'entraînement du moteur. 	
E942	EEPROM défectueux	<ul style="list-style-type: none"> Les données ne peuvent pas être écrites sur l'EEPROM. 	<ul style="list-style-type: none"> Mettre l'interrupteur d'alimentation sur arrêt (OFF).