

***FRANÇAIS***

**LK-1900S Series  
MANUEL D'UTILISATION**

# SOMMAIRE

## I. EXPLICATION POUR LA LK-1900S, MACHINE RAPIDE A ARRETS COMMANDEE PAR ORDINATEUR ..... 1

1. CARACTERISTIQUES .....	1
2. CONFIGURATION.....	2
2-1. Nomenclature des pièces de la machine .....	2
2-2. Noms et fonctions des touches du panneau de commande .....	3
3. INSTALLATION .....	4
3-1. Installation de la boîte de commande.....	4
3-2. Installation du capteur de la pédale.....	4
3-3. Montage de la tige d'accouplement.....	5
3-4. Pose de la tige de support de tête .....	5
3-5. Pose et raccordement de l'interrupteur d'alimentation .....	6
3-6. Comment transporter la machine à coudre ....	7
3-7. Installation de la tête de la machine .....	7
3-8. Pose du collecteur de vidange et du caoutchouc de support de tête .....	8
3-9. Contacteur de sécurité.....	8
3-10. Comment basculer la tête de la machine en arrière .....	9
3-11. Pose du panneau de commande .....	9
3-12. Raccordement du cordon.....	10
3-13. Manipulation des cordons.....	11
3-14. Installation de l'écran de protection des yeux .....	12
3-15. Installation du porte-bobines .....	13
3-16. Si la machine est transportée après réglage par défaut à la sortie d'usine .....	13
4. AVANT L'UTILISATION .....	14
4-1. Lubrification.....	14
4-2. Pose de l'aiguille .....	14
4-3. Enfilage de la tête de la machine .....	15
4-4. Pose et retrait de la boîte à canette .....	15
4-5. Pose de la canette .....	16
4-6. Réglage de la tension du fil .....	16
4-7. Réglage du ressort de relevage du fil.....	17
5. UTILISATION (OPERATIONS DE BASE)....	17
5-1. Choix de la langue.....	17
5-2. Réglage du numéro de configuration.....	18
5-3. Réglage des données de l'élément.....	18
5-4. Vérification du contour de la configuration de couture .....	21
5-5. Couture .....	22
5-6. Remplacement de la configuration par une autre .....	22
5-7. Bobinage d'une canette .....	23
5-8. Comment ouvrir le disque de tension .....	24
5-9. Lumière de la diode-témoin.....	25
6. UTILISATION (OPERATIONS AVANCEES) 26	
6-1. Exécution de la couture à l'aide des touches de configuration .....	26
6-2. Couture avec la fonction de combinaison (couture par cycles) .....	31
6-3. Couture en utilisant le compteur .....	34
6-4. Comment utiliser la fonction de pause .....	37
6-5. Copie ou suppression des différents types de données de configuration .....	38
6-6. Communication .....	40
6-7. Précautions pour l'utilisation .....	42

6-8. Réglage d'activation/désactivation de la configuration standard .....	43
6-9. Comment utiliser la touche F .....	44
6-10. Fonction d'aide à la production .....	45
7. ENTRETIEN .....	51
7-1. Réglage de la hauteur de la barre à aiguille..	51
7-2. Réglage de la relation entre l'aiguille et la navette.....	52
7-3. Réglage de la hauteur de relevage du presse-tissu .....	53
7-4. Couteau mobile et couteau fixe .....	53
7-5. Réglage du tire-fil .....	54
7-6. Vidange de l'huile usée.....	54
7-7. Quantité d'huile fournie au crochet .....	55
7-8. Remplacement d'un fusible.....	55
7-9. Ajout de graisse aux points spécifiés .....	56
7-10. Mise au rebut des piles.....	58
8. COMMENT UTILISER L'INTERRUPTEUR LOGICIEL .....	59
8-1. Methode de changement des donnees de l'interrupteur logiciel.....	59
8-2. Liste des fonctions de l'interrupteur logiciel	60
9. DIVERS .....	63
9-1. Tableau des caractéristiques des configurations standard .....	63
9-2. Tableau des configurations standard.....	64
9-3. Tableau des presse-tissus.....	66
9-4. Installation de l'interrupteur au pied (en option) .....	68
9-5. Liste d'erreurs.....	69
9-6. Liste des messages.....	73
9-7. Problemes et remedes (conditions de couture) .....	75
9-8. Tableau des pieces en option.....	77

## II. EXPLICATIONS POUR LA LK-1903S, MACHINE RAPIDE A COUDRE LES BOUTONS, A POINT NOUE COMMANDEE PAR ORDINATEUR ..... 79

1. CARACTERISTIQUES .....	79
2. AVANT L'UTILISATION .....	79
2-1. Installation de la machine et préparation pour l'utilisation .....	79
2-2. Aiguille et fil .....	79
2-3. Modes de couture.....	80
3. RÉGLAGE DE LA MACHINE À COUDRE ...	81
3-1. Position de la mâchoire du pince-bouton ....	81
3-2. Réglage de la plaque d'entraînement.....	82
3-3. Réglage de la mâchoire du pince-bouton ....	83
3-4. Réglage de la hauteur de relevage du pince-bouton.....	83
3-5. Réglage de la pression du presse-tissu.....	84
3-6. Réglage du ressort de tire-fil.....	84
4. DIVERS .....	85
4-1. Pose de la barre du bouton étalon (pièce accessoire).....	85
4-2. Classification des modèles selon la taille des boutons .....	85
4-3. Pose d'un bouton à queue (en option) .....	86

## III. SCHEMA DE LA TABLE ..... 90

# I. EXPLICATION POUR LA LK-1900S, MACHINE RAPIDE A ARRETS COMMANDEE PAR ORDINATEUR

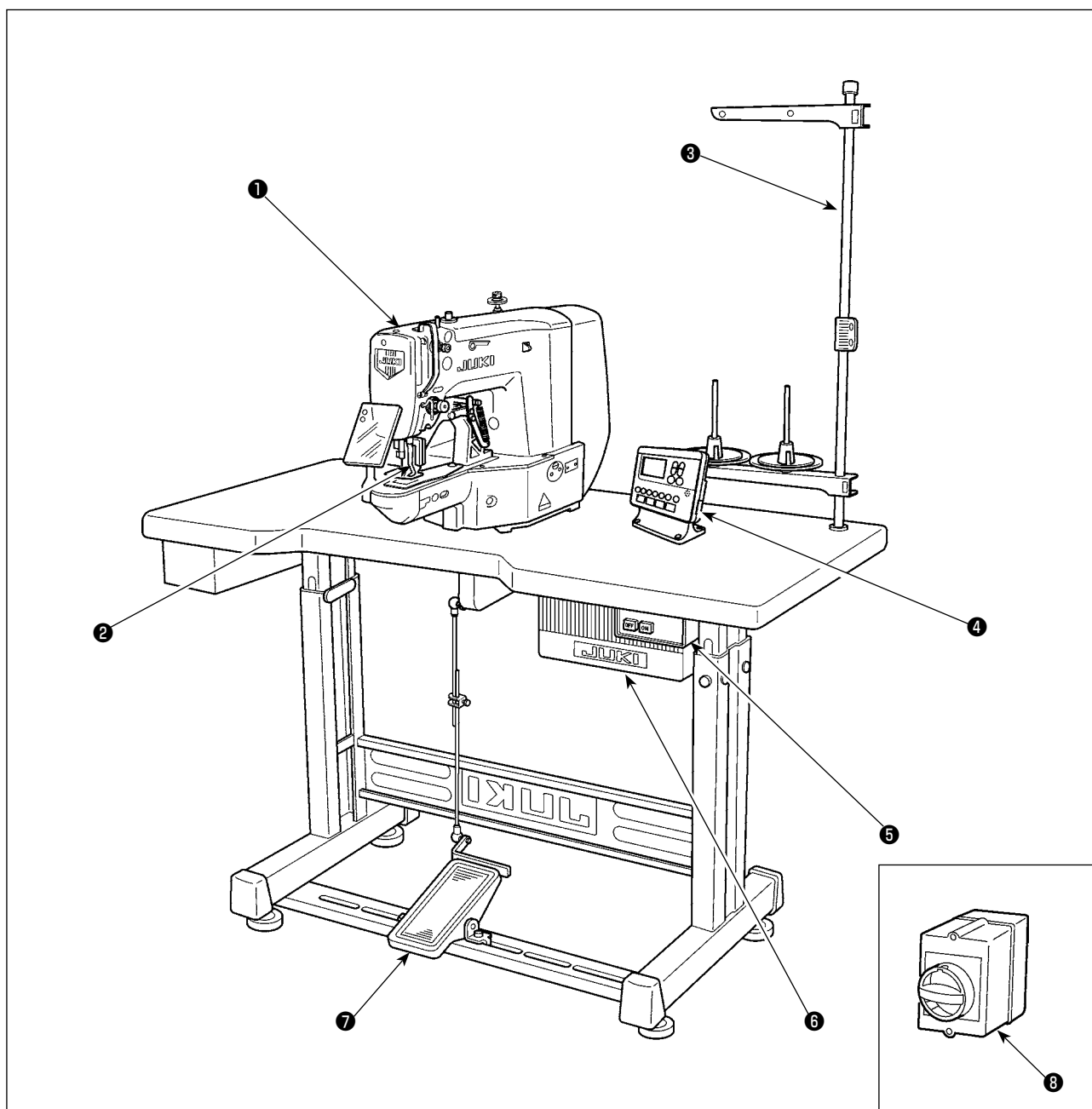
## 1. CARACTERISTIQUES

1	Dimensions de couture	Sens X (largeur) 40 mm Sens Y (longueur) 30 mm
2	Vitesse de couture	Vitesse régulière de couture : 2.700 sti/min* (avec un pas d'entraînement de 5,5 mm maximum dans le sens X et de 4,0 mm maximum dans le sens Y) Vitesse maximale de couture : 3.200 sti/min* (avec un pas d'entraînement de 5,0 mm maximum dans le sens X et de 3,5 mm maximum dans le sens Y)
3	Longueur des points	0,1 à 10,0 mm (réglable par pas de 0,1 mm)
4	Mouvement d'entraînement du presse-tissu	Entraînement intermittent (entraînement par deux arbres par moteur pas à pas)
5	Course de la barre à aiguille	41,2 mm
6	Aiguille	DP × 5, DP × 17
7	Hauteur de relevage des presse-tissus	13 mm (standard) 17 mm (maximum)
8	Navette	Crochet semi-rotatif standard (lubrification par mèche d'huile)
9	Huile lubrifiante	New Defrix Oil N° 2 (fournie par huileur)
10	Enregistrement des données	Mémoire dans la PCI principale (80 ko)
11	Fonction d'agrandissement / réduction	20 à 200 % (pas de 1 %) dans les directions X et Y
12	Méthode d'agrandissement / réduction	L'agrandissement / réduction d'une configuration peut être effectué en augmentant /diminuant la longueur des points.
13	Limite de vitesse maximale de couture	400 et 2.700 sti/min* (pas de 100 sti/min).
14	Choix de configurations	Configurations standard : 51 Configurations personnalisées : 1 à 200 Configurations du support : 1 à 999
15	Compteur de fil de canette	HAUT/BAS (0 à 9999)
16	Moteur de la machine	Servomoteur
17	Dimensions	1.200 mm (largeur) x 660 mm (longueur) x 1.100 mm (hauteur) (Avec la table standard et le support)
18	Masse	Tête de la machine 42 kg, Boîte de commande 5,1 kg
19	Consommation électrique	250 VA (Numéro de configuration 1, 2.700 sti/min, temps de pause d'2 seconde)
20	Température admissible en service	5 à 35 °C
21	Humidité admissible	35 à 85 % (sans condensation)
22	Tension du secteur	AC 220 à 240V ± 10 % 50 / 60 Hz
23	Bruit	- Niveau de pression acoustique d'émission continu équivalent (L <sub>pA</sub> ) au poste de travail : Valeur pondérée A de 82,0 dB; (comprend K <sub>pA</sub> = 2,5 dB) ; selon ISO 10821- C.6.3 -ISO 11204 GR2 à 2.700 sti/min pour le cycle de couture, 1,0 secondes ON (Configuration : N° 1). - Niveau de puissance acoustique (L <sub>WA</sub> ) ; Valeur pondérée A de 89,0 dB; (comprend K <sub>WA</sub> = 2,5 dB) ; selon ISO 10821- C.6.3 -ISO 3744 GR2 à 2.700 sti/min pour le cycle de couture, 1,0 secondes ON (Configuration : N° 1).

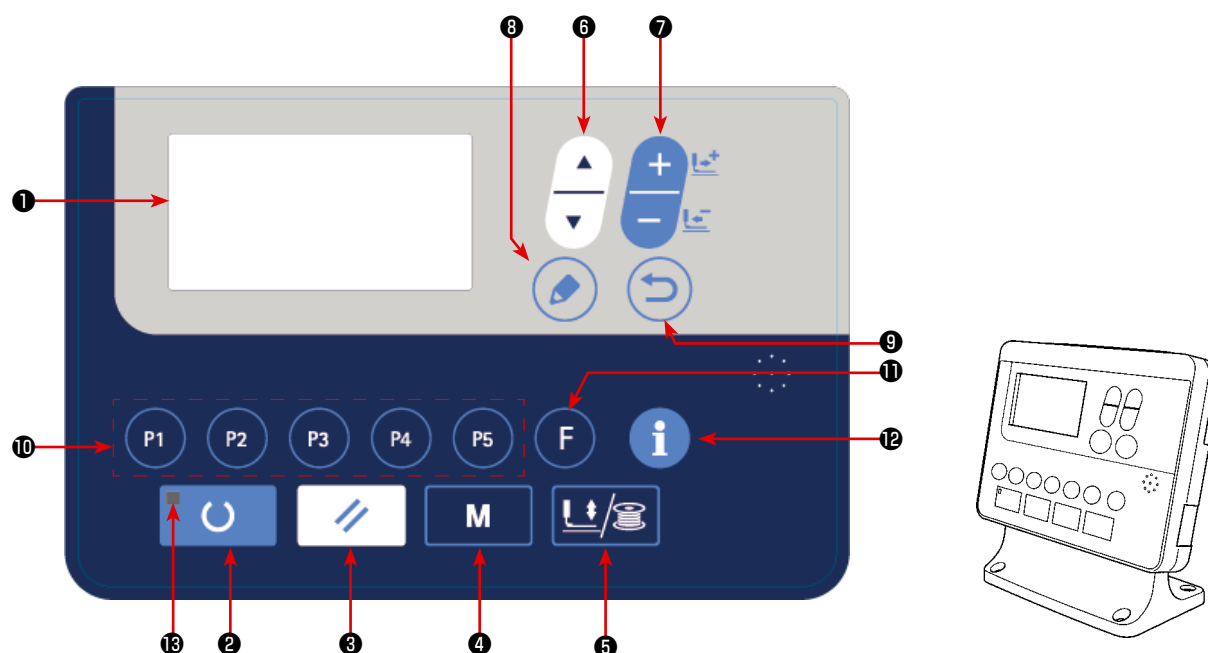
\* Réduire la vitesse maximale de couture selon les conditions de couture.

## 2. CONFIGURATION

### 2-1. Nomenclature des pièces de la machine



## 2-2. Noms et fonctions des touches du panneau de commande

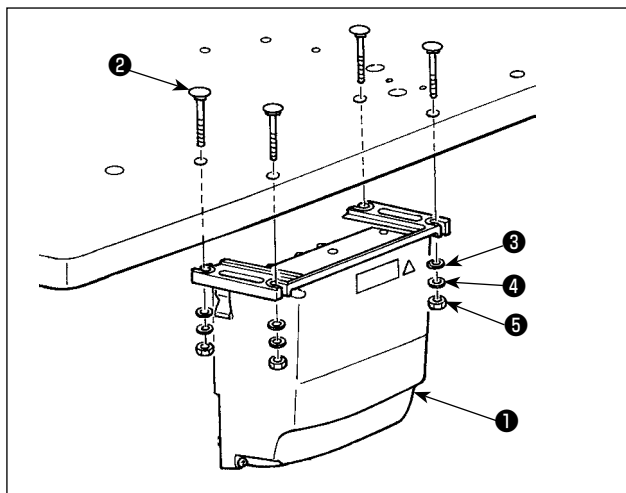


No.	NOM	FONCTION
①	Afficheur LCD	Affiche diverses données telles que numéro de configuration, forme, etc.
②	Touche READY 	Appuyer sur cette touche pour commencer la couture. A chaque pression sur cette touche, la machine passe entre le mode de couture et le mode de saisie.
③	Touche RESET 	Appuyer sur cette touche pour annuler un état d'erreur, ramener le mécanisme d'entraînement à son origine, réinitialiser le compteur, etc.
④	Taste MODE 	Cette touche sert à l'affichage de l'écran de mode.
⑤	Touche PRESSER et WINDER 	Cette touche permet de relever ou d'abaisser le presseur. Lorsque le presseur remonte, la barre à aiguille se déplace vers l'origine. Lorsqu'il s'abaisse, la barre à aiguille se déplace vers la droite. Appuyer sur cette touche pour bobiner la canette.
⑥	Touche ITEM SELECT 	Cette touche sert à sélectionner le numéro de données et d'autres types de données.
⑦	Touche DATA CHANGE 	Cette touche sert à changer le numéro de configuration et d'autres types de données. Cette touche sert à déplacer l'entraînement vers l'avant sur une base point par point.

No.	NOM	FONCTION
⑧	Touche EDIT 	Cette touche sert à afficher l'écran de modification pour sélectionner l'élément ou afficher l'écran des détails.
⑨	Touche RETURN 	Cette touche sert à rétablir l'écran précédent.
⑩	Configuration directe 	Une configuration peut être mémorisée sur cette touche. Lorsqu'on appuie sur cette touche, la configuration qui y est mémorisée est immédiatement exécutée. L'échelle X/Y, la position de couture, etc., peuvent être modifiées et mémorisées.
⑪	Touche FUNCTION (Touche F) 	Il s'agit d'une touche de raccourci permettant d'enregistrer un paramètre.
⑫	Touche INFORMATION 	Il s'agit d'une touche utilisée pour procéder au réglage et à la vérification du compteur de production et de la fonction d'aide à la production.
⑬	Diode-témoin de couture	La diode-témoin s'allume en mode de couture.

### 3. INSTALLATION

#### 3-1. Installation de la boîte de commande

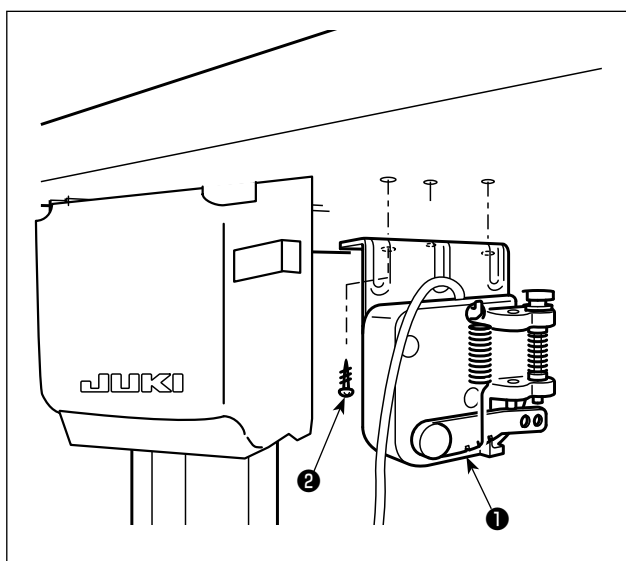


Installer la boîte de commande ❶ à l'emplacement illustré sur la figure au moyen de quatre boulons ❷, quatre rondelles plates ❸, quatre rondelles élastiques ❹ et quatre écrous hexagonaux ❺ fournis avec la machine.



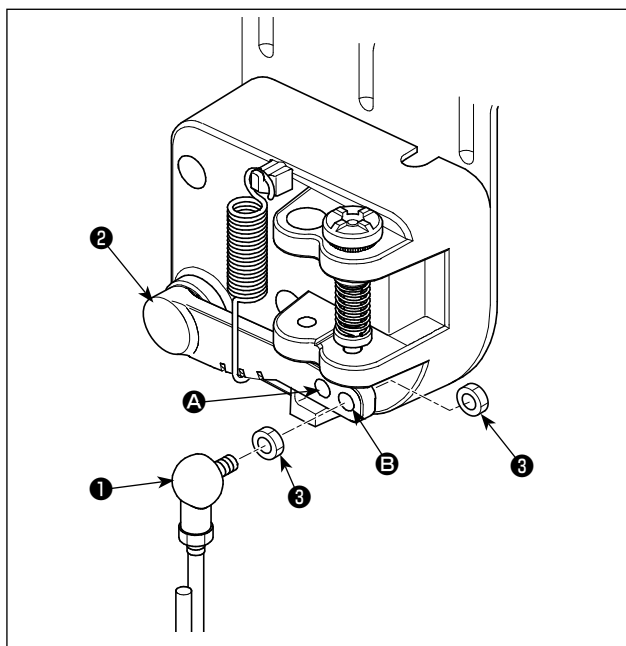
Le boulon ❷ est un boulon à collet carré à tête ronde (M8 ; longueur 70 mm) et l'écrou ❺ est un écrou hexagonal (M8).

#### 3-2. Installation du capteur de la pédale



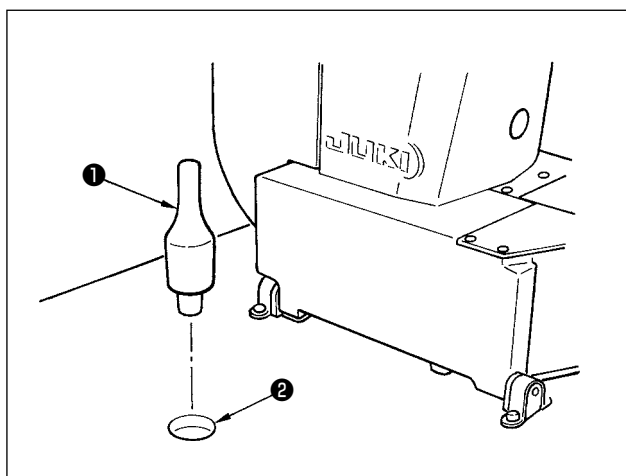
Installer le capteur de la pédale ❶ sur la table avec les vis de montage ❷ fournies avec l'unité.

### 3-3. Montage de la tige d'accouplement



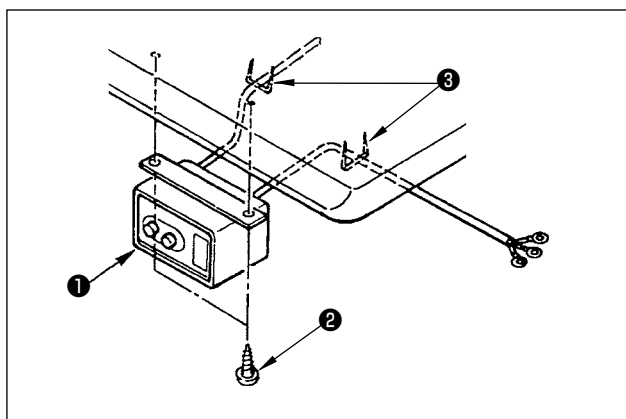
- 1) Fixer la tige d'accouplement ❶ à l'orifice ❷ du levier de pédale ❸ avec l'écrou ❹.
- 2) La course d'enfoncement de la pédale diminue en insérant la tige d'accouplement ❶ dans l'orifice de montage ❺.

### 3-4. Pose de la tige de support de tête



Enfoncer la tige de support de tête ❶ dans l'orifice ❷ de la table de la machine.

### 3-5. Pose et raccordement de l'interrupteur d'alimentation



#### (1) Pose de l'interrupteur d'alimentation

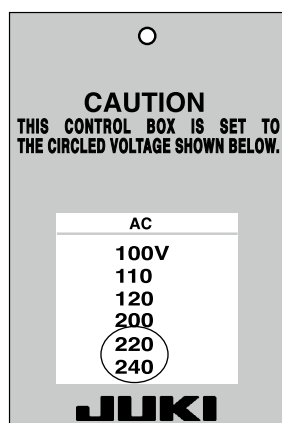
Fixer l'interrupteur d'alimentation ❶ sous la table de la machine avec les vis à bois ❷.

Fixer le câble avec les agrafes ❸ fournies comme accessoires avec la machine conformément aux formes d'utilisation.

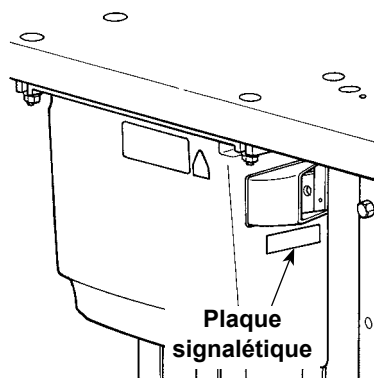
#### (2) Connexion du cordon d'alimentation

Les spécifications de tension à la sortie d'usine sont indiquées sur l'autocollant d'indication de tension. Raccorder le cordon conformément aux spécifications.

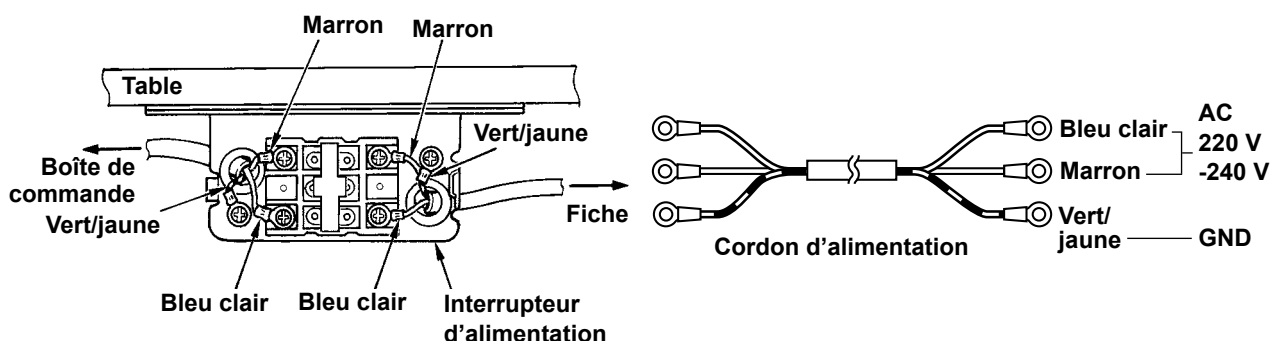
Étiquette indicatrice de l'alimentation



**Attention** Ne jamais utiliser une tension et une phase incorrectes.

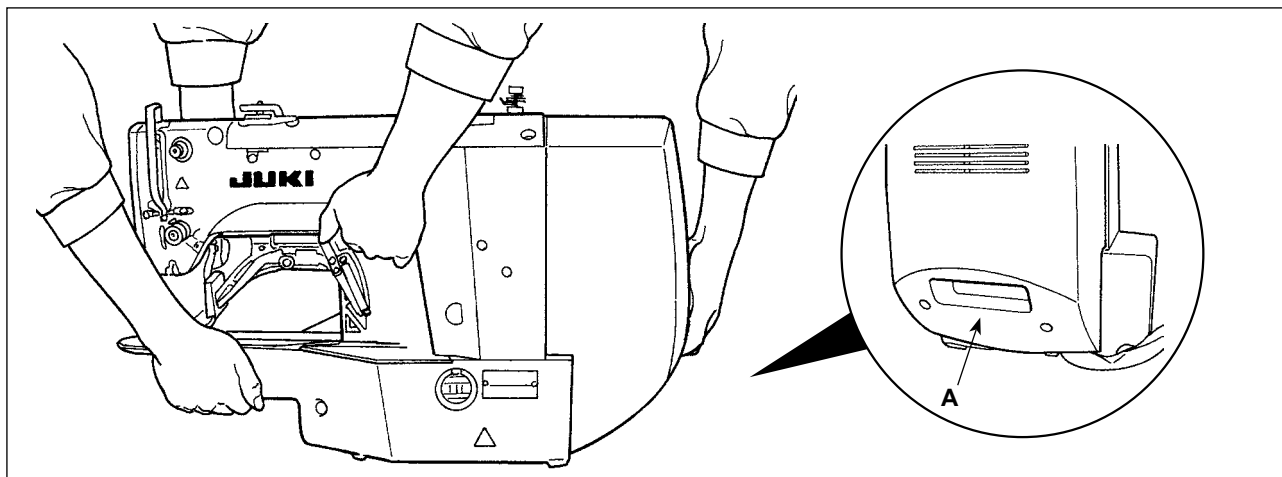


#### • Raccordement d'une alimentation monophasée de 220V, 230V et 240V





### 3-6. Comment transporter la machine à coudre



Pour transporter la machine à coudre, il est nécessaire de tenir la section **A** et de soutenir les côtés de la machine à coudre de la main comme illustré sur la figure.



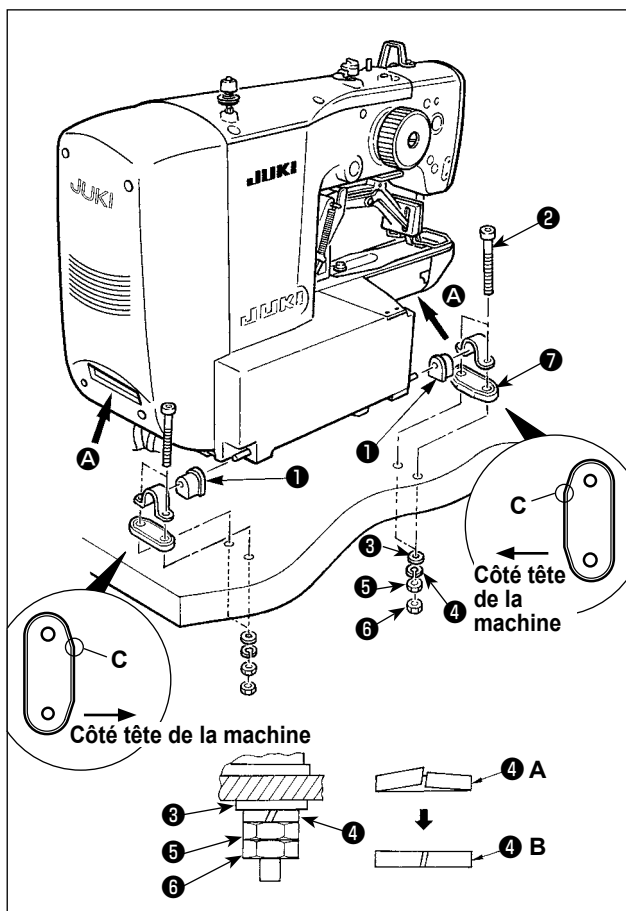
1. Empêcher soigneusement le glissement de la main tenant le couvercle.
2. La machine à coudre pèse un peu plus de 42 kg. Veiller à la transporter sans faute à deux ou plus.
3. La diode-témoin est installée sous le cadre. Ne pas tenir la diode-témoin lors du déplacement du cadre.

### 3-7. Installation de la tête de la machine



#### AVERTISSEMENT :

En vue de prévenir des accidents éventuels provoqués par la chute de la machine à coudre, l'opération de déplacement de la machine doit être effectuée au moins par deux personnes.

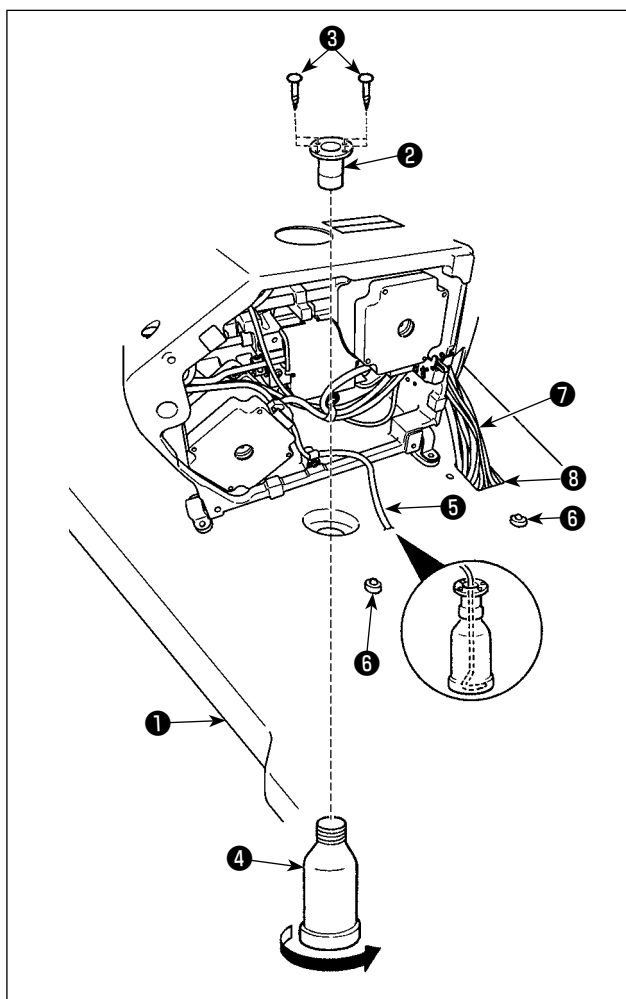


- 1) Insérer le coussinet en caoutchouc de la charnière **1** sur l'axe de la charnière.
- 2) Installer le corps principal de la machine à coudre sur la table avec quatre boulons **2**, quatre rondelles plates **3**, quatre rondelles élastiques **4**, quatre écrous hexagonaux **5** et quatre écrous hexagonaux **6**.



1. Serrer l'écrou **5** jusqu'à ce que la rondelle élastique **4** soit amenée à l'état illustré sur la figure B et fixer la rondelle élastique sur le caoutchouc de la charnière **7** avec l'écrou **6**.
2. Monter le caoutchouc de la charnière **7** tout en orientant sa section C en coin en direction du côté de la tête de la machine. Il faut savoir que le caoutchouc de la charnière ne fonctionnera pas correctement si les écrous **5** et **6** sont trop serrés.
3. Lors du transport de la machine à coudre, tenir les sections **A** avec les mains pour soutenir les côtés de la machine.

### 3-8. Pose du collecteur de vidange et du caoutchouc de support de tête



- 1) Fixer le collecteur de vidange ② dans l'orifice de montage de la table ① avec deux vis de fixation ③ .
- 2) Serrer le graisseur à usage multiple ④ sur le réservoir d'huile usée ② .
- 3) Insérer le tuyau d'huile usée de la machine à coudre ⑤ dans le graisseur à usage multiple ④ .
- 4) Introduire le caoutchouc de support de tête ⑥ dans la table ① .
- 5) Faire passer l'ensemble ⑦ de cordons par le trou oblong ⑧ dans la table.

1. Introduire le tuyau de vidange ⑤ de façon qu'il ne puisse pas sortir du bac de vidange ④ lorsqu'on bascule la tête de la machine.

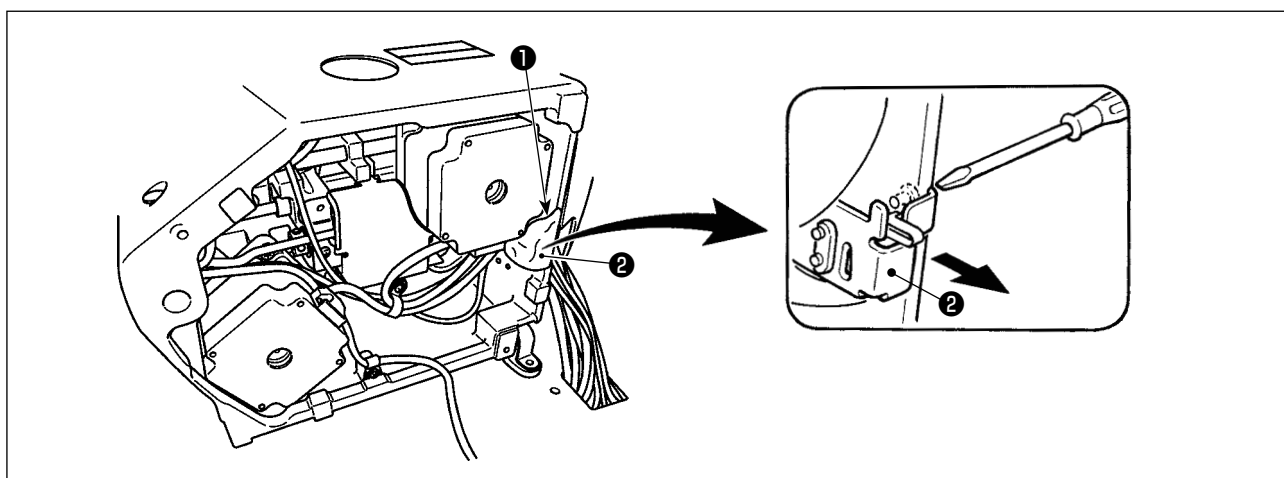
2. Retirer le ruban fixant le tuyau de vidange ⑤ .

### 3-9. Contacteur de sécurité



#### **DANGER :**

Il serait très dangereux de ne pas retirer le ruban ① pour le contacteur de sécurité car la machine continuerait à fonctionner lorsqu'on bascule sa tête.



Retirer le ruban ① fixant la partie levier du contacteur de sécurité ② .



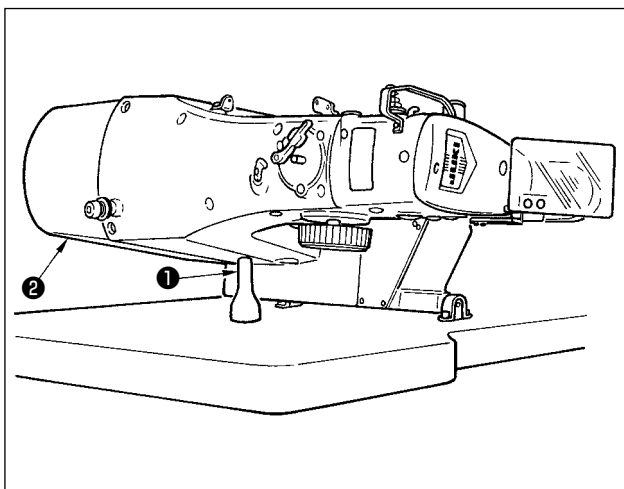
Si l'erreur 302 se produit pendant le fonctionnement de la machine après l'installation, desserrer la vis de fixation du contacteur de sécurité ② à l'aide d'un tournevis et déplacer le contacteur vers le bas de la machine.

### 3-10. Comment basculer la tête de la machine en arrière



#### AVERTISSEMENT :

Basculer la tête de la machine en arrière avec les deux mains en veillant à ne pas se pincer les doigts dans la tête. Avant cette opération, mettre la machine hors tension pour ne pas risquer un accident causé par la brusque mise en marche de la machine.

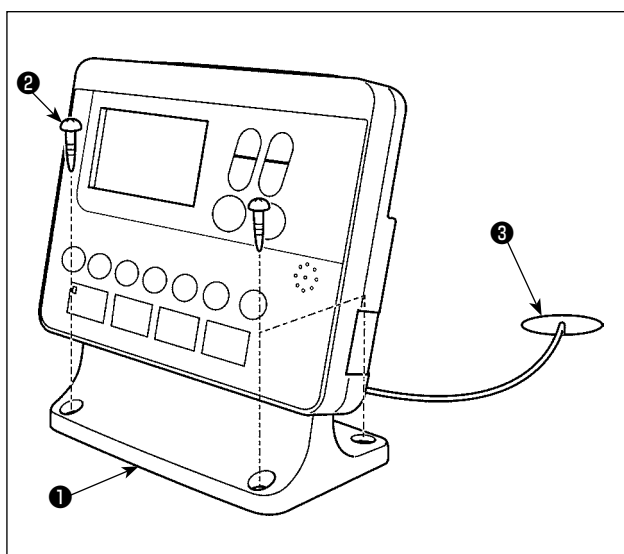


Basculer la tête de la machine avec précaution jusqu'à ce qu'elle vienne en contact avec la tige de support de tête ①.

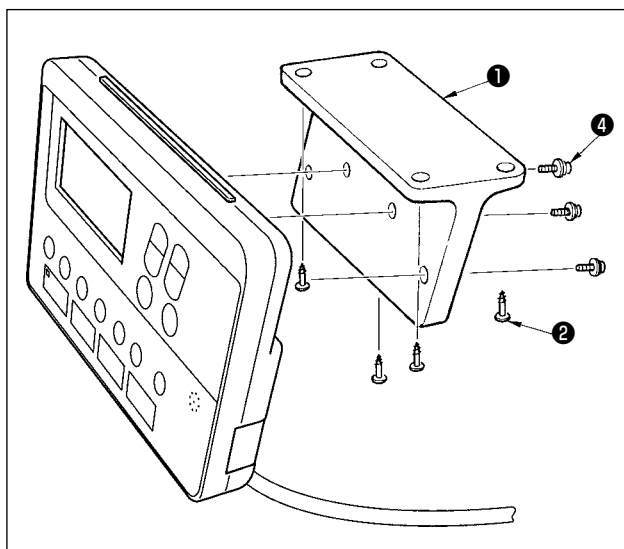
1. Avant de basculer la tête de la machine en arrière, s'assurer que la tige de support de tête ① est fixée sur la table.
2. Lorsqu'on relève la tête de la machine, ne pas la tenir par le couvercle du moteur ②. Le couvercle du moteur ② se casserait.
3. Basculer la tête de la machine sur une surface plate pour qu'elle ne risque pas de tomber.



### 3-11. Pose du panneau de commande



Fixer la plaque de montage du panneau de commande ① sur la table avec quatre vis à bois ②. Faire passer ensuite le câble par l'orifice ③ dans la table.



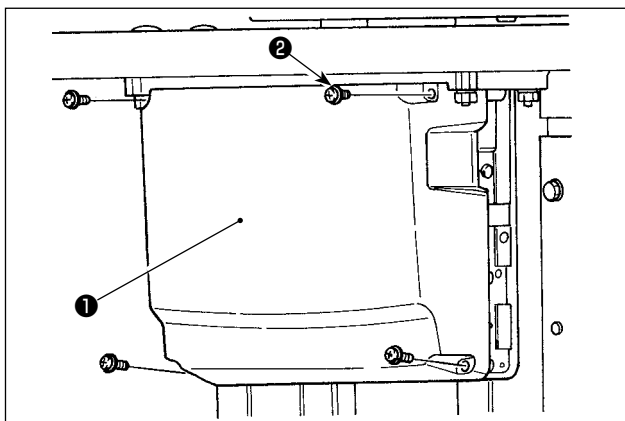
Si le panneau de commande est installé sous la table, l'installer sur la plaque de montage du panneau ① en serrant les vis ④ dans quatre orifices de montage. Ensuite, fixer la plaque de montage du panneau sur la position souhaitée sous la table avec quatre vis à bois ②.

### 3-12. Raccordement du cordon



#### **DANGER :**

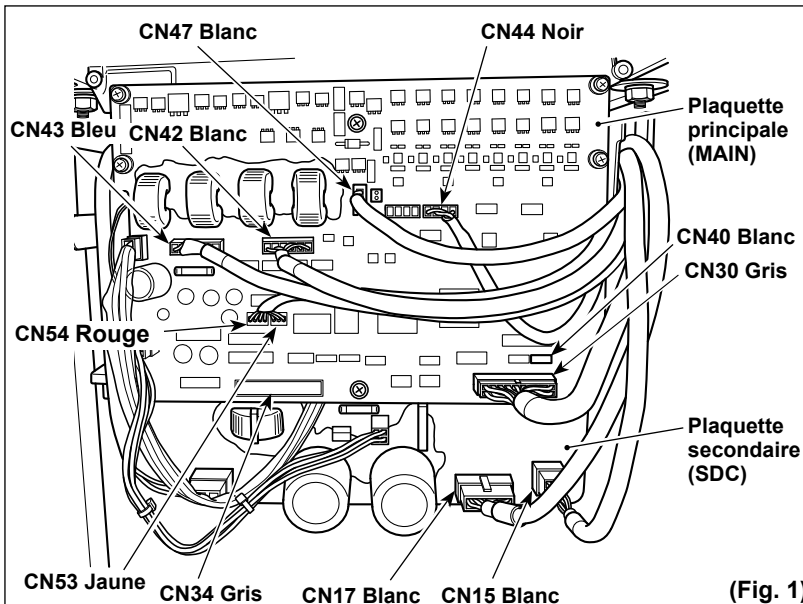
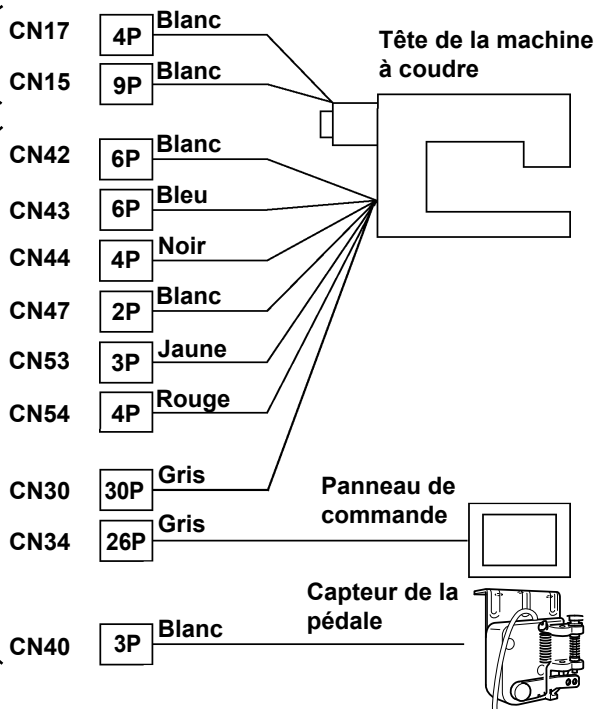
Afin de prévenir les blessures corporelles dues à une électrocution ou une brusque mise en marche de la machine à coudre, procéder à la tâche après avoir mis la machine hors tension et patienté 5 minutes ou plus. Afin d'éviter les accidents dus à des tâches inhabituelles ou une électrocution, solliciter les services d'un expert en électricité ou d'un ingénieur auprès de nos revendeurs lors du réglage des composants électriques.



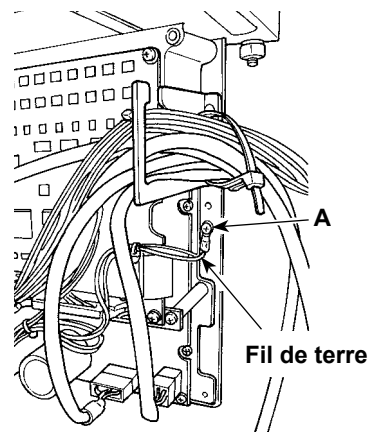
- 1) Desserrer les quatre vis de fixation **2** du couvercle de la boîte de commande **1**. Déposer le couvercle de la boîte de commande **1**.
- 2) Connecter les cordons aux connecteurs respectifs sur la plaque principale (MAIN) et sur la plaque secondaire (SDC). (Fig. 1)
- 3) Fixer le fil de terre sur la position **A** de la boîte de commande avec une vis. (Fig. 2)

Plaque  
secondaire  
(SDC)

Plaque  
principale  
(MAIN)



(Fig. 1)



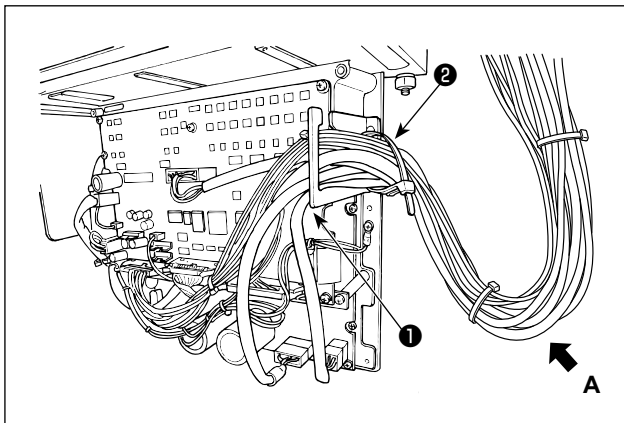
(Fig. 2)

### 3-13. Manipulation des cordons



#### **DANGER :**

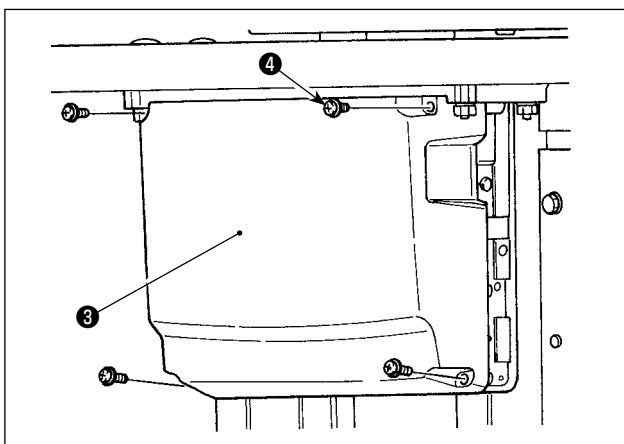
Afin de prévenir les blessures corporelles dues à une électrocution ou une brusque mise en marche de la machine à coudre, procéder à la tâche après avoir mis la machine hors tension et patienté 5 minutes ou plus. Afin d'éviter les accidents dus à des tâches inhabituelles ou une électrocution, solliciter les services d'un expert en électricité ou d'un ingénieur auprès de nos revendeurs lors du réglage des composants électriques.



- 1) Rassembler les cordons sous la table dans la boîte de commande.
- 2) Faire passer le cordon dans la boîte de commande par la plaque de sortie de cordon ❶ et fixer la lanière du collier de fixation ❷.



**Faire en sorte que le cordon ne soit pas tendu ou entortillé même lorsque la tête de la machine est inclinée. (Voir la section A)**



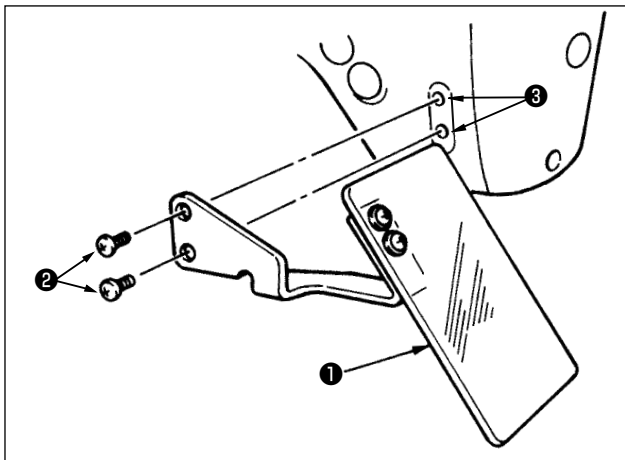
- 3) Mettre en place le couvercle de la boîte de commande ❸ avec quatre vis de fixation ❹.

### 3-14. Installation de l'écran de protection des yeux

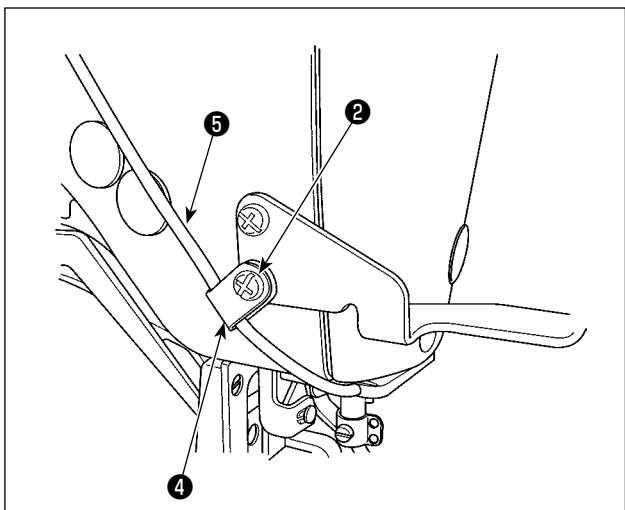


#### AVERTISSEMENT :

Toujours installer cet écran afin d'avoir les yeux protégés en cas de cassure de l'aiguille.

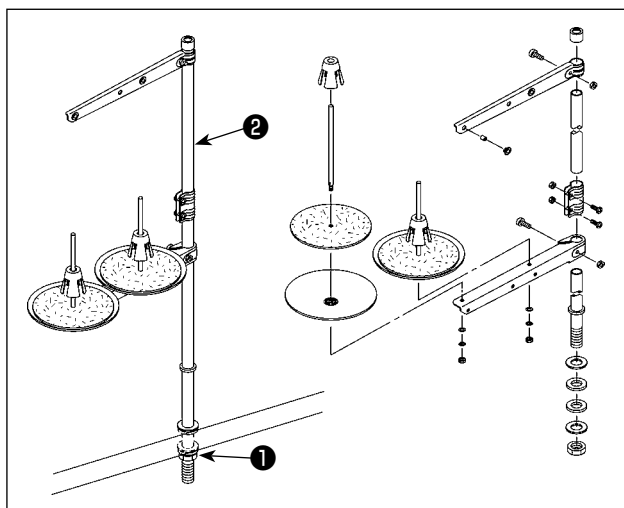


Avant d'utiliser l'écran de protection des yeux ❶, le poser sur la partie de montage ❸ avec les vis ❷.



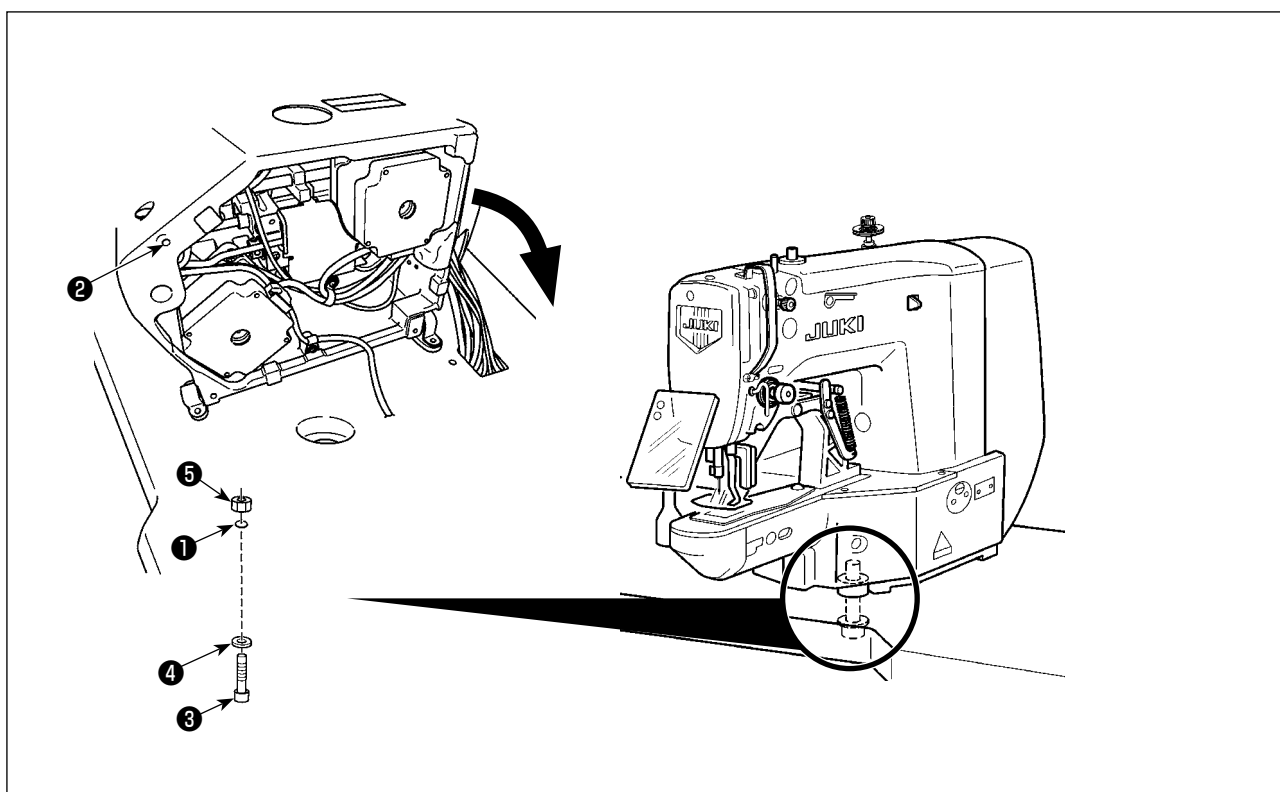
Faire passer le cordon de la diode-témoin ❺ par le collier pour cordon ❹ fourni en accessoire avec la machine comme indiqué sur la figure. Fixer le cordon de la diode-témoin avec une vis ❷ située sur la partie inférieure du couvercle du protège-yeux ❶.

### 3-15. Installation du porte-bobines



- 1) Assembler le porte-bobines et le poser sur l'orifice du coin supérieur droit de la table.
- 2) Serrer le contre-écrou **1** pour fixer le porte-bobines.
- 3) Lorsqu'une alimentation électrique par le plafond est possible, faire passer le cordon d'alimentation dans la tige du porte-bobines **2**.

### 3-16. Si la machine est transportée après réglage par défaut à la sortie d'usine



Faire passer le boulon de fixation du plateau, **3**, la rondelle plate **4** et l'écrou **5** par l'orifice **1** dans la table et l'orifice **2** dans le plateau de la machine à coudre pour fixer le plateau sur la table.

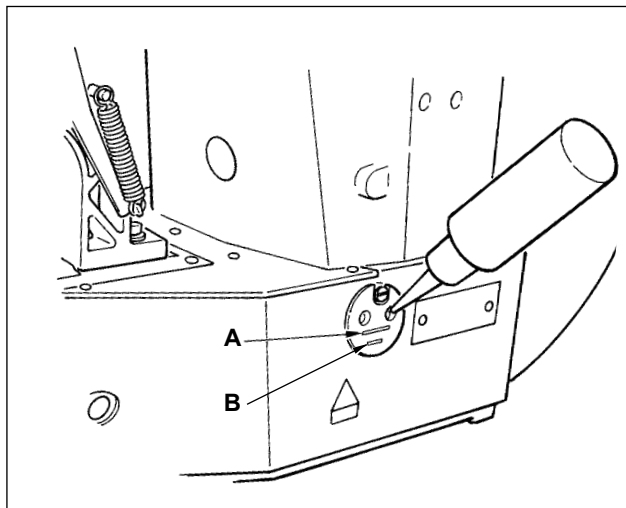
## 4. AVANT L'UTILISATION

### 4-1. Lubrification



#### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations suivantes.



S'assurer que la partie entre le trait inférieur **B** et le trait supérieur **A** est remplie d'huile. En cas de manque d'huile, remettre de l'huile ici à l'aide de l'huileur fourni comme accessoire avec la machine.

\* Le réservoir d'huile rempli d'huile n'est destiné qu'à la lubrification de la partie du crochet. Il est possible de réduire la quantité d'huile si la vitesse utilisée est faible et la quantité d'huile dans la partie du crochet est excessive. (Voir "[I.7-7. Quantité d'huile fournie au crochet](#)" p.55.)

1. Ne pas mettre d'huile en d'autres points que le réservoir d'huile et le crochet comme il est indiqué sous Attention 2 ci-dessous. Il en résulterait autrement un dysfonctionnement des pièces.



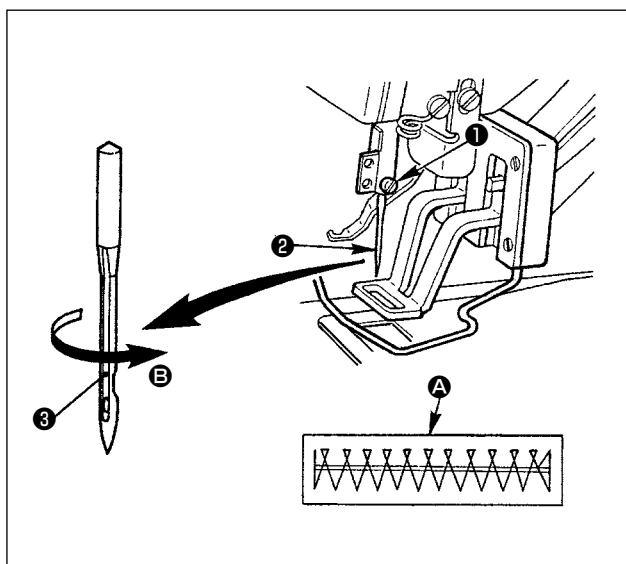
2. Avant d'utiliser la machine pour la première fois ou après une longue interruption de service, mettre une petite quantité d'huile sur la partie du crochet. (Voir "[I.7-2. Réglage de la relation entre l'aiguille et la navette](#)" p.52

### 4-2. Pose de l'aiguille



#### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations suivantes.



Desserrer la vis de fixation **1** et présenter l'aiguille **2** avec sa longue rainure tournée **3** vers l'opérateur. L'introduire complètement dans l'orifice de la barre à aiguille et resserrer la vis de fixation **1**.



Si l'on obtient des points comme en **A**, reposer l'aiguille en l'orientant légèrement dans la direction **B**.

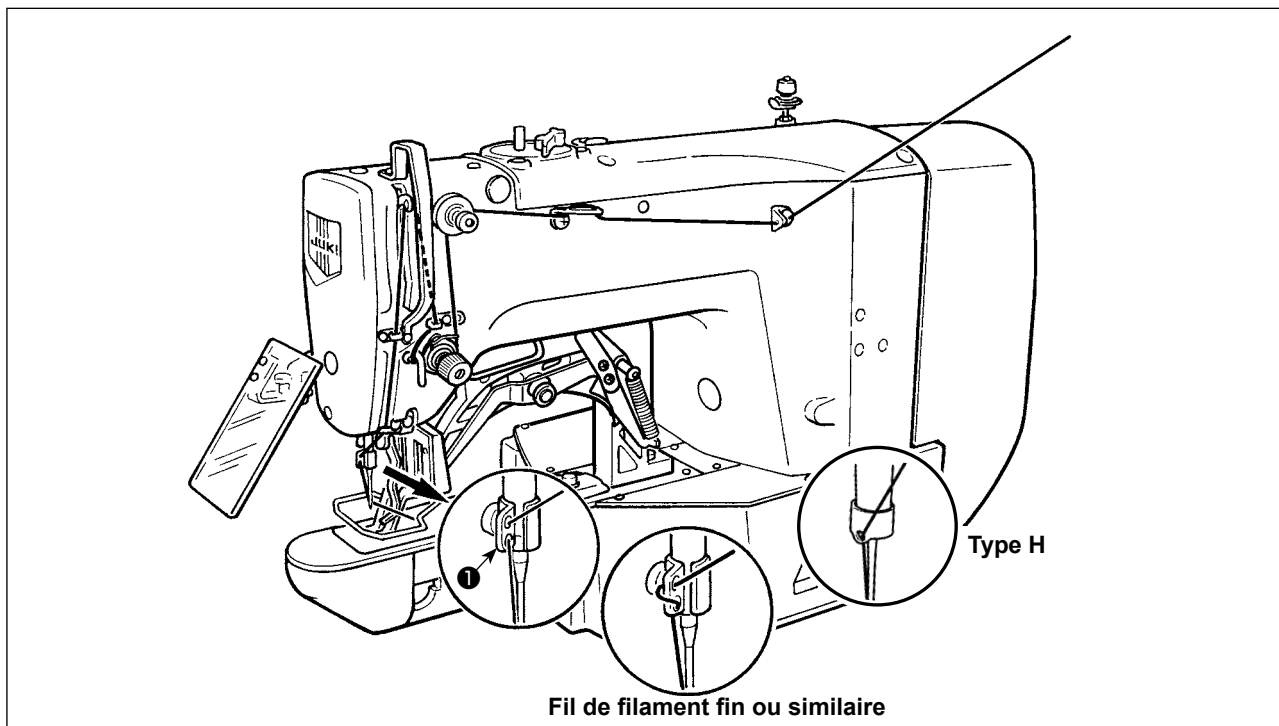


### 4-3. Enfilage de la tête de la machine



#### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations suivantes.



Lors de l'enfilage, laisser dépasser le fil d'environ 40 mm du chas de l'aiguille.

Si l'enfilage de la tête de machine s'avère difficile, se reporter à **"I.5-8. Comment ouvrir le disque de tension" p.24.**



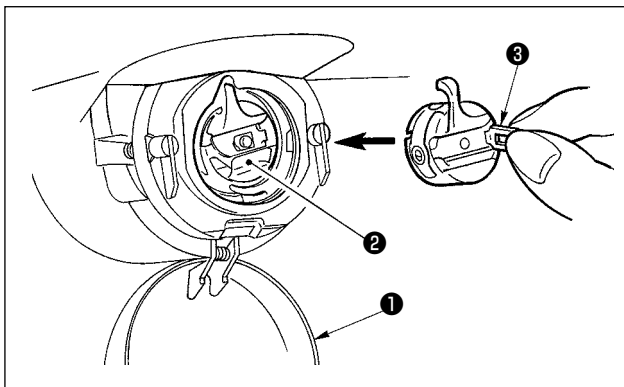
Si le fil est gros, le faire passer par un seul trou du guide-fil de barre à aiguille ❶.

### 4-4. Pose et retrait de la boîte à canette



#### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations suivantes.



- 1) Ouvrir le couvercle de crochet ❶.
- 2) Soulever le verrou ❸ de la boîte à canette ❷ et retirer celle-ci.
- 3) Pour remettre la boîte à canette en place, l'introduire complètement sur l'arbre de navette et refermer le verrou.



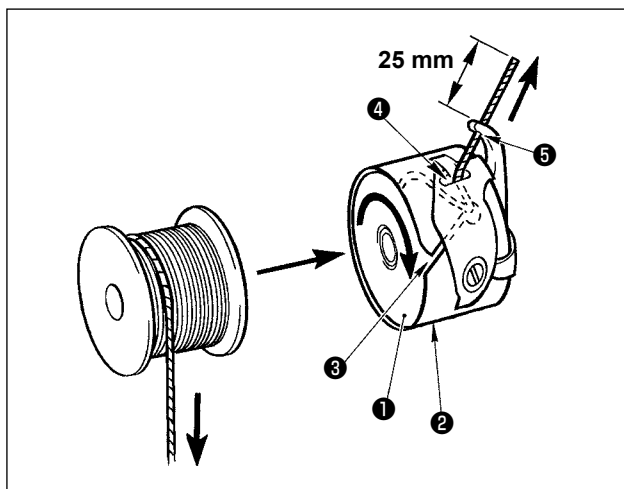
Si la boîte à canette ❷ n'est pas bien introduite, elle risque de glisser et de sortir pendant la couture.

#### 4-5. Pose de la canette



##### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations suivantes.

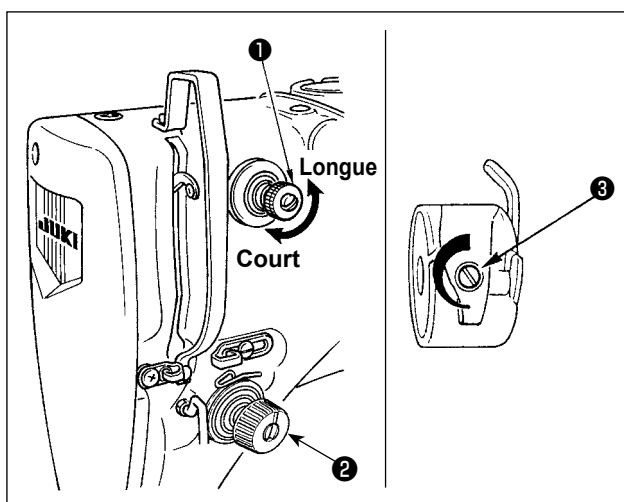


- 1) Placer la canette ❶ dans la boîte à canette ❷ avec le fil dans la direction indiquée sur la figure.
- 2) Faire passer le fil par la fente ❸ de la boîte à canette ❷ et le tirer. Il passera sous le ressort de tension et pourra être tiré par l'ouverture ❹.
- 3) Faire ensuite passer le fil par l'orifice ❺ du doigt et le tirer de 25 mm.



**Si l'on installe la canette à l'envers dans la boîte à canette, le fil ne sera pas tiré régulièrement.**

#### 4-6. Réglage de la tension du fil

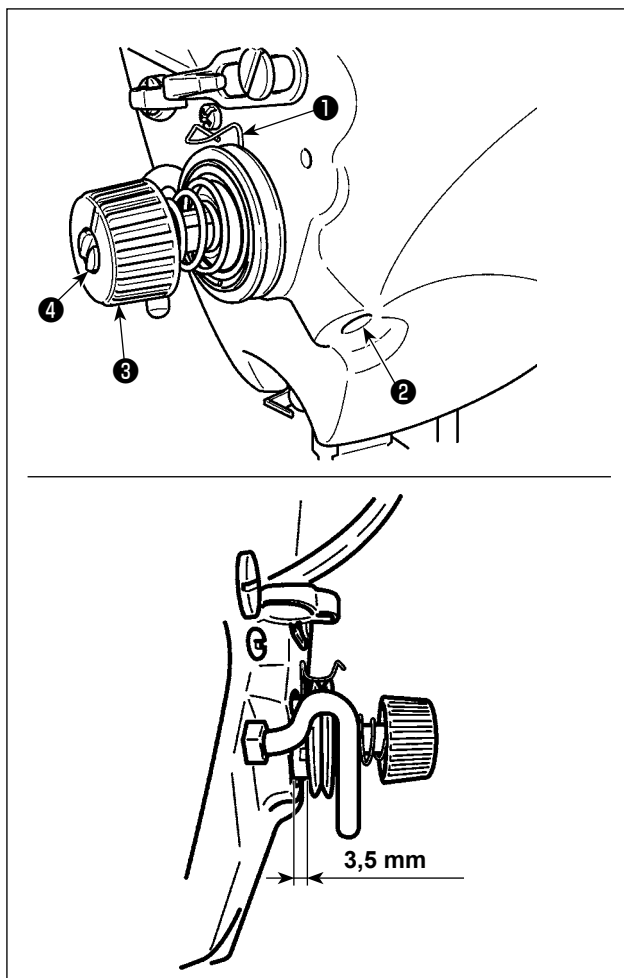


Pour raccourcir la longueur de fil restant sur l'aiguille après la coupe du fil, tourner le bloc-tension n° 1 ❶ dans le sens des aiguilles d'une montre. Pour la rallonger, tourner le bloc-tension dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

Raccourcir la longueur autant que possible sans toutefois que le fil ne glisse hors du chas de l'aiguille.

Régler la tension du fil d'aiguille avec ❷. Régler la tension du fil de canette avec ❸.

## 4-7. Réglage du ressort de relevage du fil



La course standard du ressort de relevage du fil ❶ est de 8 à 10 mm et la pression au départ est de 0,1 à 0,3N.

### 1) Réglage de la course

Desserrer la vis de fixation ❷ et tourner le bloc-tension ❸. Lorsqu'on le tourne dans le sens des aiguilles d'une montre, la distance de mouvement augmente et la longueur de tirage du fil devient plus grande.

### 2) Réglage de la pression

Pour changer la pression du ressort de relevage du fil, introduire un tournevis fin dans la fente de la tige de tension du fil ❹ alors que la vis ❷ est serrée et le tourner.

Lorsqu'on tourne la vis à droite, la pression du ressort de relevage du fil augmente. Lorsqu'on la tourne à gauche, la pression diminue.



**Si le débattement du ressort de relevage du fil ❶ a été ajusté, vérifier que le disque de tension du fil couplé au corps est fermé. Il peut entraîner des défauts de couture.**

## 5. UTILISATION (OPERATIONS DE BASE)

Pour spécifier les valeurs des paramètres de couture, procéder comme il est indiqué ci-dessous.

### 5-1. Choix de la langue



Lors de la première mise sous tension de la machine à coudre après l'achat, l'écran de sélection de langue s'affiche. Sélectionner la langue à afficher,

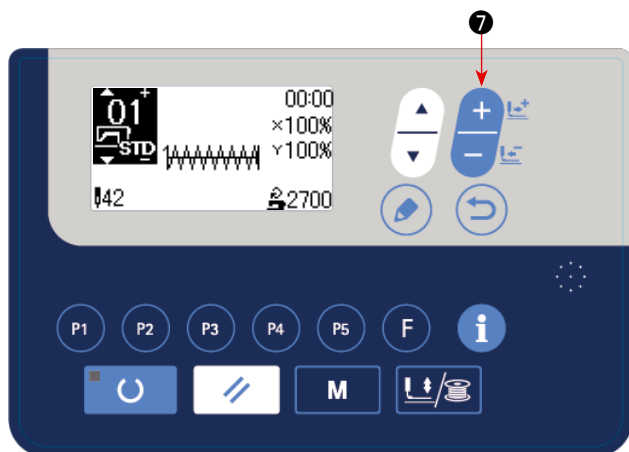
puis appuyer sur la touche de retour ❹.

La langue à afficher sur l'écran peut être modifiée au moyen de l'interrupteur logiciel U239 "Sélection de la langue". Se reporter à **"I.8. Comment utiliser l'interrupteur logiciel" p.59** pour en savoir plus sur l'interrupteur logiciel.




**Si l'on termine la sélection de langue en appuyant sur la touche de retour ❹ sans sélectionner la langue, l'écran de sélection de la langue s'affiche chaque fois que la machine à coudre est mise sous tension.**

## 5-2. Réglage du numéro de configuration



Allumer l'interrupteur d'alimentation.

Le numéro de configuration s'affiche dans la partie supérieure gauche de l'écran. La forme de la configuration, le taux de l'échelle X/Y et la vitesse de couture de la configuration sont également affichés.

Lorsque la touche DATA CHANGE  7 est enfoncée, le numéro de configuration peut être modifié.





**Une explication des numéros de configuration est donnée dans le tableau plus loin.**

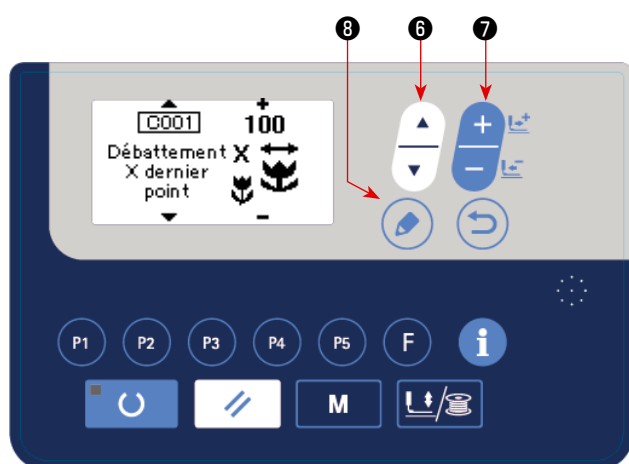
## 5-3. Réglage des données de l'élément


Lorsque la touche EDIT  8 est enfoncée, l'écran de saisie des données de l'élément apparaît.


Les éléments modifiables s'affichent dans la section gauche de l'écran et les contenus définis s'affichent dans la section droite de l'écran.

Sélectionner un élément avec la touche ITEM SELECT  6. Ensuite, modifier le contenu défini avec la touche DATA CHANGE  7.

### (1) Saisir la taille X



Appuyer sur la touche ITEM SELECT  6 pour afficher la taille X C001.

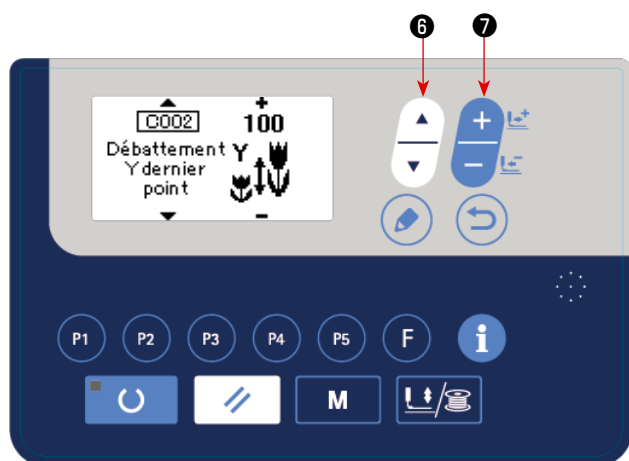
Appuyer sur la touche DATA CHANGE  7 pour afficher la valeur souhaitée.


Une des méthodes de saisie pour les tailles X/Y peut être sélectionnée, par exemple, la saisie d'un pourcentage (%) avec l'interrupteur logiciel U064 ou la saisie d'une valeur réelle. (Valeur par défaut : Saisie en pourcentage (%))




**Il est dangereux de spécifier une valeur supérieure à 100 % car ceci provoque la collision de l'aiguille et du presse-tissu avec, pour conséquence, la cassure de l'aiguille ou d'autres problèmes.**

## (2) Saisir la taille Y



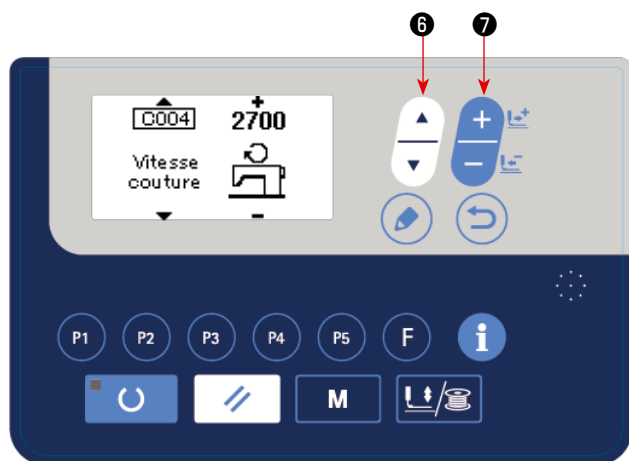
Appuyer sur la touche ITEM SELECT  6 pour afficher la taille Y C002.


Appuyer sur la touche DATA CHANGE  7 pour afficher la valeur souhaitée.


Une des méthodes de saisie pour les tailles X/Y peuvent être sélectionnées, par exemple, la saisie d'un pourcentage (%) avec l'interrupteur logiciel U064 ou la saisie d'une valeur réelle. (Valeur par défaut : Saisie en pourcentage (%))

**Il est dangereux de spécifier une valeur supérieure à 100 % car ceci provoque la collision de l'aiguille et du presse-tissu avec, pour conséquence, la cassure de l'aiguille ou d'autres problèmes.**

## (3) Saisir la vitesse de couture

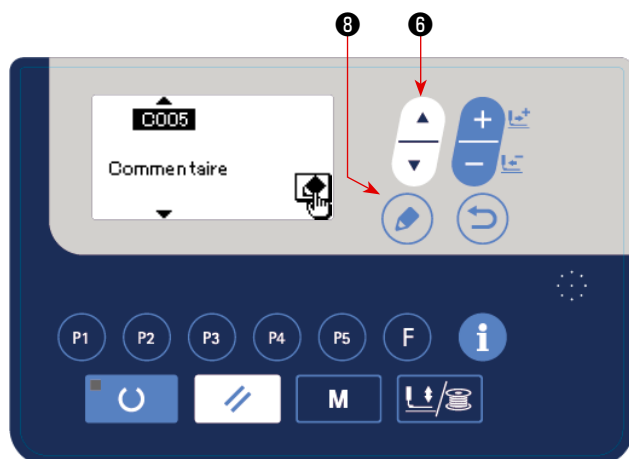



Appuyer sur la touche ITEM SELECT  6 pour afficher la vitesse de couture C004.

Appuyer sur la touche DATA CHANGE  7 pour afficher la valeur souhaitée.

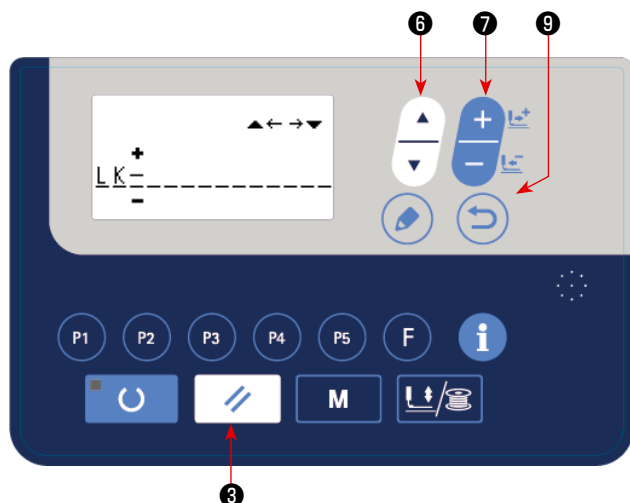
La plage de saisie maximum correspond à la vitesse de couture maximum de l'interrupteur logiciel U001.

## (4) Régler le commentaire







Appuyer sur la touche ITEM SELECT  6 pour afficher le commentaire C005.


Appuyer sur la touche EDIT  8 pour afficher l'écran de saisie des commentaires.



Sur l'écran de saisie des commentaires, un maximum de 14 caractères peut être saisi. On peut saisir des caractères alphanumériques et des symboles.

Appuyer sur la touche ITEM SELECT  6 pour spécifier la position de la saisie. Appuyer sur la touche DATA CHANGE  7 pour sélectionner les caractères à saisir.

Une pression sur la touche RESET  3 efface le caractère sur la position de saisie actuelle. Lorsque la touche RESET  3 est maintenue enfoncée, tous les caractères saisis sont effacés.

Après la saisie d'un commentaire, l'écran revient à l'écran précédent en appuyant sur la touche de retour  9.

**Attention** Jusqu'à 14 caractères peuvent être saisis dans un commentaire. Toutefois, seuls huit caractères s'affichent en mode de saisie.




#### (5) Valider le réglage




Appuyer sur la touche READY  2.

Le presse-tissu se déplace. Ensuite, la diode-témoin de couture 13 s'allume après que le presse-tissu s'est soulevé pour permettre la couture.

**Attention** Veiller à ne pas se prendre les doigts dans le presseur lorsqu'il est relevé car il se déplace après être descendu.

- \* Lorsqu'on appuie sur la touche READY  2, les valeurs spécifiées pour le numéro de configuration, l'échelle X/Y, etc., sont mémorisées.
- \* Lorsque la touche READY  2 est enfoncée, la diode-témoin de couture 13 s'éteint. Le réglage de chaque élément peut être modifié.
- \* Vérifier le numéro de configuration avant utilisation. Si l'on appuie sur la touche READY  2 avec le numéro de configuration 0 affiché, l'affichage d'erreur E010 apparaît à l'écran. À cette étape, réinitialiser le numéro de configuration.

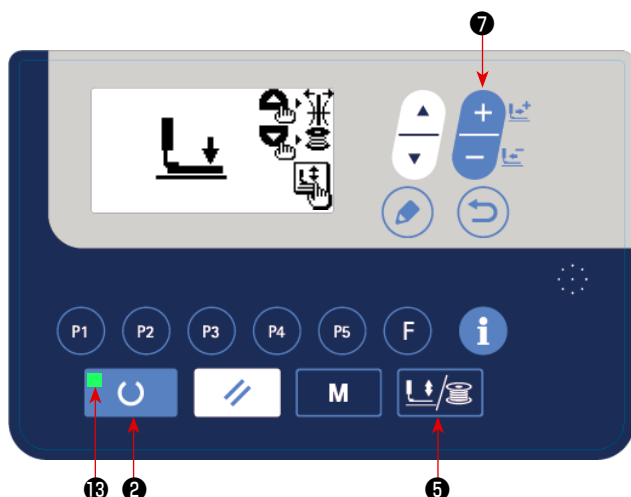
**Important** Si la machine à coudre est mise hors tension sans appuyer sur la touche READY  2, le numéro de configuration et les valeurs définies pour le taux de l'échelle X/Y et la vitesse de couture maximale ne seront pas sauvegardés.




## 5-4. Vérification du contour de la configuration de couture

### AVERTISSEMENT :



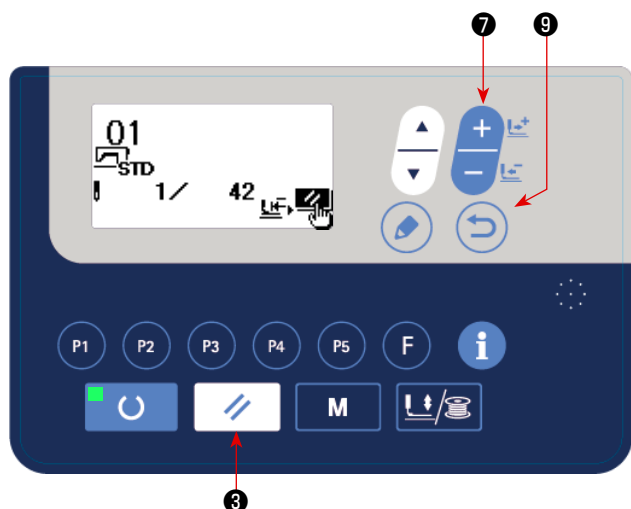
1. Après avoir sélectionné la configuration de couture, toujours en vérifier le contour. Si la configuration dépasse du presse-tissu, l'aiguille heurtera celui-ci pendant la couture et risquera de se casser et de blesser quelqu'un.
2. Pour vérifier le contour de la configuration de couture, appuyer sur la touche + / - avec la barre à aiguille abaissée. La barre à aiguille remonte alors, puis les presse-tissus se déplacent.






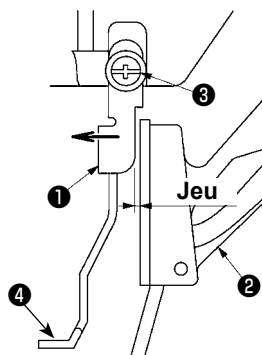
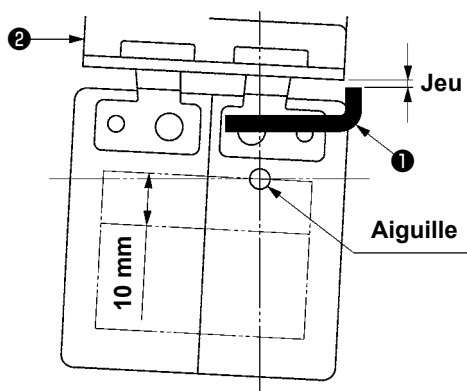
- 1) Appuyer sur la touche READY  (2) pour allumer la diode-témoin de couture (13).
- 2) Appuyer sur la touche du presse-tissu/bobinage de la canette  (5) pour afficher "l'écran d'abaissement du presse-tissu".
- 3) Afficher l'écran de vérification de la forme avec la touche +  (7).



**Dans ce mode, la machine à coudre ne démarre pas même si l'on enfonce la pédale.**

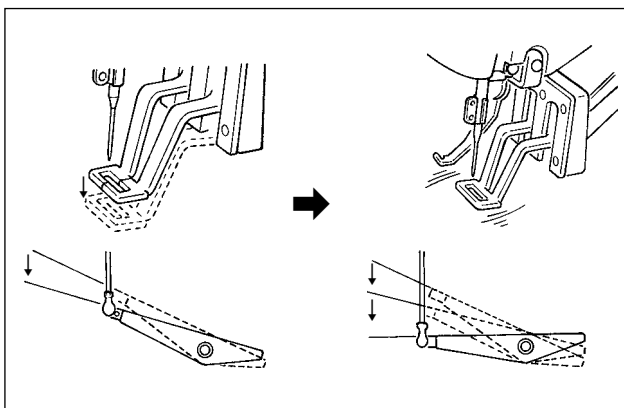


- 4) Vérifier la forme avec la touche DATA CHANGE  (7).
- 5) Appuyer sur la touche RESET  (3) pour revenir à la position de début de couture et soulever le presse-tissu. Lorsqu'on appuie sur la touche de retour  (9), l'écran de couture s'affiche sur la position actuelle. Lorsqu'on enfonce la pédale dans l'état mentionné ci-dessus, la machine à coudre commence la couture depuis la position actuelle.



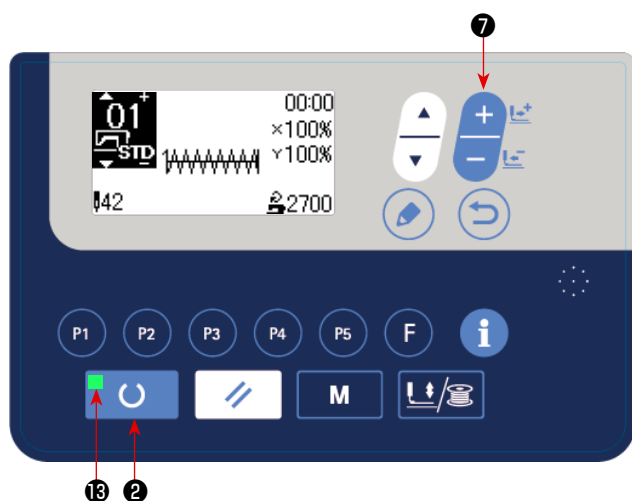
Lorsqu'on utilise une configuration de couture tout en longueur (+10 mm), s'assurer qu'il y a un jeu entre le socle d'entraînement du tissu (2) et le socle de tire-fil (1). S'il n'y a pas de jeu, desserrer la vis de fixation (3) et déplacer le tire-fil (4) vers le côté aiguille. Le jeu diminue en particulier lorsque l'aiguille vient à l'arrière du côté droit.


## 5-5. Couture



- 1) Placer une pièce de tissu sur la partie du presse-tissu.
- 2) Lorsque la pédale est enfoncée jusqu'au premier cran, le presse-tissu s'abaisse. Une fois que la pédale est relâchée, le presse-tissu se soulève.
- 3) Enfoncer la pédale sur la seconde position après avoir abaissé les presse-tissus sur la première position. La couture commence.
- 4) A la fin de la couture, le presse-tissu remonte et revient au point de départ de la couture.


## 5-6. Remplacement de la configuration par une autre



Appuyer sur la touche READY  ② pour éteindre la diode-témoin de couture ⑬. Régler un numéro de configuration avec la touche DATA

CHANGE  ⑦.

Régler l'échelle d'agrandissement/réduction XY et la vitesse comme avec **"I.5-4. Vérification du contour de la configuration de couture" p.21.**

Appuyer sur la touche READY  ② pour allumer la diode-témoin de couture ⑬ en vue d'activer la couture.



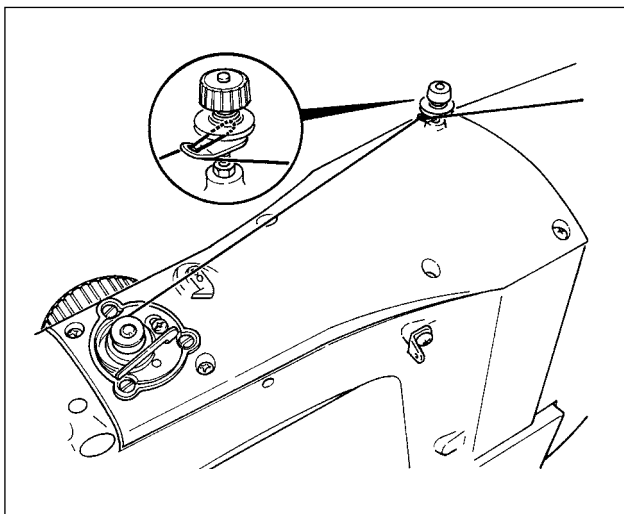
### AVERTISSEMENT :

Après avoir sélectionné la configuration de couture, toujours en vérifier le contour. Si la configuration dépasse du presse-tissu, l'aiguille heurtera celui-ci pendant la couture et risquera de se casser et de blesser quelqu'un.



## 5-7. Bobinage d'une canette



### (1) Bobinage pendant la couture



Enfiler le bobineur et enrouler le fil sur la canette dans le sens indiqué sur la figure.





### (2) Pour le bobinage d'une canette uniquement




- 1) Appuyer sur la touche READY  2 pour éteindre la diode-témoin de couture 13.
- 2) Appuyer sur la touche du presse-tissu/bobinage de la canette  5 et sélectionner l'abaissement du presse-tissu.



**La sélection ne peut pas être effectuée lorsque la diode-témoin de couture est allumée.**

- 3) Appuyer sur la touche  6. L'écran de bobinage de la canette apparaît.
- 4) Lorsque la pédale est enfoncée, la machine à coudre commence à tourner.
- 5) Enfoncer à nouveau le contacteur de pédale ou appuyer sur la touche RESET  3 pour arrêter la machine à coudre.
- 6) Appuyer sur la touche READY  2 et la touche de retour  9 pour quitter l'écran de bobinage de la canette.

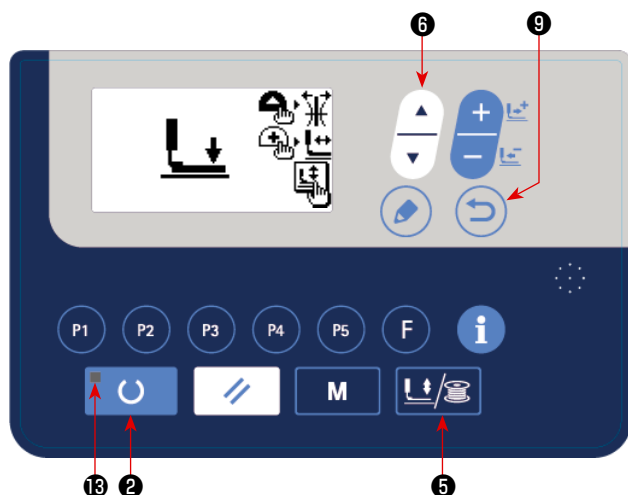







**Le bobineur de canette ne fonctionne pas immédiatement après la mise sous tension. Bobiner la canette après avoir spécifié le numéro de configuration, etc., appuyé sur la touche  2 et fait s'allumer la diode-témoin de couture 13.**



**Pour la LK-1903S, enfiler la machine après avoir retiré le bouton et l'aiguille.**

## 5-8. Comment ouvrir le disque de tension



- 1) Appuyer sur la touche READY  2 pour éteindre la diode-témoin de couture 13 .
- 2) Appuyer sur la touche du presse-tissu/bobinage de la canette  5 et sélectionner l'abaissement du presse-tissu.
- 3) Appuyer sur la touche  6 . Ensuite, le disque de tension s'ouvre pendant 30 secondes.
- 4) L'écran revient à l'écran précédent en appuyant sur la touche RETURN  9 et la touche PRESSER et WINDER  5 .



Lorsque la diode-témoin de couture 13 s'allume, la même opération peut être effectuée.



### AVERTISSEMENT :

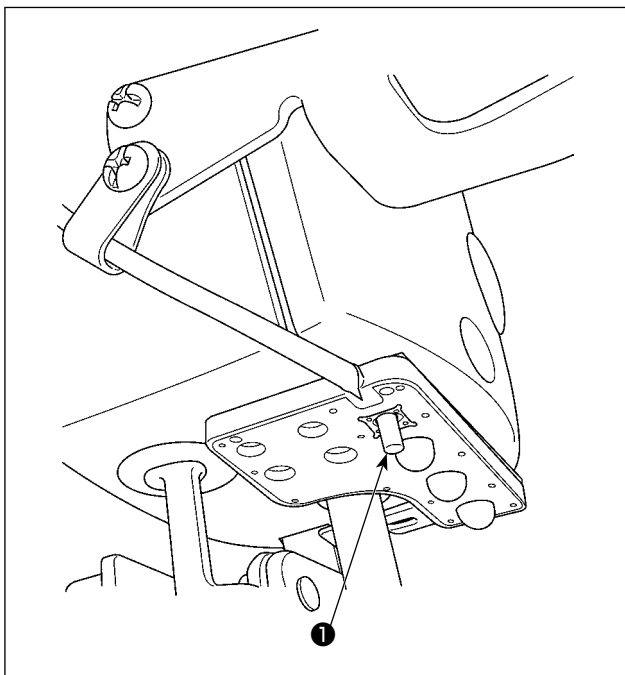
Si le flottement du disque est trop répété, une erreur peut survenir.

## 5-9. Lumière de la diode-témoin



### AVERTISSEMENT :

Afin d'éviter les blessures corporelles dues à un démarrage imprévu de la machine à coudre, ne jamais approcher les mains de la zone d'insertion de l'aiguille ni ne placer le pied sur la pédale pendant le réglage de l'intensité de la diode-témoin.



Cette diode-témoin est conçue pour améliorer le fonctionnement de la machine à coudre et n'est pas destinée à l'entretien.



Si la lumière de la diode-témoin est trop forte lors de la couture d'un tissu à coudre étroit ou lors du remplacement du tissu à coudre sur la machine à coudre, il est recommandé de diminuer ou éteindre la lumière.

La machine à coudre est équipée en série d'une diode-témoin illuminant la zone d'insertion de l'aiguille.

Pour régler l'intensité ou éteindre la lampe, appuyer sur le commutateur ❶. Chaque fois que le commutateur est enfoncé, l'intensité de la lumière est ajustée selon cinq degrés et la diode-témoin éteinte en alternance.

### [Changement d'intensité]

1 ⇒ ..... 5 ⇒ 6 ⇒ 1  
Clair ⇒ ..... Sombre ⇒ Éteint ⇒ Clair

De cette façon, chaque fois que le commutateur ❶ est enfoncé, le statut de la diode-témoin change à tour de rôle.

## 6. UTILISATION (OPERATIONS AVANCEES)

### 6-1. Exécution de la couture à l'aide des touches de configuration

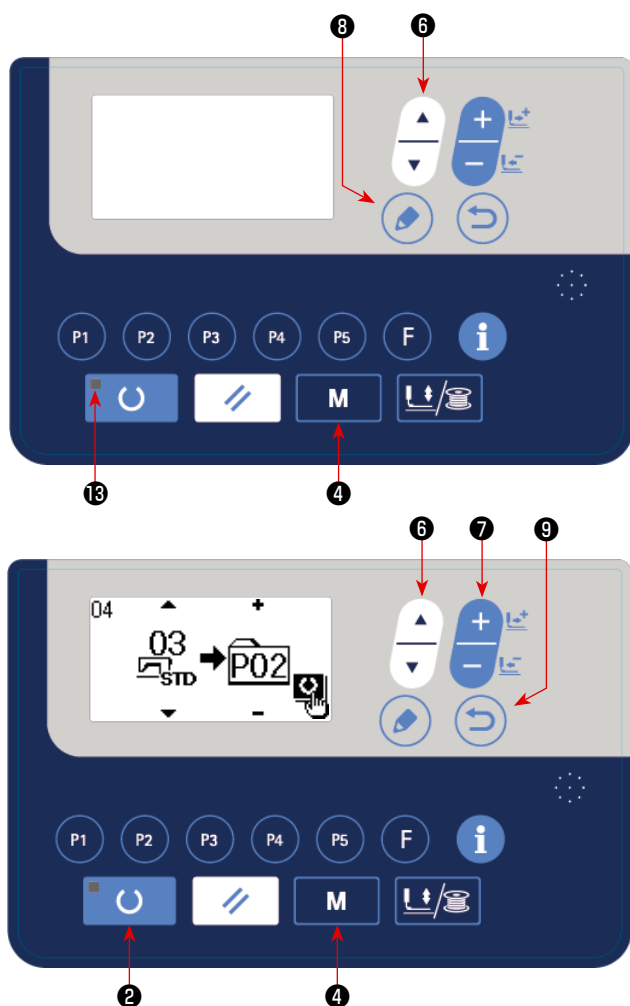
Les configurations (n° 1 à 200) ayant déjà été mémorisées peuvent être mémorisées sur P1 à P50. Il est également possible d'enregistrer la configuration directe existante avec son échelle, sa limite de vitesse de couture maximale et sa position de couture modifiée. La configuration directe peut être sélectionnée en faisant défiler le numéro de configuration de la même manière que le numéro de configuration (N° 1 à 200). De plus, les configurations P1 à P25 peuvent être rappelées en touchant un bouton.

\* Pour sélectionner P6 à P25, utiliser les combinaisons de touches (pression simultanée) de **P1**, **P2**, **P3**, **P4**, et **P5** indiquées dans le tableau ci-dessous.


P-No.	Touche "Selection"	P-No.	Touche "Selection"	P-No.	Touche "Selection"	P-No.	Touche "Selection"
P1	P1	P8	P1+P4	P15	P4+P5	P22	P2+P3+P4
P2	P2	P9	P1+P5	P16	P1+P2+P3	P23	P2+P3+P5
P3	P3	P10	P2+P3	P17	P1+P2+P4	P24	P2+P4+P5
P4	P4	P11	P2+P4	P18	P1+P2+P5	P25	P3+P4+P5
P5	P5	P12	P2+P5	P19	P1+P3+P4		
P6	P1+P2	P13	P3+P4	P20	P1+P3+P5		
P7	P1+P3	P14	P3+P5	P21	P1+P4+P5		

#### (1) Mémorisation sur une touche de configuration



Exemple de paramétrage : Enregistrer les réglages suivants sur la P2 : Numéro de configuration 3 ; taux d'échelle X : 50 % ; taux d'échelle Y : 80 % ; limite de la vitesse de couture maximale : 2000 sti/min ; position de la configuration : 0,5 mm vers la droite et 1 mm vers l'avant.





- 1) Mettre l'interrupteur d'alimentation sur marche et appuyer sur la touche de MODE **M** ④ pour passer en mode de paramétrage (paramétrage de l'interrupteur logiciel). (La diode-témoin de couture ⑬ doit s'éteindre.)

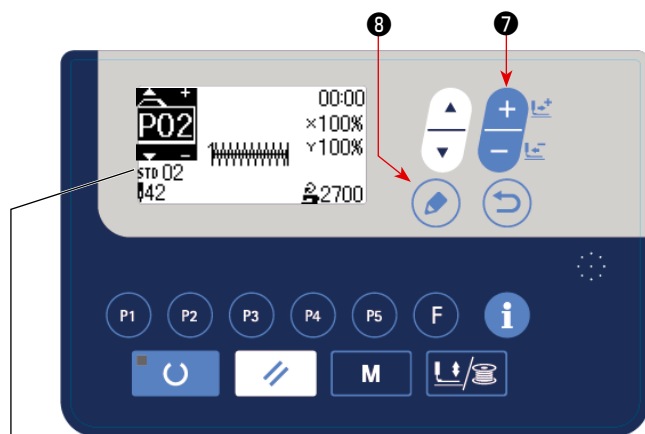
Appuyer sur la touche ITEM SELECT  ⑥ pour amener "04. Enregistrement de la configuration directe" à l'état sélectionné.


Appuyer sur la touche EDIT  ⑧ pour afficher le mode d'enregistrement des configurations.

- 2) Appuyer sur la touche ITEM SELECT  ⑥ pour régler la configuration standard sur le numéro 3. Appuyer sur la touche DATA CHANGE  ⑦ pour régler P-No. sur 2.

Lorsque la touche READY  ② est enfoncée, P2 est enregistré et l'écran de mode apparaît. Appuyer sur la touche de MODE **M** ④ ou la touche de retour  ⑨.

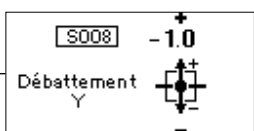
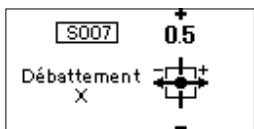
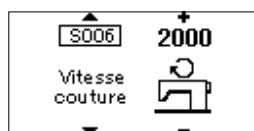
- \* Lorsque la touche de sélection est maintenue enfoncée pendant une seconde à l'état où la configuration standard ou la configuration personnalisée est sélectionnée sur l'écran de saisie des données, cet écran peut être affiché.



3) Appuyer sur la touche EDIT  8 . Modifier les données de l'élément avec la touche DATA


CHANGE  7 .

Les données de l'élément pouvant être modifiées sont celles décrites dans **"(2) Liste des données d'élément" p.29**.




4) Régler le taux d'échelle X sur "50" %, le taux d'échelle Y sur "80" % et la vitesse de couture sur "2000" sti/min respectivement.

5) L'affichage "Rapport X d'agrandissement/réduction" 0.0 apparaît en appuyant sur la touche EDIT

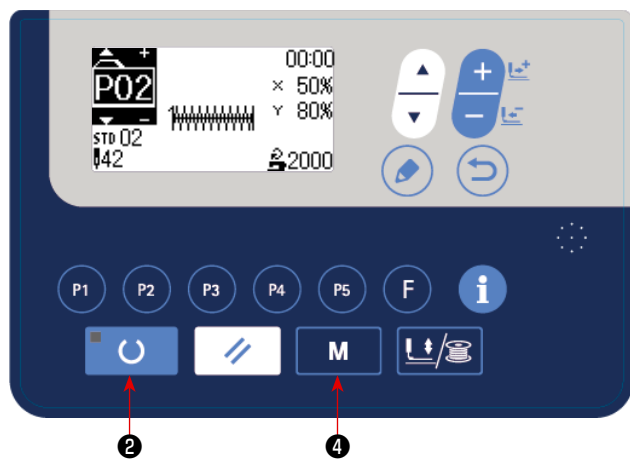
 8 . Le débattement dans le sens X peut être réglé par incrément de 0,1 mm. Modifier la valeur réglée à "0,5" au moyen de la touche

DATA CHANGE  7 .

6) L'affichage "Rapport Y d'agrandissement/réduction" 0.0 apparaît en appuyant sur la touche EDIT

 8 . Le débattement dans le sens Y peut être réglé par incrément de 0,1 mm. Modifier la valeur réglée à "-1,0" au moyen de la touche

DATA CHANGE  7 .













7) Appuyer sur la touche **M** ② pour valider le paramétrage.

8) Appuyer sur la touche **M** ④ .  
La mémorisation de configuration est validée.

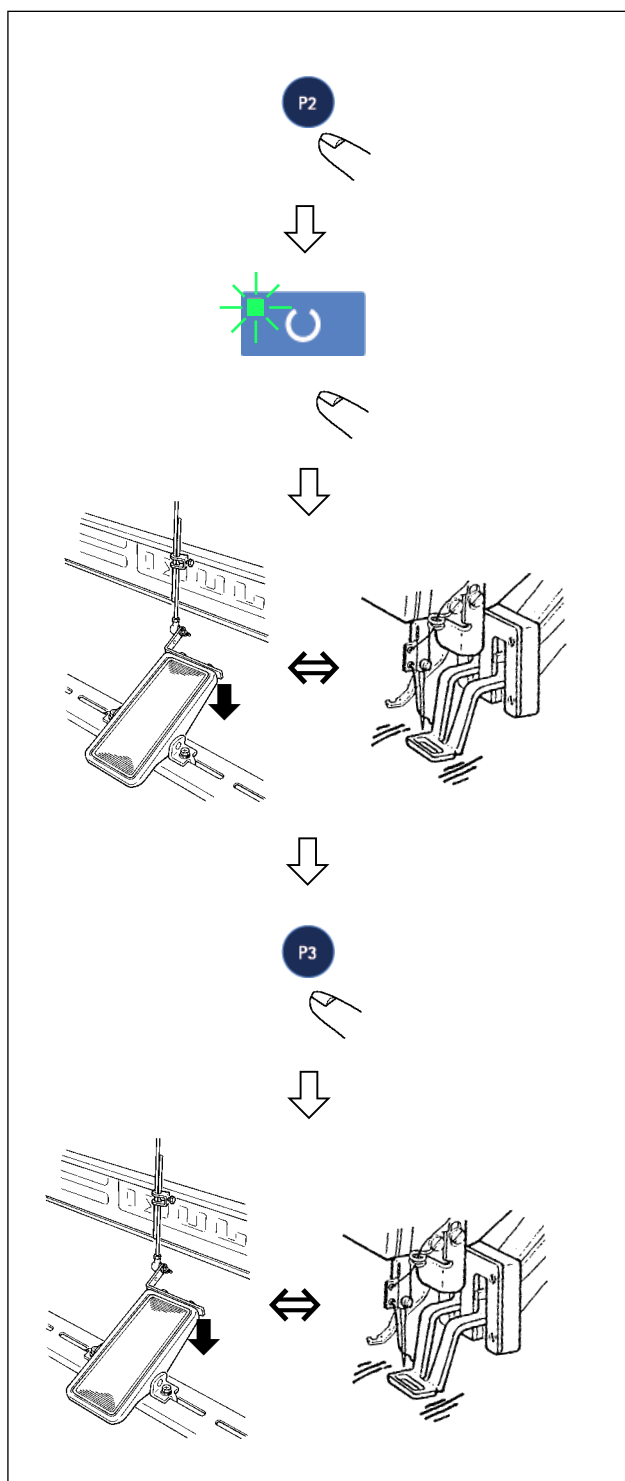
9) Appuyer sur la touche **M** ④ .  
La machine quitte le mode de paramétrage et revient en mode normal.


## (2) Liste des données d'élément

Numéro de données	Nom de l'élément	Pictogramme	Plage de saisie	Remarques:
S001	Type de configuration		Configuration standard/configuration personnalisée	* Ces données sont affichables uniquement. Pour modifier les données, il est nécessaire de supprimer la configuration directe et de créer une nouvelle configuration directe.
S002	Numéro de configuration		Configuration standard : 1 à 51 Configuration personnalisée : 1 à 200	* Ces données sont affichables uniquement. Pour modifier les données, il est nécessaire de supprimer la configuration directe et de créer une nouvelle configuration directe.
S003	Échelle d'agrandissement/réduction X/dimensions réelles		Lors de la saisie en pourcentage (%) : 20 - 200 % Lors de la saisie d'une dimension réelle : Dans la plage des dimensions réelles correspondant au pourcentage.	La méthode de saisie (pourcentage ou dimension réelle) peut être sélectionnée en réglant l'interrupteur logiciel U064. (Valeur par défaut : Saisie en pourcentage)
S004	Échelle d'agrandissement/réduction Y/dimensions réelles		Lors de la saisie en pourcentage (%) : 20 - 200 % Lors de la saisie d'une dimension réelle : Dans la plage des dimensions réelles correspondant au pourcentage.	La méthode de saisie (pourcentage ou dimension réelle) peut être sélectionnée en réglant l'interrupteur logiciel U064. (Valeur par défaut : Saisie en pourcentage)
S006	Vitesse de couture		400 à 2700	La plage de saisie maximum dépend de la vitesse de couture maximum réglée avec l'interrupteur logiciel U001.
S007	Distance de déplacement X		- 20 à 20	
S008	Distance de déplacement Y		- 20 à 10	
S009	Presse-tissu avec course en 2 temps Hauteur de la course		50 à 90	L'affichage/masquage de la hauteur de course peut être sélectionné avec l'interrupteur logiciel U069. (Valeur par défaut : Masquer) Si Masquer est sélectionné, la hauteur de course ne s'affiche pas sur l'écran de modification des données.
S010	Position du dernier point Distance de déplacement X		- 2.0 à 2.0	L'affichage/masquage de la hauteur de course peut être sélectionné avec l'interrupteur logiciel U070. (Valeur par défaut : Masquer) Si Masquer est sélectionné, la hauteur de course ne s'affiche pas sur l'écran de modification des données.
S011	Position du dernier point Distance de déplacement Y		- 2.0 à 2.0	L'affichage/masquage de la hauteur de course peut être sélectionné avec l'interrupteur logiciel U070. (Valeur par défaut : Masquer) Si Masquer est sélectionné, la hauteur de course ne s'affiche pas sur l'écran de modification des données.
S012	Commentaire		Le nombre de caractères saisissables : 14	


### (3) Exécution de la couture

Exemple d'exécution : Exécution d'une couture avec les données enregistrées en P2, puis avec les données enregistrées en P3



- 1) Placer l'interrupteur d'alimentation sur marche.
- 2) Appuyer sur la configuration directe **P2**.
- 3) Appuyer sur la touche READY  pour allumer la diode-témoin de couture. Une fois la diode-témoin allumée, le presse-tissu se soulève après le déplacement.
- 4) Vérifier le contour de la configuration.  
(Voir "**I.5-4. Vérification du contour de la configuration de couture**" p.21.)
- 5) Si le contour de la configuration de couture est acceptable, procéder à la couture.
- 6) Après la fin de la couture, appuyer sur la touche de configuration directe **P3**. Ensuite, le presse-tissu descend, retourne à l'origine, se déplace au point de début de la couture et se soulève. (Il est possible de commander un changement de configuration en appuyant sur une touche P même lorsque le témoin de couture est allumé.)
- 7) Effectuer les opérations des étapes 4) et 5).

\* P1 à P25 peut être spécifié en sélectionnant la configuration. Afficher la configuration cible au

moyen de la touche DATA CHANGE .

→ 0 à 200 ↔ P1 à 25 ←

Les touches P1 à P25 pour lesquelles aucune donnée n'a été enregistrée n'apparaissent pas.

**Appuyer sur l'une des touches P1 à P25 alors que la diode-témoin de couture est allumée. Le presseur s'abaisse. Veiller à ne pas se prendre les doigts dans le presseur.**

**La mémorisation de configurations P26 à P50 est possible. Il n'est pas possible de mémoriser des configurations sur les touches **P1** à **P5**. Ne spécifier la**

**configuration qu'en la sélectionnant. Afficher la configuration avec la touche**



→ 0 à 200 ↔ P1 à 25 ↔ P26 à P50 ←

**La sélection des configurations P26 à P50 n'est pas possible lorsque la diode-témoin de couture est allumée.**

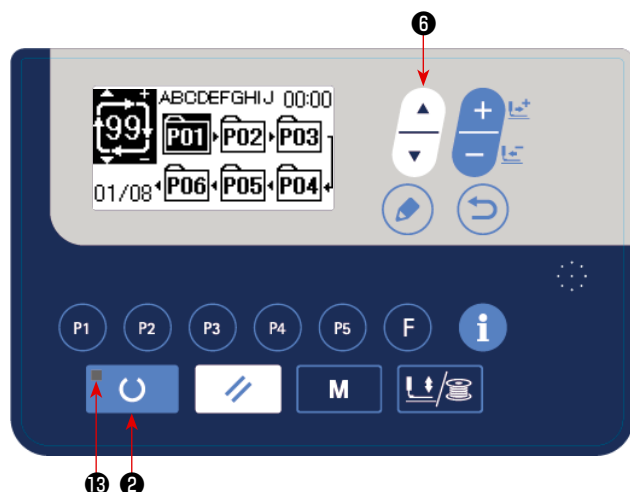


## 6-2. Couture avec la fonction de combinaison (couture par cycles)


Cette machine permet d'exécuter la couture de plusieurs configurations de couture au cours d'un cycle dans l'ordre des données. Jusqu'à 99 configurations différentes peuvent être saisies. Utiliser cette fonction pour coudre plus de deux boutons différents sur les articles à coudre. La mémorisation de 99 cycles de couture est en outre possible. Copier et utiliser les données selon les besoins.

→ Voir "**I.6-5. Copie ou suppression des différents types de données de configuration**" p.38.


### (1) Sélection des données de cycle



#### 1) Passer en mode de saisie.


En mode de saisie alors que la diode-témoin Prêt-à-régler 13 s'éteint, la sélection des données du cycle est activée. Si la machine est en mode de couture, appuyer sur la touche READY  2 pour passer en mode de saisie. La sélection des données du cycle est activée uniquement en mode de saisie.

#### 2) Sélectionner les données de couture par cycle.

Appuyer sur la touche ITEM SELECT  6. Les configurations mémorisées changent et s'affichent

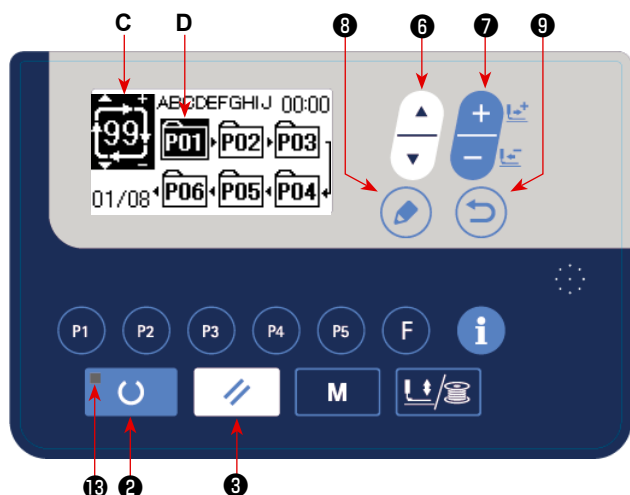
dans l'ordre. Le numéro de donnée de couture par cycle et le numéro de donnée de couture continue ayant été mémorisés après le dernier numéro de configuration mémorisé sont affichés. Sélectionner ici le numéro de donnée de couture par cycle que l'on désire exécuter.

#### 3) Exécuter la couture.


Lorsque la touche READY  2 est enfoncée alors que les données du cycle sont sélectionnées, la diode-témoin Prêt-à-régler 13 s'allume pour indiquer que la couture est activée.

Seule les données de couture par cycle n° 1 ont été mémorisées en usine. Toutefois, la machine ne peut pas passer en mode de couture car la configuration de couture n'a pas été saisie. Saisir la configuration de couture comme il est indiqué sous (2) **Méthode de modification des données de couture par cycle** à la page suivante.


### (2) Méthode de modification des données de couture par cycle





#### 1) Passer en mode de saisie.



En mode de saisie alors que la diode-témoin Prêt-à-régler 13 s'éteint, la saisie des données du cycle est activée. Si la machine est en mode de couture, appuyer sur la touche READY  2 pour passer en mode de saisie.

#### 2) Placer les données de couture par cycle en mode de modification.


Lorsque la touche EDIT  8 est enfoncée, l'affichage de modification des données du cycle C apparaît à l'écran. Le numéro de configuration D à coudre s'affiche sur l'affichage inversé. Les données peuvent alors être modifiées.


### 3) Sélectionner le point à modifier.


Lorsqu'on enfonce la touche ITEM SELECT  ⑥, le point à modifier est changé et le point actuel apparaît sur l'affichage inversé. Lorsqu'on déplace le point à modifier vers l'avant jusqu'à ce que le dernier point soit atteint, le pictogramme d'indication supplémentaire  apparaît.

Lorsque la touche EDIT  ⑧ est enfoncée tout en sélectionnant le point à modifier, le pictogramme d'indication supplémentaire  s'affiche sur la position sélectionnée pour permettre l'insertion des données de la configuration.

### 4) Modifier les données du point de modification sélectionné.


Appuyer sur la touche DATA CHANGE  ⑦. Les données du point de modification peuvent être modifiées. Le numéro de configuration ayant été mémorisé est affiché et peut être sélectionné.

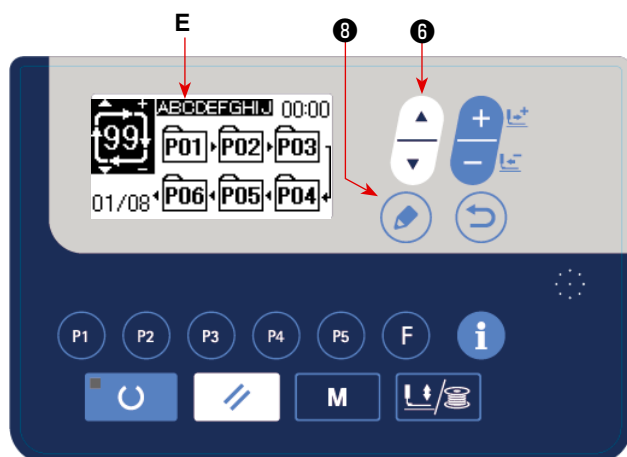
Appuyer sur la touche RESET  ③. Les données de configuration du point de modification peuvent être effacées.

Lorsque la touche RESET  ③ est enfoncée pendant une seconde, toutes les données de configuration enregistrées peuvent être effacées.


Pour modifier les données, répéter les opérations des étapes 3) et 4).

### 5) Annulation de l'insertion des données de configuration.

L'insertion des données de configuration est annulée et le mode bascule sur le mode de saisie en appuyant sur la touche de retour  ⑨.



### 6) Modifier le commentaire

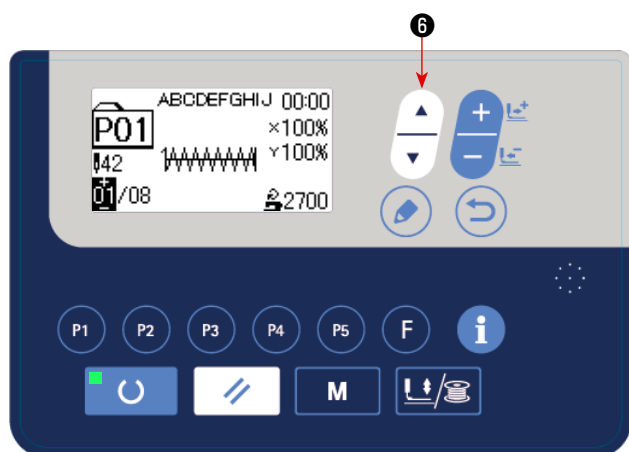
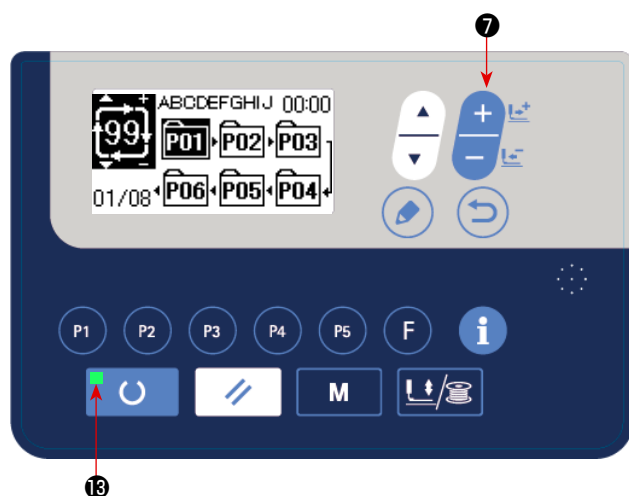
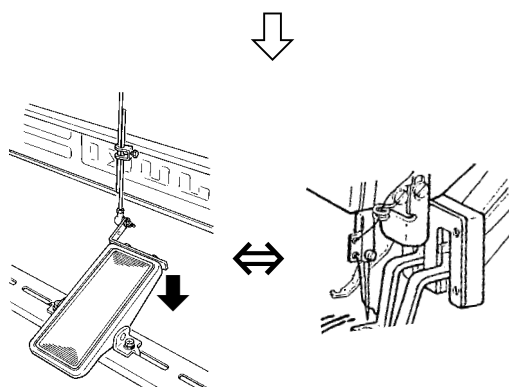
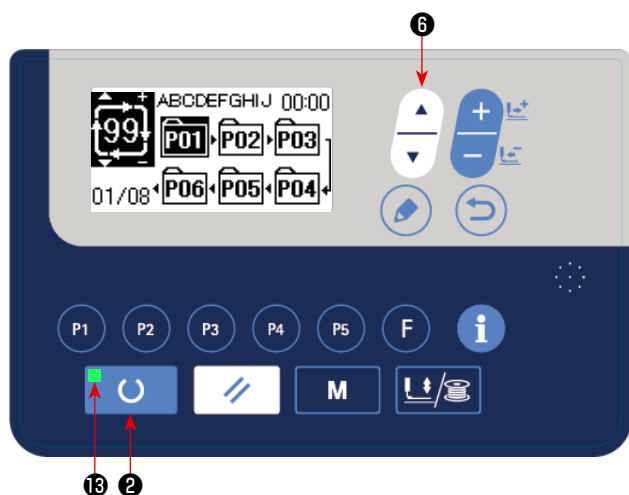
Appuyer sur la touche ITEM SELECT  ⑥






alors que la "modification des données du cycle" est affichée pour afficher la section des commentaires **E** dans la vidéo inversée. L'écran de saisie des commentaires s'affiche en appuyant sur la

touche EDIT  ⑧ alors que la section des commentaires est sélectionnée.

(Se reporter à "[I-5-3.\(4\) Régler le commentaire](#)" p.19 pour savoir comment saisir le commentaire.)

### (3) Exécution de la couture



- 1) Mettre la machine sous tension.
- 2) Sélectionner la configuration par cycle au moyen de la touche ITEM SELECT  6. Régler le numéro de configuration par cycle avec la touche DATA CHANGE  7.
- 3) Appuyer sur la touche READY  2 pour allumer la diode-témoin de couture 13. Ensuite, le presse-tissu se soulève après le déplacement.
- 4) Si la forme de la configuration est correcte, démarrer la couture.
- 5) L'étape des numéros de configuration combinés selon une base couture par couture avance jusqu'à ce qu'un cycle soit terminé. Après la fin du cycle, la machine à coudre revient à la première étape du cycle pour permettre la couture à répétition.
- \* Lorsqu'on souhaite revenir à la configuration précédente après la fin de la couture ou pour sauter la configuration suivante, il faut appuyer sur la touche DATA CHANGE  7 pendant que la diode-témoin de couture 13 est allumée. L'affichage de la configuration change et le presse-tissu se déplace jusqu'au point de début de la couture.
- \* Il faut savoir que le contenu de P1 à P50 utilisé pour C1 à C99 sera modifié si l'on change le contenu de P1 à P50 après l'enregistrement de C1 à C99.
- \* Vérifier la forme de la configuration sur une base configuration par configuration. (Se reporter à **"I.5-4. Vérification du contour de la configuration de couture" p.21.**)
- \* Lorsque la touche ITEM SELECT est enfoncée  6 sur l'écran de couture, les détails de la configuration à coudre peuvent être affichés.

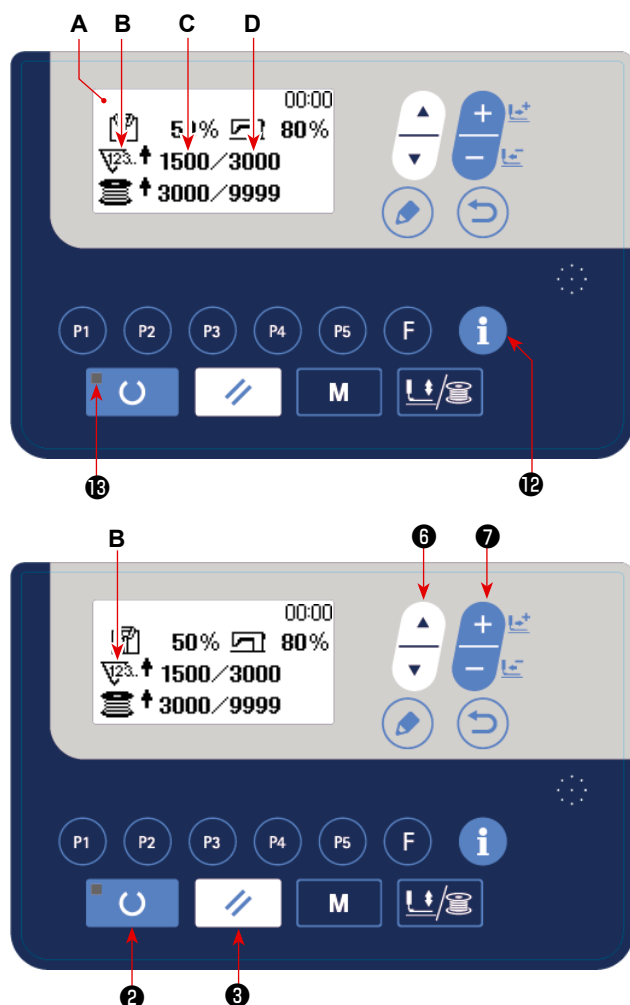
### 6-3. Couture en utilisant le compteur

Le taux de progression et le taux de fonctionnement de cette machine à coudre peuvent être affichés en réglant le compteur de couture et le paramètre de production.

Se reporter à "**I.6-10. Fonction d'aide à la production**" p.45 pour savoir comment utiliser le taux de progression et le taux de fonctionnement.

#### [Compteur de production]

##### (1) Comment régler le compteur de couture



##### 1) Accéder à l'écran du compteur de production

En mode de saisie avec la diode-témoin READY

13 éteinte, appuyer sur la touche INFORMATION

12 pour afficher l'écran du compteur de production A.

##### 2) Type de compteur

Pour le type de compteur pour le compteur de couture, seul le compteur d'incrément B est disponible.

##### 3) Changer la valeur de réglage pour le "nombre de pièces à produire par jour"

Sélectionner la touche ITEM SELECT 6 pour afficher le "nombre de pièces à produire par jour" D dans la vidéo inversée.

Saisir le nombre cible de pièces à produire par jour en appuyant sur la touche DATA CHANGE 7.

##### 4) Changer la valeur actuelle du "nombre de pièces à produire par jour"

Appuyer sur la touche ITEM SELECT 6 pour afficher la valeur actuelle C du "nombre de pièces à produire par jour" dans la vidéo inversée.

La valeur numérique peut également être modifiée au moyen de la touche DATA CHANGE 7.

## (2) Fin du comptage

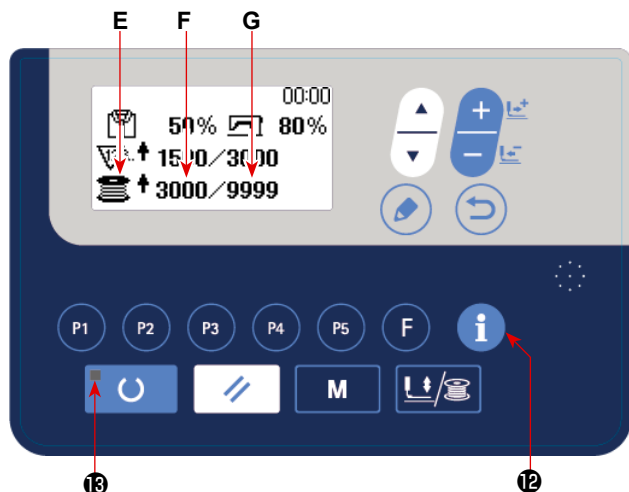
L'écran de fin du comptage a été réglé par défaut sur "désactivé" à la sortie d'usine.

Pour pouvoir utiliser l'écran de fin de comptage pour le compteur de couture, régler l'interrupteur logiciel U077 sur "Activer l'affichage".


(Se reporter à "[I.8-2. Liste des fonctions de l'interrupteur logiciel](#)" p.60.)


### [Compteur de fil de canette]

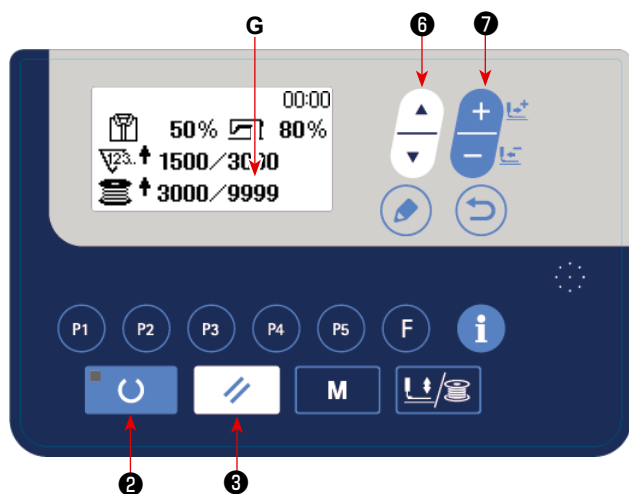
#### (1) Comment régler le compteur de fil de canette




##### 1) Sélection du type de compteur

Appuyer sur la touche ITEM SELECT  ⑥ pour afficher le pictogramme **E** qui indique le type de compteur dans l'affichage inversé.

Appuyer sur la touche DATA CHANGE  ⑦ pour sélectionner le compteur désiré parmi les types indiqués ci-dessous.




##### 2) Changer la valeur de réglage pour le compteur de fil de canette


Appuyer sur la touche ITEM SELECT  ⑥ pour afficher la valeur de réglage **G** pour le compteur de fil de canette dans la vidéo inversée.

Saisir la valeur de réglage à compter jusqu'à ce que la valeur soit atteinte en appuyant sur la

touche DATA CHANGE  ⑦ .

##### 3) Changer la valeur actuelle du compteur de fil de canette

Appuyer sur la touche ITEM SELECT  ⑥ pour afficher la valeur actuelle **F** du compteur de fil de canette dans la vidéo inversée.

Il est possible de modifier la valeur numérique avec la touche DATA CHANGE  ⑦ .

## (2) Type de compteur de fil de canette

### ① Compteur progressif du fil de canette



La valeur actuelle affichée sur le compteur de fil de canette augmente d'une valeur chaque fois que la machine à coudre coud 10 points. Lorsque la valeur actuelle est égale à la valeur définie, l'écran de comptage terminé s'affiche.

### ② Compteur dégressif du fil de canette

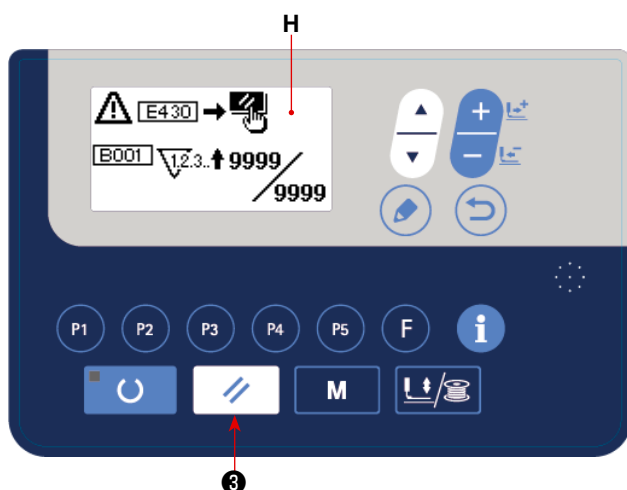



La valeur actuelle affichée sur le compteur de fil de canette diminue d'une valeur chaque fois que la machine à coudre coud 10 points. Lorsque la valeur actuelle est 0 (zéro), l'écran de fin de comptage s'affiche.



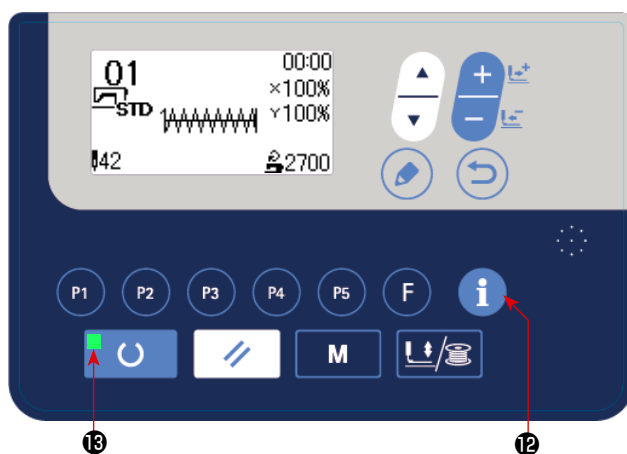
### ③ Compteur non utilisé


## (3) Comment réinitialiser le compteur après la fin du comptage



Lorsque la condition de comptage est atteinte pendant la couture, tout l'écran de comptage **H** clignote. Appuyer sur la touche RESET  ③ pour réinitialiser le compteur. La machine revient en mode de couture. Le comptage reprend alors.

## (4) Comment vérifier le compteur à l'état prêt-à-régler






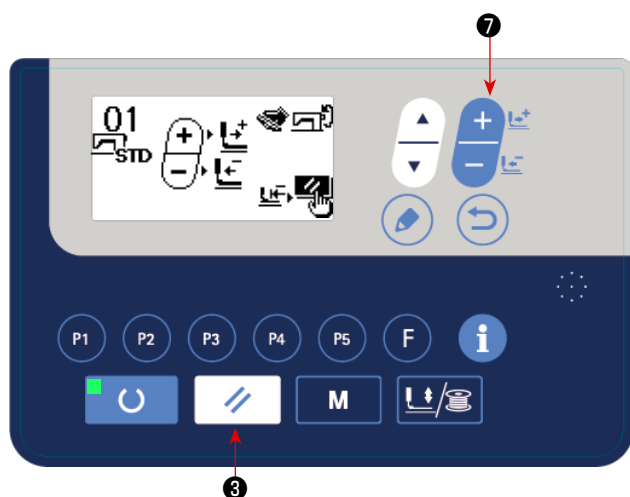
En mode de saisie avec la diode-témoin READY ⑬ allumée, appuyer sur la touche INFORMATION  ⑫ pour afficher l'écran du compteur de production A. Sur cet écran, le compteur peut être vérifié.



## 6-4. Comment utiliser la fonction de pause

Une fois la fonction de la touche RESET réglée sur "pause" au moyen de l'interrupteur logiciel U031, la touche RESET fonctionne comme la touche de pause pour permettre d'arrêter la machine à coudre pendant la couture. (Se reporter à "[I.8-2. Liste des fonctions de l'interrupteur logiciel](#)" p.60.)



- 1) La machine à coudre est arrêtée en appuyant sur la touche RESET  ③. Lorsque la touche RESET  ③ est enfoncée, l'erreur est réinitialisée et l'écran de coupe du fil s'affiche. Lorsque la touche RESET  ③ est à nouveau enfoncée, le coupe-fil fonctionne pour couper le fil et l'écran d'entraînement avant/arrière s'affiche.

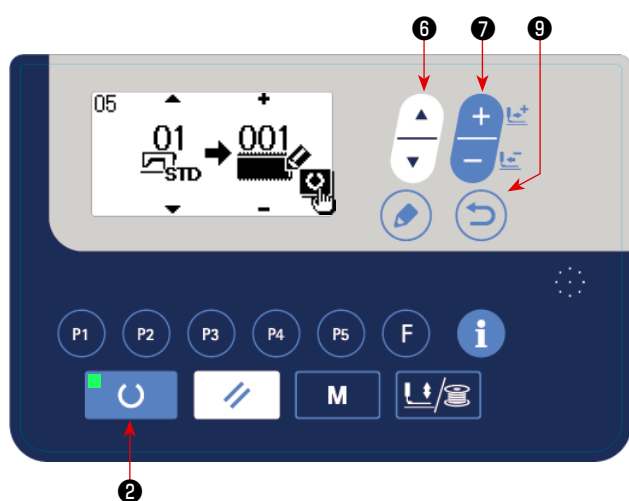
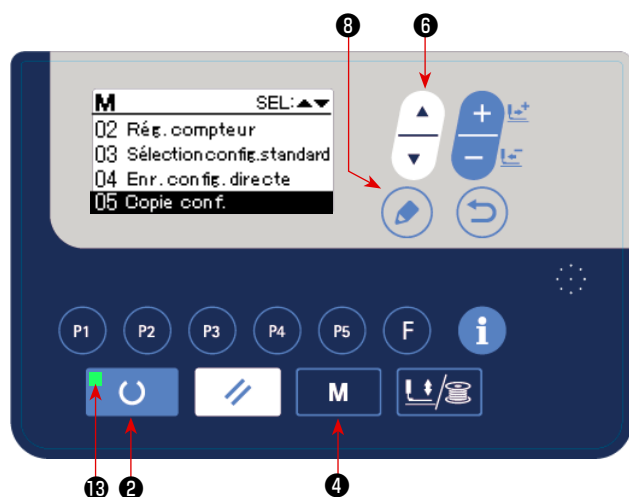


- 2) Trois opérations peuvent être effectuées après la réinitialisation de l'erreur.
  1. Redémarrage de la couture avec l'interrupteur de départ.
  2. Ajuster le positionnement avec la touche DATA CHANGE  ⑦. Appuyer sur l'interrupteur de départ pour redémarrer la machine à coudre.
  3. Appuyer sur la touche RESET  ③ pour ramener la machine à coudre à l'origine.

## 6-5. Copie ou suppression des différents types de données de configuration

Il est possible de copier un numéro de configuration déjà mémorisé sur un numéro de configuration libre. La copie par écrasement de la configuration est interdite. Pour écraser une configuration, l'effacer avant la copie. Les configurations copiables correspondent aux trois types suivants.

- \* Pour copier une configuration standard et une configuration personnalisée sur une autre configuration personnalisée.
- \* Pour copier la touche de configuration
- \* Pour copier la configuration par cycle



### 1) Passer en mode de saisie.

En mode de saisie alors que la diode-témoin Prêt-à-régler 13 s'éteint, la copie est activée. Si la machine est en mode de couture, appuyer sur la touche READY 2 pour passer en mode de saisie.

### 2) Affichage de l'écran de mode.

Appuyer sur la touche de MODE M 4 pour afficher l'écran de mode. Placer la copie de la configuration dans l'état sélectionné avec la touche ITEM SELECT 6. Appuyer ensuite sur la touche EDIT 8.

### 3) Sélectionner le numéro de configuration de la source de copie.

Appuyer sur la touche ITEM SELECT 6 pour sélectionner le numéro de la configuration source à copier. Le type de configuration sélectionnable est la configuration standard et la configuration personnalisée. Seuls les numéros de configuration qui ont été enregistrés s'affichent.

Lorsque la touche de retour 9 est enfoncée, la fonction de copie est annulée et l'écran revient à l'écran de mode.

### 4) Sélectionner le numéro de configuration de la destination de copie.



Appuyer sur la touche DATA CHANGE 7 pour sélectionner le numéro de configuration à copier.

### 5) Commencer la copie.

La copie démarre lorsque la touche READY 2 est enfoncée. Ensuite, l'écran revient à l'écran de saisie sur lequel le numéro de configuration créé par la copie est sélectionné.



## 6) Effacer la configuration.

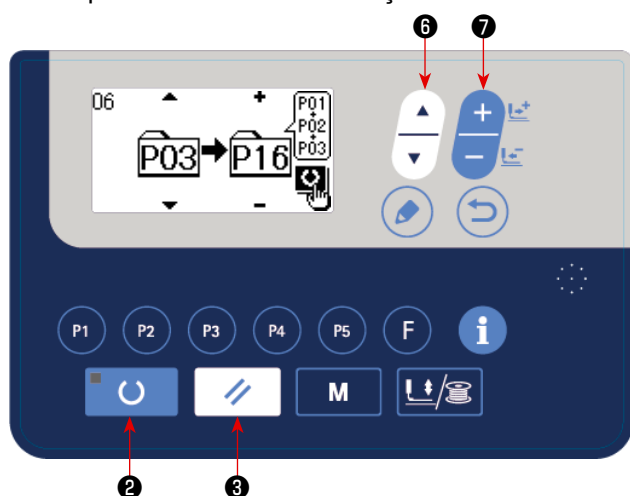
Pour effacer la configuration, appuyer la touche ITEM SELECT  ⑥ pour sélectionner le numéro de configuration à effacer. Appuyer sur la touche DATA CHANGE  ⑦ pour sélectionner la corbeille



. Appuyer ensuite sur la touche READY  ②. L'écran de confirmation de la suppression s'affiche. La configuration est supprimée en appuyant sur la touche RESET  ③ sur cet écran.


\* La configuration standard ne peut pas être supprimée.

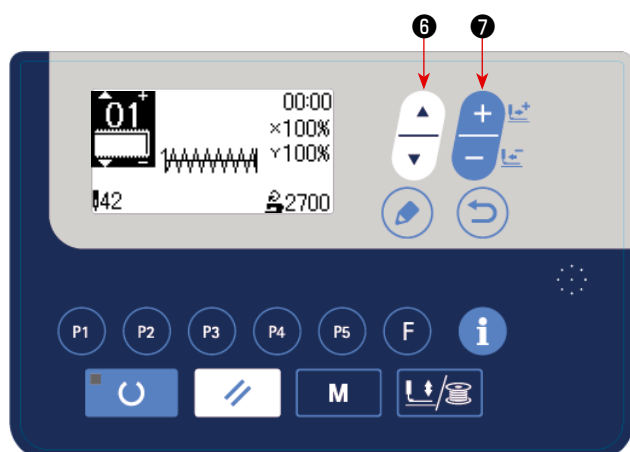
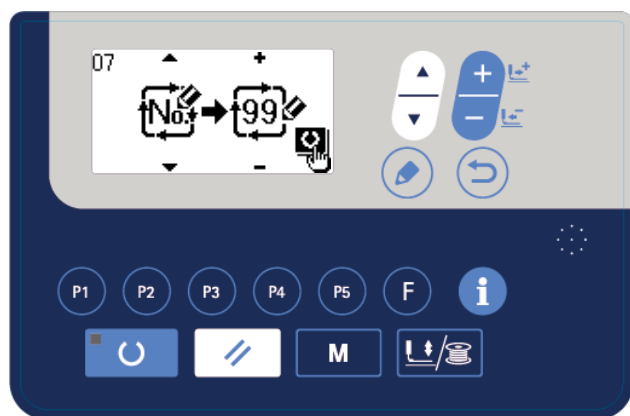
- \* Pour copier la configuration directe, sélectionner "06 Copie de la configuration directe" sur l'écran de mode. Pour copier la configuration par cycle, sélectionner "07 Copie de la configuration par cycle" sur l'écran de mode. La configuration directe et la configuration par cycle peuvent toutes deux être copiées en procédant de la même façon.



- \* La touche de configuration et la configuration par cycle peuvent être copiées en procédant de la même façon. Pour créer une nouvelle configuration par cycle, appuyer sur la touche ITEM




SELECT ⑥ pour sélectionner une nouvelle création .



- \* Pour sélectionner une configuration personnalisée copiée, appuyer sur la touche ITEM SELECT



⑥ pour afficher  lorsque le numéro de la configuration s'affiche en haut à gauche de l'écran. Appuyer ensuite sur la touche DATA



CHANGE ⑦ pour sélectionner un numéro de configuration.

## 6-6. Communication

### (1) Clé USB

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

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

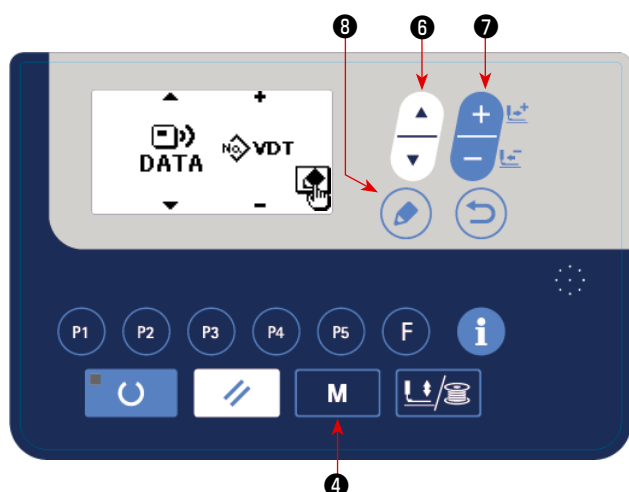
#### ② Spécifications USB

- Se conformer à la norme USB 1.1
- Dispositifs compatibles \*1 \_\_\_\_\_ Dispositifs d'enregistrement de type mémoire USB, hub USB, FDD et lecteur de carte
- Dispositifs non compatibles \_\_\_\_\_ Lecteur de CD, lecteur de DVD, lecteur de MO, lecteur de cassette, etc.
- Format compatible \_\_\_\_\_ FD (disquette) FAT 12  
\_\_\_\_\_ Autres (mémoire USB, etc.), FAT 12, FAT 16, FAT 32
- Taille du support d'enregistrement compatible \_\_\_\_\_ FD (disquette) 1,44Mo, 720ko  
\_\_\_\_\_ Autres (mémoire USB, etc.), 4.1Mo ~ (2TB)
- Reconnaissance des lecteurs \_\_\_\_\_ Concernant les dispositifs externes de type USB, le dispositif qui est reconnu le premier est accédé. Toutefois, lorsqu'un support d'enregistrement est connecté à la fente intégrée, l'accès à ce dernier aura la priorité absolue. (Exemple: si un support d'enregistrement est inséré dans la fente alors qu'une mémoire USB est déjà connectée au port port, le support d'enregistrement sera accédé.)
- Restriction à la connexion \_\_\_\_\_ Max. 10 dispositifs (Lorsque le nombre de dispositifs d'enregistrement connectés à la machine à coudre excède le nombre maximal, le 11e et au-delà ne seront pas reconnus sauf s'ils sont déconnectés puis immédiatement reconnectés. )
- Courant de consommation \_\_\_\_\_ Le courant de consommation prescrit pour les dispositifs USB compatibles est 500 mA maximum.

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

## (2) Comment utiliser la fonction de communication

Cette machine à coudre est capable de recevoir/émettre des données au moyen d'une clé USB.



### 1) Accéder au mode de communication.

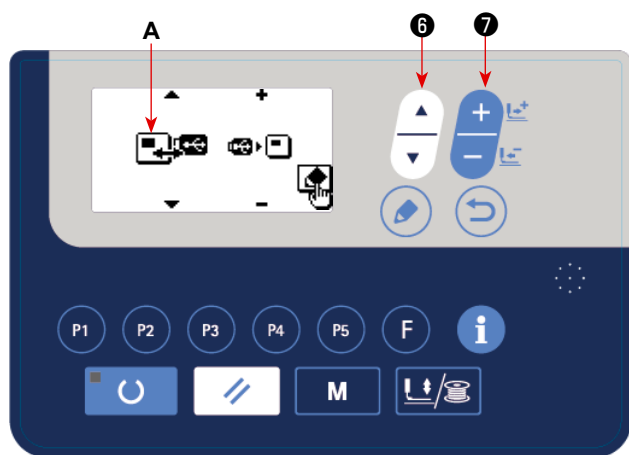
Appuyer sur la touche de MODE **M** ④ pour afficher l'écran de mode. Placer la mode de communication dans l'état sélectionné avec la touche

ITEM SELECT ⑥. Appuyer ensuite sur la touche EDIT ⑧.

### 2) Sélectionner le type de communication.

Appuyer sur la touche DATA CHANGE ⑦ pour sélectionner le type de communication.

Nom des données		Extension	Description des données
Données au format vecteur		VD00 xxx .VDT (xxx : 001 à 999)	Données sur les points d'insertion de l'aiguille créées avec le PM-1. Ce format des données est couramment utilisé sur les machines à coudre JUKI. (Configuration personnalisée)



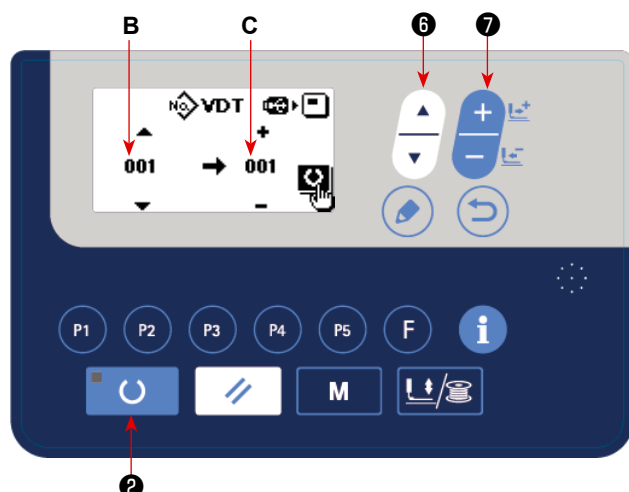
### 3) Sélection du sens de la communication.

Appuyer sur la touche ITEM SELECT ⑥ pour afficher le pictogramme **A**, lequel montre la sélection du sens de la communication.

Appuyer sur la touche DATA CHANGE ⑦ pour sélectionner le sens de communication.

: Les données affichées sur le panneau de commande sont écrites sur la clé USB.

: Les données stockées sur la clé USB sont lues sur le panneau de commande.




### 4) Sélectionner le numéro.

Appuyer sur la touche ITEM SELECT ⑥ pour sélectionner le numéro du fichier **B** à lire.

Appuyer sur la touche DATA CHANGE ⑦ pour sélectionner le numéro du fichier **C** à écrire.

Appuyer sur la touche READY ② pour écrire les données sur le numéro de fichier **C**.

## 6-7. Précautions pour l'utilisation

- (1) Si le témoin d'erreur s'allume, en rechercher la cause et y remédier.
- (2) Ne pas tirer le tissu à la main pendant la couture. L'aiguille s'écarterait de sa position correcte. Si l'aiguille s'écarte de sa position correcte, appuyer deux fois sur la touche . Ceci ramène l'aiguille à l'origine normale.
- (3) Ne pas mettre la machine hors tension lorsque l'aiguille est abaissée.  
Le presseur s'abaisse et le tire-fil heurte l'aiguille. Il peut alors en résulter une cassure de l'aiguille ou un autre problème.

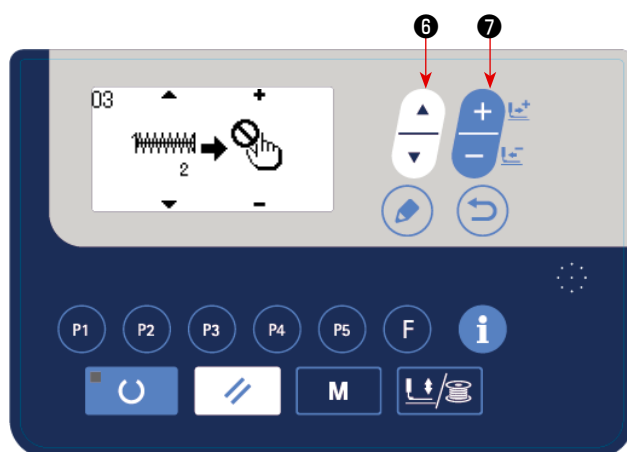
### Vitesses de couture de référence

Produit cousu / fil / aiguille	Type de tête / Vitesse de couture
Croisé de coton (denim) 8 couches / Fil de coton n° 50 / DP×5 n° 16	S (Standard) / 2.700 sti/min
Croisé de coton (denim) 8 couches / Fil de coton n° 20 / DP×17 n° 19	H (Tissu épais) / 2.700 sti/min
Couture de parties se chevauchant de croisé de coton (denim) 6×12 couches / Fil de coton n° 20 / DP×17 n° 19	H (Tissu épais) / 2.500 sti/min
Gabardine laineuse 8 couches / Fil filament de polyester n° 50 / DP×5 n° 14	S (Standard) / 2.300 sti/min






\* Pour empêcher une cassure du fil sous l'effet de la chaleur, régler la vitesse de couture en fonction des conditions de couture en se reportant au tableau ci-dessous.


## 6-8. Réglage d'activation/désactivation de la configuration standard


L'activation d'une configuration erronée est empêchée par la désactivation des configurations inutiles. En outre, les configurations nécessaires peuvent être activées et utilisées.



Exemple de réglage : L'activation du numéro de configuration 2 est désactivée.

- 1) Mettre la machine à coudre en mode de saisie  
En mode de saisie alors que la diode-témoin de couture 13 s'éteint, le réglage des données est activé.  
En mode de couture, appuyer sur la touche READY  2 pour passer au mode de saisie.
- 2) Appuyer sur la touche de MODE  4 pour afficher l'écran de mode. Sélectionner l'utilisation ou non de la configuration standard dans l'état "utilisation" avec la touche ITEM SELECT  6. Appuyer ensuite sur la touche de sélection.
- 3) Appuyer sur la touche ITEM SELECT  6 pour afficher le numéro de configuration 2.
- 4) Appuyer sur la touche DATA CHANGE  7 pour sélectionner l'utilisation/abandon de la configuration.

 : Utilisation

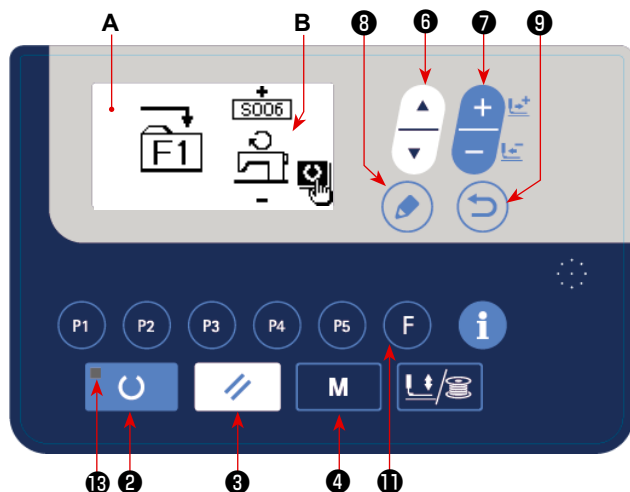
 : Non-utilisation

## 6-9. Comment utiliser la touche F

Utiliser la touche F **F** 11 après avoir enregistré le paramètre fréquemment utilisé.


Le paramètre enregistré peut être sélectionné uniquement en appuyant sur la touche F **F** 11 sous le mode de saisie.

### (1) Méthode de mémorisation



#### 1) Passer en mode de saisie


En mode de saisie alors que la diode-témoin Prêt-à-régler 13 s'éteint, l'enregistrement des paramètres est activé.

Si la machine est en mode de couture, appuyer sur la touche READY  2 pour passer en mode de saisie.

#### 2) Accéder à l'écran de réglage de la touche F


Lorsque la touche F **F** 11 est maintenue enfoncée, l'écran de réglage A de la touche F s'affiche.


#### 3) Sélectionner le paramètre

L'élément B enregistrable sur la touche s'affiche. Appuyer sur la touche ITEM SELECT  6 pour sélectionner l'élément à enregistrer.

Les éléments enregistrables sont : les données de l'élément de configuration directe et l'élément 1 de l'interrupteur logiciel.

#### 4) Exécuter la mémorisation

Lorsque la touche READY  2 est enfoncée, l'enregistrement démarre et l'écran revient à l'écran de mode.

Lorsque la touche RETURN  9 est enfoncée, l'écran précédent est rétabli sans procéder à l'enregistrement.

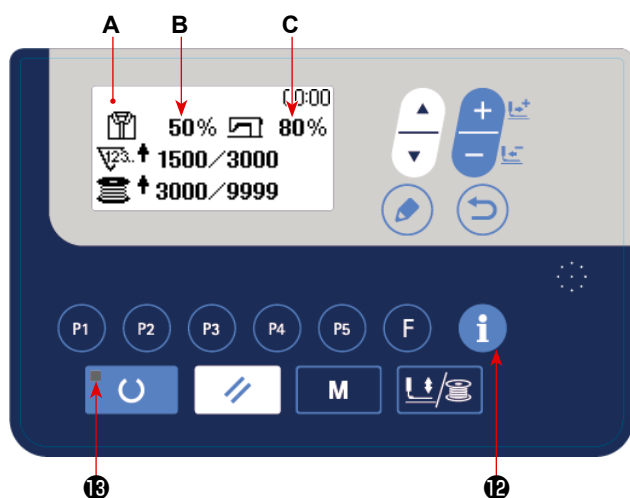
### (2) État de l'enregistrement au moment de l'achat

"[S006] Vitesse de couture" est enregistré sur la touche F au moment de l'achat.

## 6-10. Fonction d'aide à la production

Cette fonction affiche le nombre de pièces produites dans la journée, calcule le taux de progression de la tâche de couture d'après ce nombre de pièces et affiche le résultat.

De plus, cette fonction calcule le taux de fonctionnement de la machine à coudre d'après les heures de fonctionnement de la machine à coudre et affiche le résultat.



### 1) Comment afficher l'écran des informations de production

En mode de saisie avec la diode-témoin Prêt-à-régler 13 éteinte, appuyer sur la touche INFORMATION

12 pour afficher l'écran du compteur de production A.

Régler les paramètres de production afin d'utiliser l'affichage du taux de progression B et l'affichage du taux de fonctionnement C.

#### [Taux de progression de la tâche de couture]

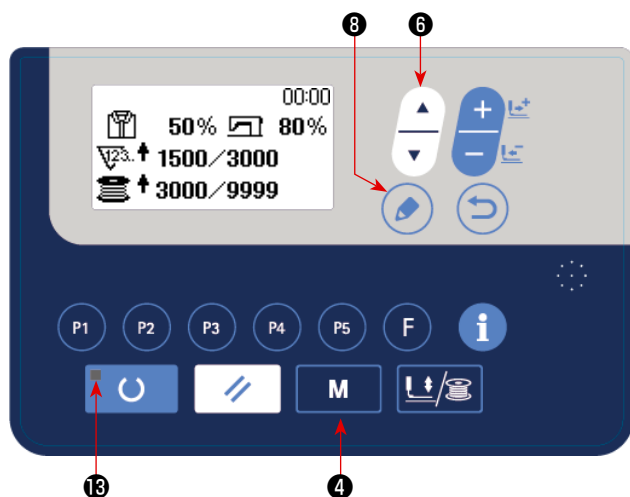
Nombre de pièces à produire par jour / nombre cible actuel de pièces × 100

\* Le nombre actuel de pièces produites est calculé à partir de l'heure actuelle, des heures de travail (de l'heure de début à l'heure de fin des heures de travail) et des pauses.

#### [Taux de fonctionnement de la machine à coudre]

Durée de fonctionnement de la machine à coudre / Heures de travail pour la journée

\* Les heures de travail quotidiennes sont calculées à partir de l'heure actuelle, des heures de travail (de l'heure de début à l'heure de fin des heures de travail) et des pauses.



### 2) Affichage des paramètres de production

En mode de saisie avec la diode-témoin SET READY 13 éteinte, maintenir enfoncée la touche MODE

M 4 pour afficher l'écran de mode.

Sélectionner "15. Paramètres de production" en appuyant sur la touche ITEM SELECT

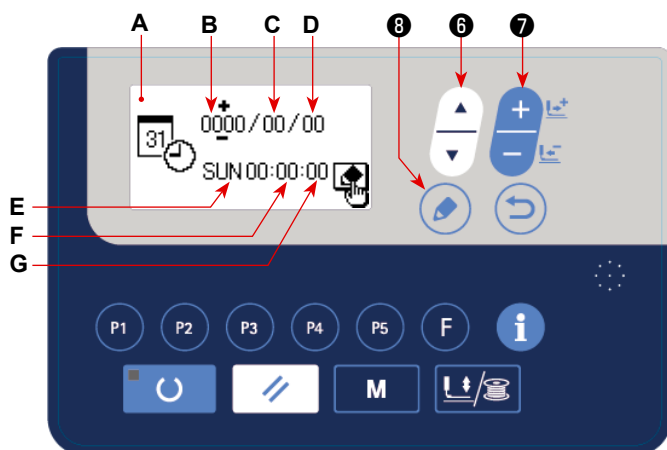
Afficher l'écran des paramètres de production en

appuyant sur la touche EDIT 8.

Le menu illustré dans le tableau suivant s'affiche sur l'écran de réglage des paramètres de production.

No.	Menu sur l'écran de réglage des paramètres de production
1	Réglage de la date et de l'heure
2	Nombre de coupes du fil pour compter une pièce
3	Réglage des heures de travail
4	Pause 1
5	Pause 2
6	Pause 3
7	Type d'affichage du nombre cible de pièces

## (1) Réglage de la date et de l'heure





### 1) Accéder à l'écran de réglage de la date et de l'heure

Sélectionner le réglage de la date et de l'heure sur l'écran de réglage des paramètres de production. À cet état, appuyer sur la touche

EDIT  8 .


L'écran de réglage de la date et de l'heure A s'affiche.

### 2) Réglage de la date et de l'heure

En appuyant sur la touche ITEM SELECT  6 , l'année B ⇒ le mois C ⇒ le jour D ⇒ les heures F ⇒ les minutes G sont affichés dans la vidéo inversée. Sélectionner l'élément cible à modifier pour l'afficher dans la vidéo inversée. Saisir la valeur de réglage au moyen de la touche DATA CHANGE  7 .

\* Une fois que les réglages de l'année, du mois et du jour ont été modifiés, l'affichage du jour de la semaine E change automatiquement conformément.

### 3) Déterminer les valeurs de réglage de la date et de l'heure

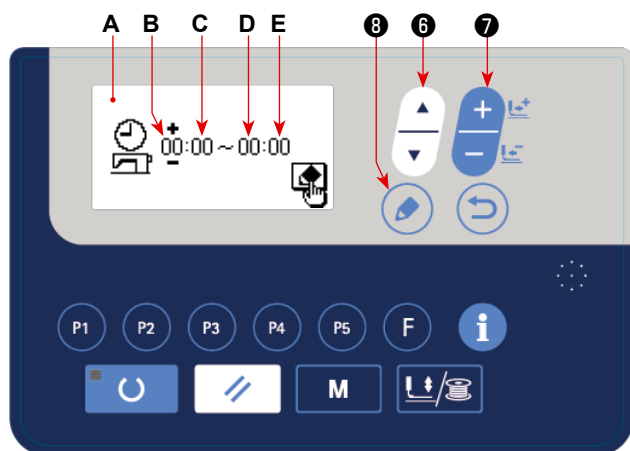
Les valeurs de réglage sont déterminées en appuyant sur la touche EDIT  8 .

Ensuite, l'écran de réglage des paramètres de production est rétabli.




## (2) Réglage des heures de travail

Régler les heures de travail nécessaires pour calculer le taux de progression et le taux de fonctionnement pour la fonction d'aide à la production.




### 1) Accéder à l'écran de réglage des heures de travail

Avec le réglage des heures de travail sélectionné sur l'écran de réglage des paramètres de production, appuyer sur la touche EDIT  8.

L'écran de réglage des heures de travail **A** s'affiche.

### 2) Réglage de l'heure de début des heures de travail

Appuyer sur la touche ITEM SELECT  6 pour afficher l'heure de début **B** (minutes **C**) des heures de travail dans la vidéo inversée.

Modifier l'heure de début **B** (minutes **C**) des heures de travail en appuyant sur la touche DATA CHANGE



7.

### 3) Réglage de l'heure de fin des heures de travail


Appuyer sur la touche ITEM SELECT  6 pour afficher l'heure de fin **D** (minutes **E**) des heures de travail dans la vidéo inversée.

Modifier l'heure de fin **D** (minutes **E**) des heures de travail en appuyant sur la touche DATA CHANGE



7.

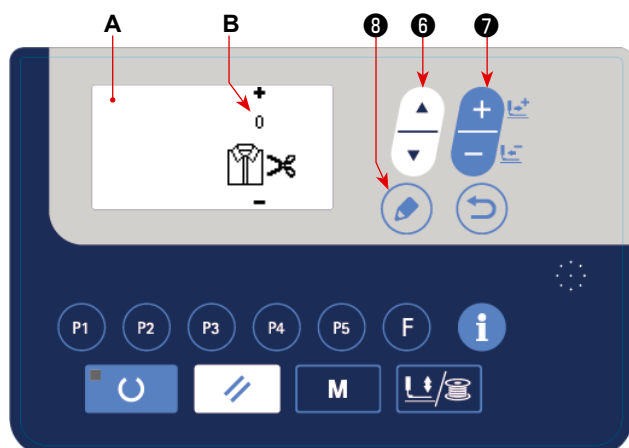
### 4) Déterminer les valeurs de réglage des heures de travail

Les valeurs de réglage sont déterminées en appuyant sur la touche EDIT  8.


Ensuite, l'écran de réglage des paramètres de production est rétabli.

### (3) Réglage du nombre de coupes du fil pour coudre une pièce de produit

Régler le nombre de coupes de fil à effectuer jusqu'à ce que le compteur de production termine le comptage.



#### 1) Accéder à l'écran de réglage de l'unité de fin de comptage

Avec l'unité de fin de comptage sélectionnée sur l'écran de réglage des paramètres de production, appuyer sur la touche EDIT  8.


L'écran de réglage A de l'unité de fin de comptage s'affiche.

#### 2) Réglage de l'unité de fin de comptage

Saisir la valeur de réglage pour l'unité de fin de comptage B en appuyant sur la touche DATA CHANGE

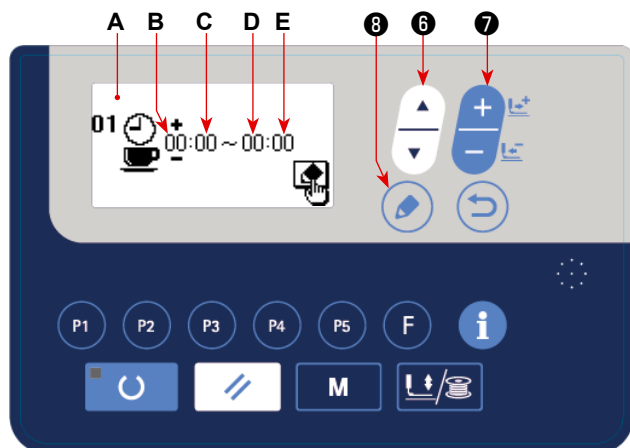


#### 3) Déterminer la valeur de réglage de l'unité de fin de comptage

La valeur de réglage est déterminée en appuyant sur la touche EDIT  8. Ensuite, l'écran de réglage des paramètres de production est rétabli.

#### (4) Réglage du temps de pause

Régler le temps de pause exclu du calcul du taux de progression pour la fonction d'aide à la production. Il est possible de régler jusqu'à trois temps de pause.




##### 1) Accéder à l'écran de réglage du temps de pause 1

Accéder à l'écran de réglage du temps de pause

1  8 .

L'écran de réglage **A** du temps de pause 1 s'affiche.


##### 2) Réglage de l'heure de début de la pause

Appuyer sur la touche ITEM SELECT  6 pour afficher l'heure de début de la pause **B** (minutes **C**) dans la vidéo inversée.

Saisir la valeur de réglage pour l'heure **B** de la pause (minutes **C**) en appuyant sur la touche DATA


CHANGE  7 .

##### 3) Réglage de l'heure de fin de la pause

Appuyer sur la touche ITEM SELECT  6 pour afficher l'heure de fin **D** (minutes **E**) de la pause dans la vidéo inversée. Modifier l'heure de fin **D** (minutes **E**) des heures de travail en appuyant sur la touche

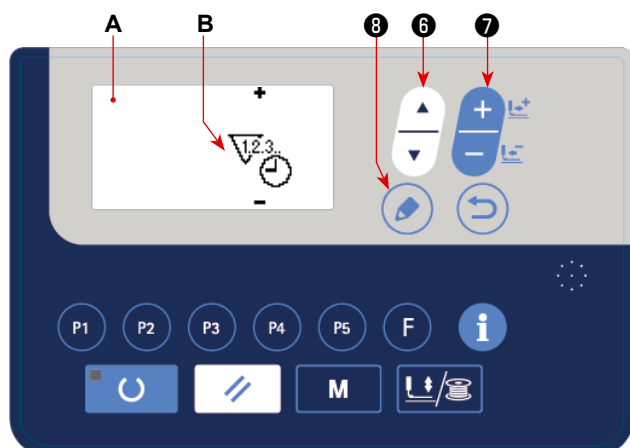
DATA CHANGE  7 .

##### 4) Déterminer les valeurs de réglage de la pause

Les valeurs de réglage sont déterminées en appuyant sur la touche EDIT  8 . Ensuite, l'écran de réglage des paramètres de production est rétabli. En présence d'autres pauses, exécuter le réglage des temps de pause 2 et 3 en les sélectionnant sur l'écran des paramètres de production.

## (5) Réglage du type d'affichage du nombre cible de pièces

Régler le type d'affichage du nombre cible de pièces à utiliser pour la fonction d'aide à la production.



### 1) Ouverture de l'écran pour le réglage du type d'affichage du nombre cible de pièces


Sélectionner le type d'affichage du nombre cible de pièces sur l'écran de réglage du paramètre de production. À cet état, appuyer sur la touche


EDIT  8.

L'écran de réglage **A** du type d'affichage pour le nombre cible de pièces s'affiche.


### 2) Réglage du type d'affichage du nombre cible de pièces

Saisir la valeur de réglage du type **B** d'affichage avec la touche DATA CHANGE  7.

 : Le nombre cible de pièces par jour est affiché.

 : Le nombre cible de pièces jusqu'à l'heure actuelle est affiché.

### 3) Déterminer le réglage du type d'affichage du nombre cible de pièces

Lorsque la touche EDIT  8 est enfoncée, la valeur de réglage est déterminée et l'écran est ramené à l'écran de réglage du paramètre de production.

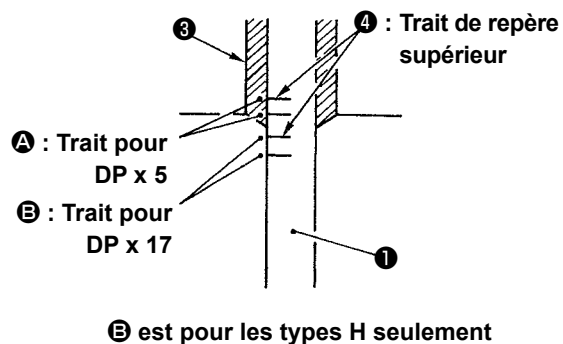
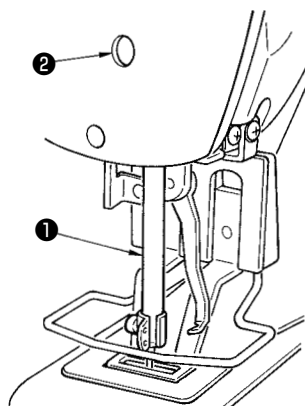
## 7. ENTRETIEN

### 7-1. Réglage de la hauteur de la barre à aiguille



#### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations suivantes.



Abaissér la barre à aiguille ① au maximum. Desserrer la vis d'accouplement de barre à aiguille ② et amener le trait de repère supérieur ④ de la barre à aiguille en regard du bas de la bague inférieure de barre à aiguille ③.



Après le réglage, s'assurer que le couple n'est pas irrégulier.

\* Si les conditions de couture provoquent des sauts de points, abaisser la barre à aiguille de 0,5 à 1 mm par rapport au trait de repère supérieur ④.

## 7-2. Réglage de la relation entre l'aiguille et la navette



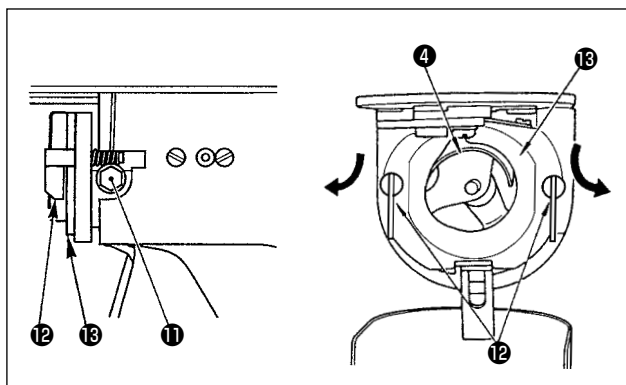
### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations suivantes.

#### Relation entre l'aiguille et les traits de repère

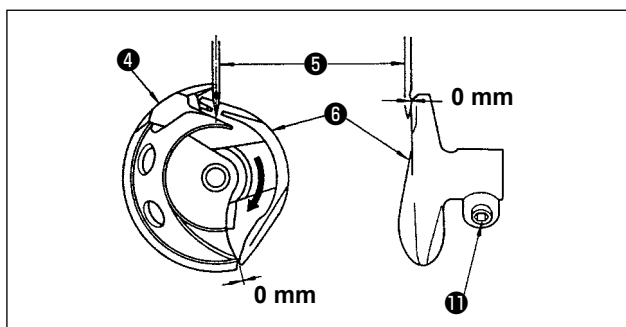


- 1) Tourner le volant à la main. Lorsque la barre à aiguille ❶ est remontée, la régler pour que son trait de repère inférieur ❷ vienne en regard du bas de la bague inférieure de barre à aiguille ❸.

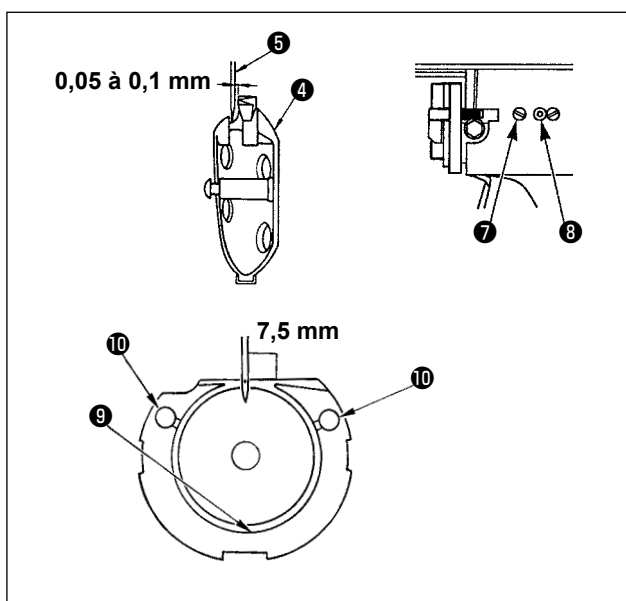


- 2) Desserrer la vis de fixation ❶ du chasse-navette. Ouvrir les loquets ❷ du crochet intérieur vers la droite et la gauche, puis retirer le presseur de crochet intérieur ❸.

**Attention** Veiller alors à ce que le crochet intérieur ❹ ne sorte pas.



- 3) Effectuer un réglage pour que la pointe du crochet intérieur ❹ soit en regard de l'axe de l'aiguille ❺ et que le jeu entre l'avant du chasse-navette et l'aiguille soit de 0 mm lorsque la face avant du chasse-navette ❻ reçoit l'aiguille pour l'empêcher de se tordre. Resserrer ensuite la vis ❶ du chasse-navette.



- 4) Desserrer la vis de fixation ❷ de la navette et régler la position longitudinale de celle-ci. Pour ceci, tourner l'axe de réglage de coursière ❸ à droite ou à gauche afin d'obtenir un jeu de 0,05 à 0,1 mm entre l'aiguille ❺ et la pointe du crochet intérieur ❹.
- 5) Après avoir réglé la position longitudinale de la navette, régler le jeu entre l'aiguille et la navette à 7,5 mm. Resserrer la vis de fixation ❷ de la navette.

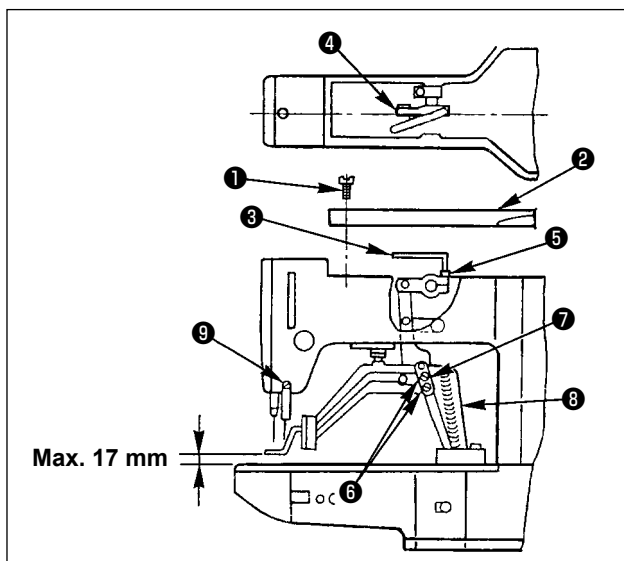
**Attention** Si la machine à coudre n'est pas utilisée pendant une période prolongée ou après avoir nettoyé la zone autour de la section du crochet, appliquer une petite quantité d'huile à la section ❹ et ❺ avant d'utiliser la machine à coudre.

### 7-3. Réglage de la hauteur de relevage du presse-tissu



#### AVERTISSEMENT :

Ce réglage s'effectue avec la machine sous tension. Pour ne pas risquer un accident, ne jamais toucher d'autres interrupteurs ou touches que ceux qui sont indiqués.



- 1) Avec la machine à l'arrêt, retirer les six vis de fixation ❶ du couvercle supérieur ❷ et enlever celui-ci.
- 2) Placer une clé en L ❸ sur le boulon hexacave ❺ de la bride ❹ et desserrer le boulon hexacave.
- 3) Pour augmenter la hauteur de relevage du presse - tissu, abaisser la clé en L ❸ . Pour la diminuer, relever la clé en L.
- 4) Après le réglage, resserrer à fond le boulon hexacave ❺ .
- 5) Si la partie gauche et la partie droite du presse - tissu ne sont pas horizontales, desserrer la vis de fixation ❻ et régler la position de la plaque de support de levier de presse - tissu ❼ pour y remédier.



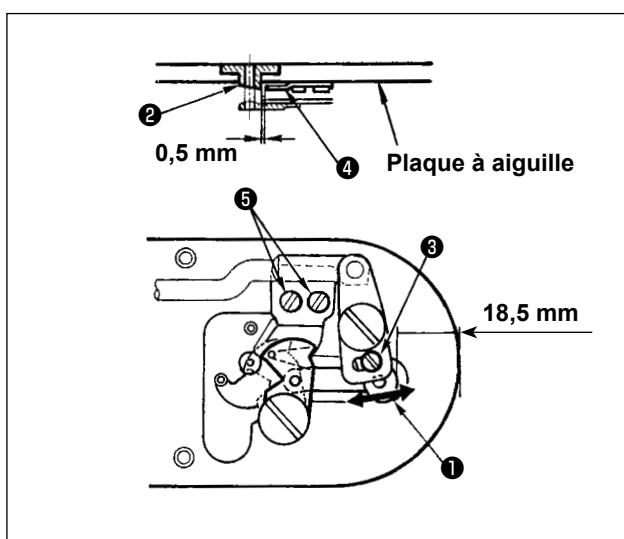
Veiller à ce que la plaque de support de levier de presse-tissu ❼ ne vienne pas en collision avec le support d'entraînement ❸ . Si la plaque de support vient en collision avec le tire - fil, régler la hauteur de celui - ci à l'aide de la vis de fixation ❾ située sur le socle de montage du tire - fil.

### 7-4. Couteau mobile et couteau fixe



#### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations suivantes.



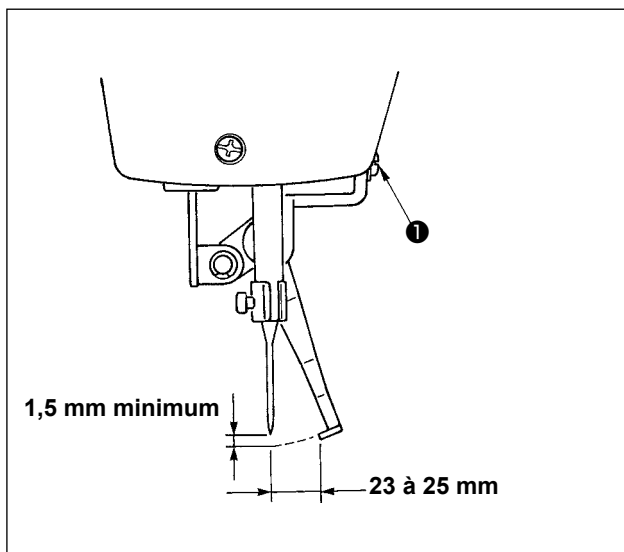
- 1) Régler le jeu entre l'avant de la plaque à aiguille et le haut du petit levier de coupe - fil ❶ à 18,5 mm en desserrant la vis de réglage ❸ et en déplaçant le couteau mobile dans le sens de la flèche.
- 2) Régler le jeu entre le guide d'orifice d'aiguille ❷ et le couteau fixe ❹ à 0,5 mm en desserrant les vis de fixation ❺ et en déplaçant le couteau fixe.

## 7-5. Réglage du tire-fil



### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations suivantes.



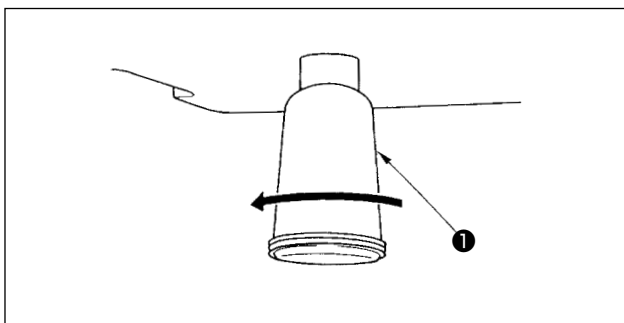
Desserrer la vis ❶ et régler de sorte qu'un écartement de 1,5 mm ou plus est assuré entre le tire-fil et l'aiguille.

La valeur standard de la distance entre le tire-fil et l'aiguille est alors de 23 à 25 mm. En augmentant cette distance, on peut empêcher le presse-tissu d'appuyer sur le fil d'aiguille lors de sa descente.

Si l'aiguille est fine, on pourra augmenter la distance jusqu'à 23 mm.

\* La position de l'aiguille est celle lorsque la machine s'est arrêtée la fin de la couture.

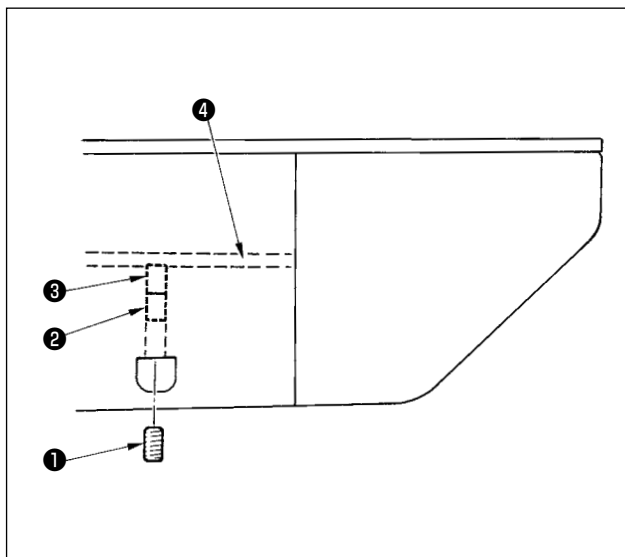
## 7-6. Vidange de l'huile utilisée



Lorsque le flacon de récupération d'huile ❶ en polyéthylène est plein, le retirer et évacuer l'huile.



### 7-7. Quantité d'huile fournie au crochet



- 1) Desserrer la vis de fixation ❶ et la retirer.
- 2) Lorsqu'on serre la vis de réglage ❷, la quantité d'huile du tuyau d'huile gauche ❹ diminue.
- 3) Après le réglage, resserrer la vis de fixation ❶ et la bloquer.

1. A la sortie d'usine, la vis ❸ se trouve réglée 4 tours en arrière environ par rapport à la position de léger serrage.
2. Pour réduire la quantité d'huile, ne pas serrer la vis d'un seul coup. Observer l'état pendant une demi-journée environ avec la vis ❸ réglée 2 tours en arrière par rapport à la position de serrage. Si l'on diminue excessivement la quantité d'huile, il en résultera une usure du crochet.

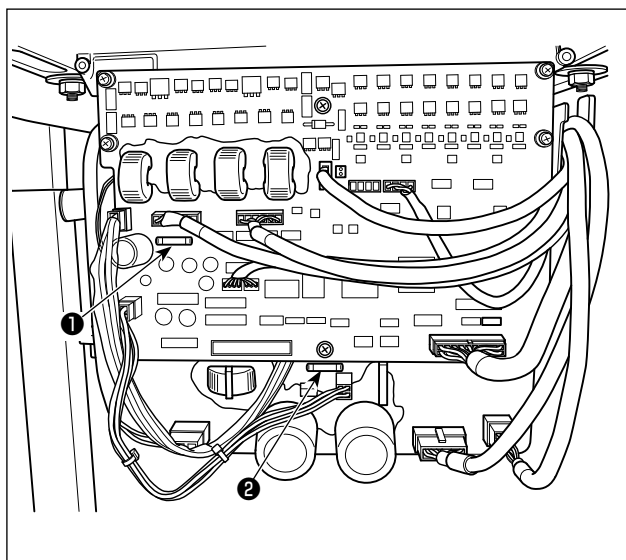


### 7-8. Remplacement d'un fusible



#### **DANGER :**

1. Pour ne pas risquer une électrocution, mettre la machine hors tension et attendre environ cinq minutes avant d'ouvrir le couvercle de la boîte de commande.
2. Toujours couper l'alimentation avant d'ouvrir le couvercle de la boîte de commande. Utiliser un fusible de rechange ayant la capacité spécifiée.



La machine utilise les deux fusibles suivants :

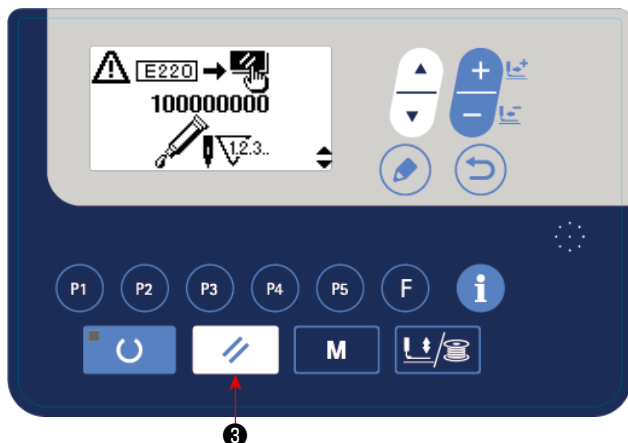
#### **PLAQUETTE PRINCIPALE**


- ❶ Pour la protection de l'alimentation du moteur à impulsions  
5A (fusible temporisé)


#### **PLAQUETTE SECONDAIRE**

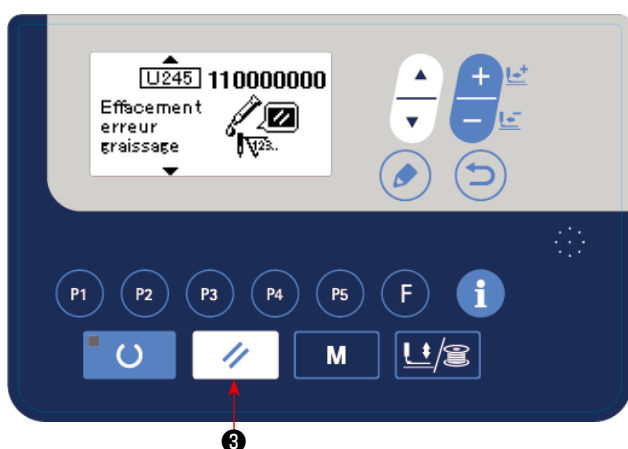
- ❷ Pour la protection de l'alimentation de commande  
2A (fusible à action rapide)


## 7-9. Ajout de graisse aux points spécifiés




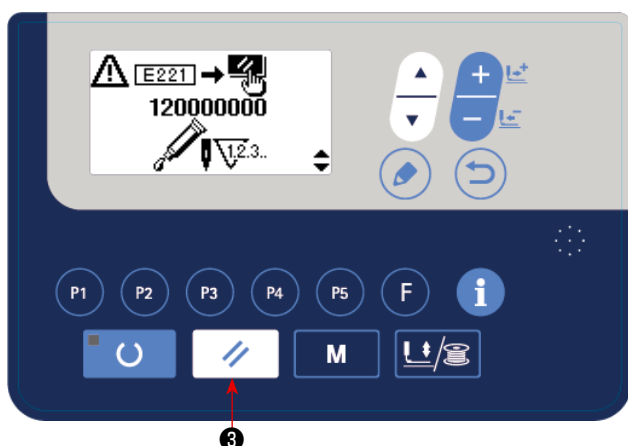
Après un certain nombre de coutures, le code d'erreur n° E220 s'affiche sur le panneau de commande à la mise sous tension. Ce code signale à l'opérateur qu'il est temps d'ajouter de la graisse aux points spécifiés. Ajouter alors de la graisse ci-dessous aux points spécifiés. Afficher ensuite le paramètre n° 245 et le mettre à "0" avec la touche RESET  ③.

Après l'affichage de l'erreur n° E220, on peut continuer à utiliser la machine en appuyant sur la touche RESET  ③ pour annuler l'état d'erreur.



Toutefois, après cela, l'erreur n° E220 s'affiche à chaque mise sous tension. Si l'on continue à utiliser la machine pendant un certain temps après l'affichage de l'erreur n° E220, l'erreur n° E221 s'affiche. L'état d'erreur ne peut alors pas être annulé en appuyant sur la touche RESET  ③ et il n'est pas possible de remettre la machine en marche.

Lorsque l'erreur n° E221 s'affiche, ajouter de la graisse aux points spécifiés ci-dessous. Passer ensuite en mode de paramétrage de l'interrupteur logiciel et mettre le paramètre n° 245 à "0" avec la touche RESET  ③.

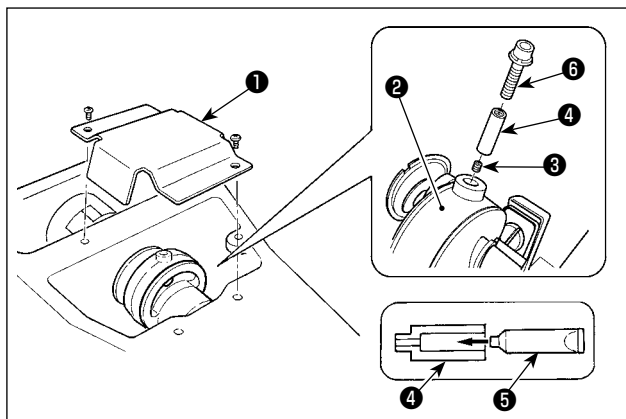


1. Après l'ajout de graisse, l'erreur n° E220 ou E221 s'affichera à nouveau si l'on ne remet pas le paramètre n° 245 à "0".
2. Utiliser le tube de graisse (n° de pièce : 40006323) fourni comme accessoire pour ajouter de la graisse aux points spécifiés ci-dessous. L'utilisation d'une graisse autre que celle qui est spécifiée se traduirait par des dommages aux pièces.

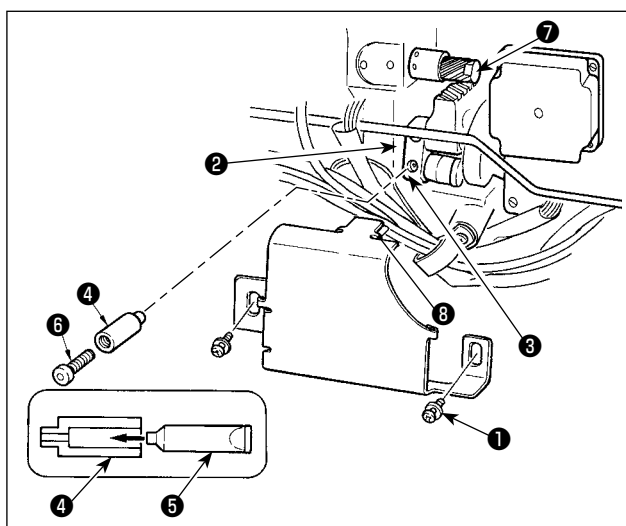


**AVERTISSEMENT :**

Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations suivantes.

**(1) Ajout de graisse à la partie de la came excentrique**

- 1) Ouvrir le couvercle de la bielle ❶ .
- 2) Oter la vis de serrage ❸ du couvercle de la buse à graisse située à côté de la bielle ❷ .
- 3) Remplir l'accouplement ❹ de graisse via le tube de Graisse A JUKI ❺ .
- 4) Pour ajouter de la graisse, plonger la vis ❻ fournie avec l'unité dans l'accouplement.
- 5) Une fois la graisse ajoutée, resserrer à fond la vis ❸ qui a été ôtée.

**(2) Ajout de graisse à la partie de la came excentrique**

- 1) Ouvrir le couvercle supérieur et retirer le couvercle de graisse ❶ .
- 2) Retirer la vis de fixation ❸ du pignon oscillateur ❷ .
- 3) Remplir l'accouplement ❹ de graisse via le tube de Graisse A JUKI ❺ .
- 4) Pour ajouter de la graisse, plonger la vis ❻ fournie avec l'unité dans l'accouplement.
- 5) Une fois la graisse ajoutée, resserrer à fond la vis ❸ qui a été ôtée.
- 6) Installer le couvercle ❶ à l'endroit où le feutre ❸ entre en contact avec l'engrenage ❷ .



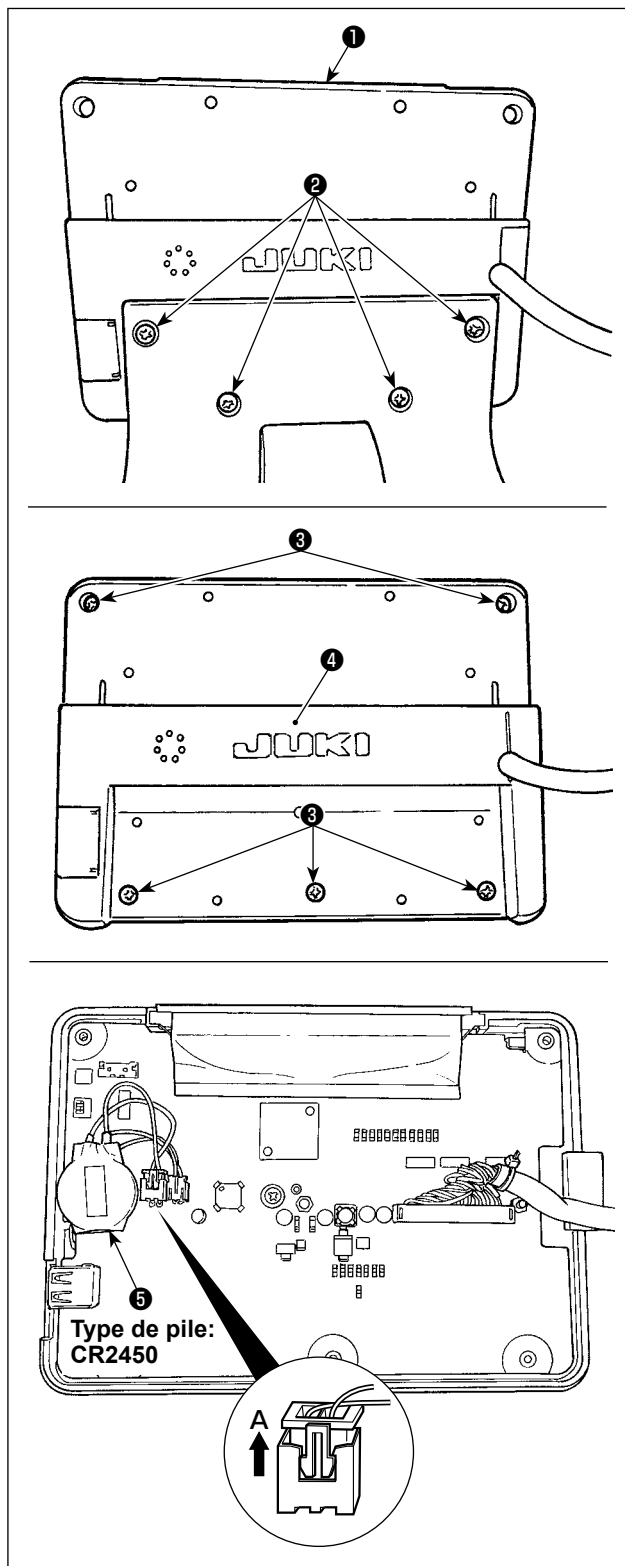
**Ne pas presser fortement le feutre ❸ contre l'engrenage ❷ , sous peine de provoquer une panne.**

## 7-10. Mise au rebut des piles



Le panneau de commande est équipé d'une pile intégrée qui permet à l'horloge de fonctionner même lorsque la machine est hors tension.  
Mettez la pile au rebut en respectant les lois et réglementations locales.

### [Comment retirer la pile]



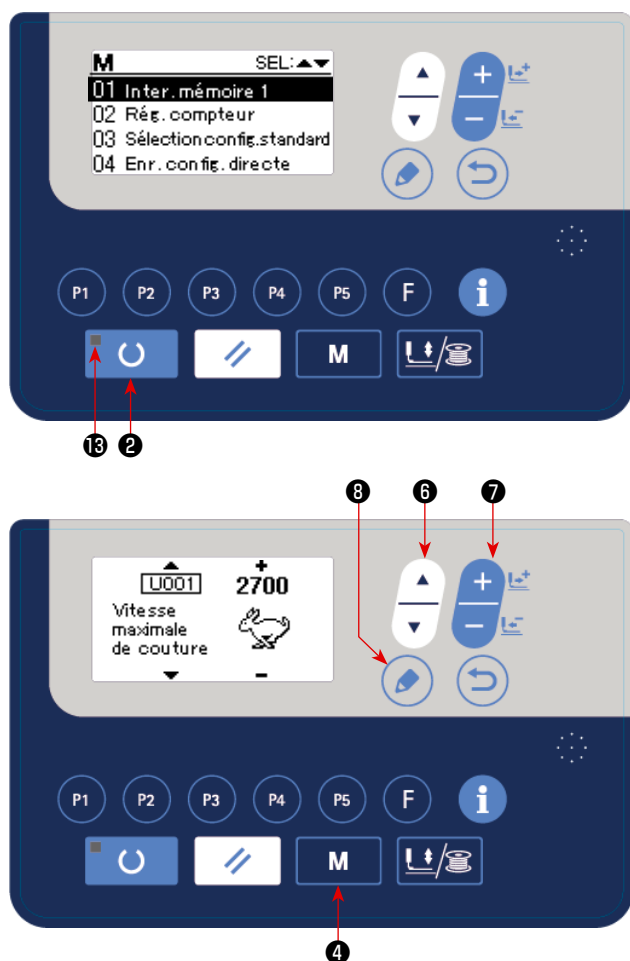
- 1) Enlever le panneau de commande ❶ de la base de fixation.  
Retirer la vis ❷ de la base de fixation.

- 2) Desserrez la vis ❸ à l'arrière du panneau de commande. Détachez le logement ❹.

- 3) ❺ est la pile qui alimente l'horloge.  
Type de pile : CR2450
- 4) Retirez le connecteur dans la direction de A.  
Détachez l'ensemble du corps principal de la pile avec son boîtier du circuit imprimé. (La pile est fixée sur le circuit imprimé à l'aide d'un adhésif double face.)

## 8. COMMENT UTILISER L'INTERRUPTEUR LOGICIEL

### 8-1. Methode de changement des donnees de l'interrupteur logiciel



#### 1) Passer en mode de saisie.

En mode de saisie alors que la diode-témoin Prêt-à-régler 13 s'éteint, la modification des données de l'interrupteur logiciel est activée. Si la machine est en mode de couture, appuyer sur la touche READY 13 pour passer en mode de saisie.

#### 2) Afficher l'écran de modification des données de l'interrupteur logiciel.

Une pression sur la touche MODE M 4 affiche l'écran de mode (niveau opérateur). Sur cet écran, sélectionner les données de l'interrupteur logiciel (niveau 1).

Appuyer sur la touche ITEM SELECT 6 pour sélectionner "01 Interrupteur logiciel 1". Lorsque la touche EDIT 8 est enfoncée, l'écran des données de l'interrupteur logiciel apparaît.

#### 3) Sélectionner la donnée de l'interrupteur logiciel à modifier.

Appuyer sur la touche ITEM SELECT 6 pour sélectionner l'élément de données à modifier.

#### 4) Modifier la donnée.

Certains éléments de données peuvent être modifiés par le changement d'une valeur numérique, d'autres par la sélection d'un pictogramme.































Les éléments de données modifiés par le changement d'une valeur numérique portent un numéro tel que U001 et leur valeur de réglage peut être augmentée ou diminuée avec la touche DATA CHANGE 7.

Les éléments de données modifiés par la sélection d'un pictogramme portent un numéro tel que U019 et le pictogramme peut être sélectionné avec la touche DATA CHANGE 7.






























→ Pour plus d'informations sur les données de l'interrupteur logiciel, voir "I-8-2. Liste des fonctions de l'interrupteur logiciel" p.60.

## 8-2. Liste des fonctions de l'interrupteur logiciel

Plusieurs opérations de la machine à coudre peuvent être réglées en programmant l'interrupteur logiciel. Les valeurs de réglage initial à la sortie d'usine diffèrent selon le modèle.

No.	Paramètre	Plage de réglage	Réglage de sortie d'usine	Remarques
U001	<b>Vitesse maximale de couture</b> (La vitesse peut être spécifiée par unités de 100 sti/min.) 	400 à 2700	2700	
U002	<b>Vitesse de couture du premier point</b> (La vitesse peut être spécifiée par unités de 100 sti/min.) 	400 à 1500	400	
U003	<b>Vitesse de couture du second point</b> (La vitesse peut être spécifiée par unités de 100 sti/min.) 	400 à 2700	900	
U004	<b>Vitesse de couture du troisième point</b> (La vitesse peut être spécifiée par unités de 100 sti/min.) 	400 à 2700	2700	
U005	<b>Vitesse de couture du quatrième point</b> (La vitesse peut être spécifiée par unités de 100 sti/min.) 	400 à 2700	2700	
U006	<b>Vitesse de couture du cinquième point</b> (La vitesse peut être spécifiée par unités de 100 sti/min.) 	400 à 2700	2700	
U009	<b>Changement de l'instant de relâche de tension du fil au moment de la coupe du fil</b> 	-6 à 4	4	
U016	<b>Instant de flottement du disque en début de couture</b> 	-10 à 2	-5	
U019	<b>Choix de la pédale du presse-tissu</b>  : Pédale standard  : Pédale standard (presse-tissu à course à 2 temps)  : Pédale en option  : Pédale en option (presse-tissu à course à 2 temps)	-		
U020	<b>Choix de la pédale de démarrage</b>  : Pédale standard  : Pédale en option	-		
U024	<b>Opération de la pédale optionnelle 1</b>  : Désactivé lorsqu'on appuie à nouveau sur la pédale  : Désactivé lorsqu'on relâche la pédale	-		
U025	<b>Opération de la pédale optionnelle 2</b>  : Désactivé lorsqu'on appuie à nouveau sur la pédale  : Désactivé lorsqu'on relâche la pédale	-		
U026	<b>Hauteur du presse-tissu lors de la course à 2 temps</b> 	50 à 90	70	La hauteur diminue lorsque la valeur spécifiée augmente.
U030	<b>Sélection du point de base d'agrandissement/réduction de configuration</b>  : Origine  : Point de départ de la couture	-		
U031	<b>Le fonctionnement de la machine peut être arrêté avec les touches du panneau (touche Clear).</b>  : Désactivé  : Touche Reset du panneau  : Interrupteur externe	-		

No.	Paramètre	Plage de réglage	Réglage de sortie d'usine	Remarques
U032	<b>Permet de désactiver le son du vibreur sonore.</b>  : Sans signal sonore  : Signal sonore de fonctionnement du panneau de commande  : Signal sonore de fonctionnement du panneau de commande + signal sonore d'erreur	-		
U036	<b>Permet de sélectionner la phase d'entraînement.</b> Lorsque les points sont insuffisamment serrés, spécifier une valeur dans le sens "—". 	- 8 à 16	12	Un réglage excessif du côté "—" peut provoquer une cassure de l'aiguille. Faire attention lors de la couture de tissus épais.
U037	<b>Permet de sélectionner l'état du presse-tissu après la couture.</b>  : Le presse-tissu remonte après s'être déplacé sur le point de départ de la couture.  : Le presse-tissu remonte immédiatement après la fin de la couture.  : Le presse-tissu est remonté avec la pédale après s'être déplacé sur le point de départ de la couture.	-		Pour la LK-1903S/BR35, spécifier "  ".
U039	<b>Permet d'exécuter un repérage de l'origine à la fin de chaque couture.</b> (Sauf couture par cycles)  : Sans repérage de l'origine  : Avec repérage de l'origine	-		
U040	<b>Permet de spécifier un repérage de l'origine lors de la couture par cycles.</b>  : Sans repérage de l'origine  : A la fin de chaque configuration  : A la fin de chaque cycle	-		
U041	<b>Permet de sélectionner l'état du presse-tissu lorsque la machine est arrêtée par une commande de pause.</b>  : Le presse-tissu remonte.  : Le presse-tissu est remonté avec l'interrupteur de presse-tissu.  : Le relevage du presse-tissu est désactivé.	-		
U042	<b>Permet de spécifier la position d'arrêt de la barre à aiguille.</b>  : Position HAUTE  : Point mort haut	-		La barre à aiguille tourne en arrière après l'arrêt en position HAUTE et s'arrête lorsque l'arrêt au point mort haut est spécifié.
U046	<b>Permet de désactiver la coupe du fil.</b>  : Normal  : Coupe du fil désactivée	-		
U048	<b>Permet de sélectionner l'itinéraire du retour à l'origine commandé par la touche Clear.</b>  : Retour en ligne droite  : Retour dans le sens inverse de la configuration	-		Cette fonction s'utilise lorsqu'un retour en ligne droite au point de départ de la couture depuis un point intermédiaire de la configuration n'est pas possible.
U049	<b>Permet de spécifier la vitesse de bobinage de la canette.</b>	800 à 2000	1600	La limite de vitesse maximale a priorité.
U051	<b>Permet de sélectionner la méthode de commande du tire-fil.</b>  : Sans tire-fil lors de la coupe du fil pendant la couture  : Avec tire-fil lors de la coupe du fil pendant la couture ①  : Avec tire-fil lors de la coupe du fil pendant la couture ②	-		① : Sans retour du dernier tirage du fil ② : Avec retour du dernier tirage du fil

No.	Paramètre	Plage de réglage	Réglage de sortie d'usine	Remarques
U055	<b>Possibilité de sélectionner l'activation/la désactivation de la couture de bride pour la couture de boutonnière.</b>  : Exécution de points d'attache activée  : Exécution de points d'attache désactivée	-		
U064	<b>Il est possible de sélectionner l'incrément de saisie de la dimension.</b>  % : En pourcentage (%)  mm : En dimension	-		
U065	<b>La méthode de décalage de l'origine Y peut être sélectionnée.</b>  : Standard  : Décalé de -5 mm (pour le presse-tissu 1904)	-		
U069	<b>La hauteur commune/individuelle de la course à 2 temps est sélectionnée.</b>  : Commune  : Individuelle (la hauteur peut être réglée par rapport à chaque configuration directe)	-		
U070	<b>Il est possible de régler le masquage/affichage du déplacement du dernier point.</b>  : Masquer  : Afficher	-		
U074	<b>Le fonctionnement du ventilateur peut être réglé.</b>  : Mode d'économie d'énergie  : Fonctionne en continu	-		
U077	<b>Utilisé pour sélectionner l'activation/désactivation de l'affichage de fin de comptage pour le compteur de couture</b>  : L'affichage de fin de comptage est désactivé  : L'affichage de fin de comptage est activé	-		
U080	<b>Réglage de la sortie audio</b>  ALL Tous les conseils audio activés  Conseils du panneau de commande uniquement  Tous les conseils audio désactivés	-	 ALL	
U081	<b>Sélection de la langue pour la fonction audio</b>  Anglais English  Chinois 中文	-	 English	
U239	<b>Choix de la langue</b> Ce bouton permet de sélectionner la langue d'affichage sur le panneau. * Le nombre de langues disponibles dépend du type de machine à coudre expédié. English : Pas encore sélectionné (affichage en anglais) English : Anglais    中文 简体字 : Chinois (caractères simplifiés) 中文 繁體字 : Chinois (chinois traditionnel)    Español : Espagnol    Italiano : Italien Français : Français    Deutsch : Allemand    Português : Portugais    Türkçe : Turc Tiếng Việt : Vietnamien    Indonesia : Indonésien    Русский : Russe বাংলা : Bengali    ខ្មែរ : Khmer	-	Pas encore sélectionné (affichage en anglais)	
U245	<b>Ajout de graisse à l'aiguille</b> 	0 - 120000000 (Points) (Impossible à régler)		Le nombre de points peut être effacé en maintenant enfoncée la touche RESET.



## 9. DIVERS

### 9-1. Tableau des caractéristiques des configurations standard

N°	Longueur	Largeur	Nombre de points	Configuration	S, H
1	2,0	16	42	Arrêts de grande taille	*
2	2,0	10	42	Arrêts de grande taille	*
3	2,5	16	42	Arrêts de grande taille	*
4	3,0	24	42	Arrêts de grande taille	
5	2,0	10	28	Arrêts de grande taille	*
6	2,5	16	28	Arrêts de grande taille	*
7	2,0	10	36	Arrêts de grande taille	*
8	2,5	16	36	Arrêts de grande taille	*
9	3,0	24	56	Arrêts de grande taille	
10	3,0	24	64	Arrêts de grande taille	
11	2,5	6	21	Arrêts de petite taille (oeillet)	*
12	2,5	6	28	Arrêts de petite taille (oeillet)	*
13	2,5	6	36	Arrêts de petite taille (oeillet)	*
14	2,0	8	14	Arrêts sur tissus maillés	*
15	2,0	8	21	Arrêts sur tissus maillés	*
16	2,0	8	28	Arrêts sur tissus maillés	*
17	0	10	21	Arrêts en ligne droite	*
18	0	10	28	Arrêts en ligne droite	*
19	0	25	28	Arrêts en ligne droite	
20	0	25	36	Arrêts en ligne droite	
21	0	25	41	Arrêts en ligne droite	
22	0	35	44	Arrêts en ligne droite	
23	20	4,0	28	Arrêts longitudinaux	
24	20	4,0	36	Arrêts longitudinaux	
25	20	4,0	42	Arrêts longitudinaux	
26	20	4,0	56	Arrêts longitudinaux	
27	20	0	18	Arrêts en ligne droite longitudinaux	
28	10	0	21	Arrêts en ligne droite longitudinaux	
29	20	0	21	Arrêts en ligne droite longitudinaux	
30	20	0	28	Arrêts en ligne droite longitudinaux	
38	2,0	8	28	Arrêts sur tissus maillés	*

Dans les conditions de sortie d'usine, les coutures des configurations marquées d'un \* sont possibles.

Pour utiliser les configurations standard qui ne portent pas de \* , se reporter à **"I-6-8. Réglage d'activation/désactivation de la configuration standard" p.43** dans la section sur l'interrupteur logiciel.

## 9-2. Tableau des configurations standard

	N°	Schéma de points	Nombre de points	Dimensions de couture (mm)		(Note 2) N° de presse-tissu
				Longueur	Largeur	
Arrêts de grande taille	1		42	2,0	16	1
						2
						3
	2			2,0	10	1
						2
						3
	3 ※			2,5	16	1
						4
	4 ※			3,0	24	6
						7
Arrêts de grande taille	5		28	2,0	10	1
						2
						3
	6 ※			2,5	16	1
						4
	7		36	2,0	10	1
						2
						3
	8 ※			2,5	16	1
						4
Arrêts de grande taille	9 ※		56	3,0	24	6
						7
	10 ※		64	3,0	24	6
						7
Arrêts de petite taille	11		21	2,5	6	8
	12		28	2,5	6	
	13		36	2,5	6	
Arrêts sur tissus maillés	14		14	2,0	8	5
	15		21	2,0	8	
	16		28	2,0	8	
Arrêts en ligne droite	17		21	0	10	1
						2
						3
	18		28	0	10	1
						2
						3
Arrêts en ligne droite	19			0	25	6
						7
	20		36	0	25	6
						7
	21		41	0	25	6
						7
Arrêts en ligne droite	22		44	0	35	(Note3)
	23		28	20	4,0	9
						10
	24		36	20	4,0	9
						10
	25		42	20	4,0	9
Arrêts en ligne droite						10
	26		56	20	4,0	9
						10
	27		18	20	0	11
	28		21	10	0	
	29			20	0	
Arrêts en ligne droite	30		28	20	0	

- (Note) 1. Les dimensions de couture s'entendent avec des taux d'échelle de 100 %.
2. Les numéros de presse-tissus correspondent à ceux du tableau des presse-tissus plus loin.
3. Pour l'opération n° 22, traiter l'ébauche de presse-tissu.
4. Pour la couture de denim, utiliser des configurations portant la marque ※.

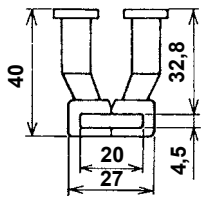
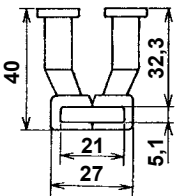
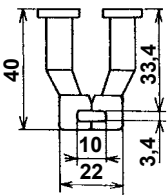
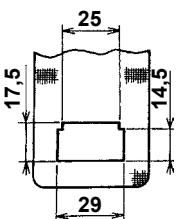
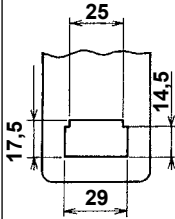
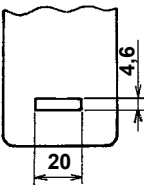
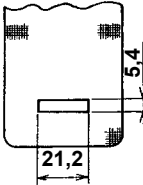
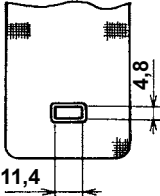
	N°	Schéma de points	Nombre de points	Dimensions de couture (mm)		(Note 2) N° de presse-tissu
				Longueur	Largeur	
Bride demi-lune	31		52	7	10	13
	32		63	7	12	13
	33		24	6	10	13
	34		31	6	12	13
	35		48	10	7	14
	36		48	10	7	14
Arrêts de grande taille	37		90	3	24	6
						7
Arrêts sur tissus mailés	38		28	2	8	5
Bride arrondi	39		28	ø12		16
	40		48			



**Les numéros de configuration 41 à 46 sont ceux du presse-tissu en option n° 12. L'origine des configurations est située à 5 mm vers le haut ou le bas de l'origine des numéros de configuration de bride longitudinale 23 à 26.**

	N°	Schéma de points	Nombre de points	Dimensions de couture (mm)		(Note 2) N° de presse-tissu
				Longueur	Largeur	
Arrêts longitudinaux	41		29	20	2,5	12
	42		39	25	2,5	12
	43		45	25	2,5	12
	44		58	30	2,5	12
	45		75	30	2,5	12
	46		42	30	2,5	12
Contures d'arrêt radiales	47		91	ø8		15
	48		99			
	49		148			
	50		164			

### 9-3. Tableau des presse-tissus

	1	2	3	4	5
Presse-tissu	13518659 (ens.)			13548557 (ens.)	13542964 (ens.)
					
Plaque d'entraînement	14116107	14116404	14116800	14116305	14116206
	(Avec quadrillage)	(Sans quadrillage)	(Sans quadrillage)	(Avec quadrillage)	(Avec quadrillage)
					
Caractéristiques de couture	S	F	F	H / W	M
※ Pare-aiguille	13533104				
Observations	Accessoire standard pour tête de machine de type S (standard)	Optionnelle		Optionnelle	Optionnelle

※ Poser un pare-aiguille adapté au presse-tissu lorsqu'on remplace celui-ci.

	6	7	8	9	10	11
Presse-tissu	13548151(ens.)		13542451 (ens.)	13571955 (ens.)		13561360 (ens.)
Plaque d'en- traînement	13548003 (Avec quadrillage)	13554803 (Avec quadrillage)	14116602 (Avec quadrillage)	14116503 (Sans quadrillage)	14116909 (Sans quadrillage)	14116701 (Sans quadrillage)
Caractéristiques de couture	S	H	S	F	F	F
※ Pare-aiguille	13548300		13533104	13573407		
Observations	Optionnelle	Accessoire standard pour tête de ma- chine de type H (Tissu épais)	Optionnelle	Optionnelle		Optionnelle

	12	13	14	15	16
Presse-tissu	14137509 (droite) 14137608 (gauche)	40021871 (droite) 40021872 (gauche)	40021874 (droite) 40021875 (gauche)	40021877 (droite) 40021878 (gauche)	40021880 (droite) 40021881 (gauche)
Plaque d'en- traînement	14137707 (Sans quadrillage)	40021873 (Avec quadrillage)	40021876 (Avec quadrillage)	40021879 (Avec quadrillage)	40021882 (Avec quadrillage)
Caractéristiques de couture	F	S	S	S	S
※ Pare-aiguille	14135305	13533104			
Observations	Optionnelle	Optionnelle	Optionnelle	Optionnelle	Optionnelle

※ Poser un pare-aiguille adapté au presse-tissu lorsqu'on remplace celui-ci.

## 9-4. Installation de l'interrupteur au pied (en option)



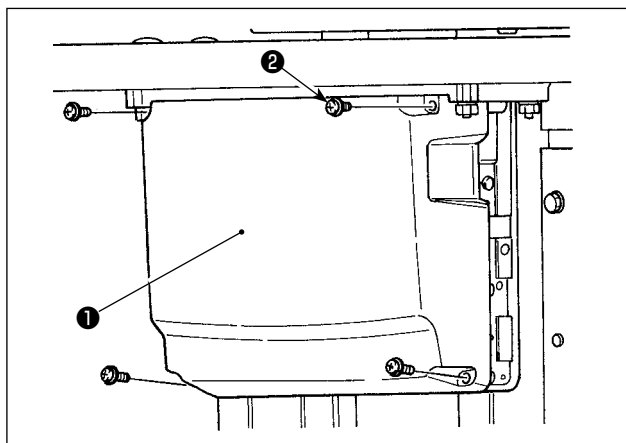
### DANGER :

Afin de prévenir les blessures corporelles dues à une électrocution ou une brusque mise en marche de la machine à coudre, procéder à la tâche après avoir mis la machine hors tension et patienté 5 minutes ou plus. Afin d'éviter les accidents dus à des tâches inhabituelles ou une électrocution, solliciter les services d'un expert en électricité ou d'un ingénieur auprès de nos revendeurs lors du réglage des composants électriques.

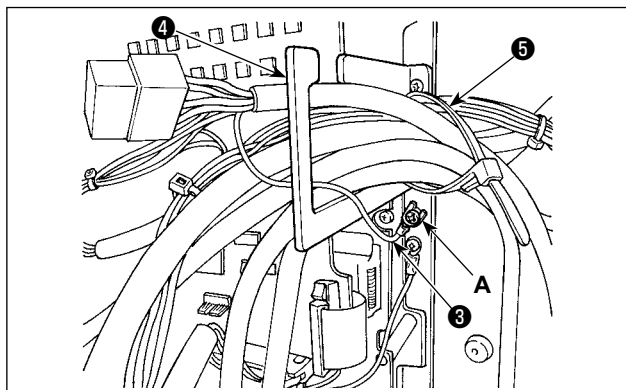
L'interrupteur à main est fourni sur les machines de type standard.

Pour utiliser l'interrupteur au pied en option (numéro de pièce : GPK570010B0), le connecter en procédant comme décrit ci-dessous. Lors de l'installation de l'interrupteur au pied, l'ensemble du câble de jonction de l'interrupteur au pied (numéro de pièce : M90135900A0) est également nécessaire. Se reporter à "I-9-8.

**Tableau des pièces en option" p.77.**

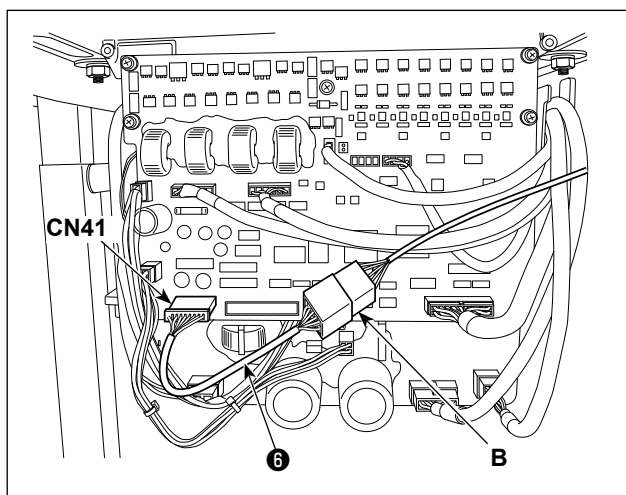


- 1) Desserrer les quatre vis ② de fixation dans la boîte de commande pour déposer le couvercle ①.



- 2) Fixer le câble de mise à la terre ③ de l'interrupteur au pied sur l'emplacement A de la boîte de commande.

**Faire passer le câble de mise à la terre ③ par la plaque de sortie du cordon ④ .**  
**Attention** Sinon, il risque de se coincer sous le couvercle lors de la fermeture.

















- 3) Connecter le câble de jonction de l'interrupteur au pied ⑥ au câble de l'interrupteur au pied (B) et connecter le côté inverse du câble de jonction au connecteur CN41 sur la plaquette.
- 4) Desserrer la lanière du collier de fixation ⑤ . Fixer les câbles de l'interrupteur au pied (sauf le câble de mise à la terre ③ ) au moyen de la lanière du collier de fixation ⑤ avec d'autres câbles connexes.

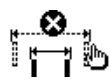




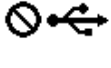
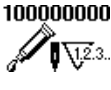



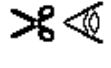
### DANGER :



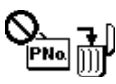

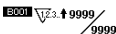








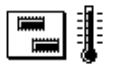


Il est très important de connecter avec précaution les câbles aux bons connecteurs sur la plaquette. Une mauvaise connexion présente un risque élevé.


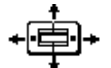


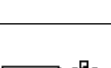


## 9-5. Liste d'erreurs

Code d'erreur	Indication	Description de l'erreur	Remède	Remarques
E007		<b>Erreur de blocage machine</b> L'arbre principal de la machine ne tourne pas en raison d'une anomalie.	Placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt, puis éliminer la cause de l'anomalie.	
E010		<b>Erreur de n° de configuration</b> Les numéros de configuration sauvegardés n'ont pas été mémorisés dans la ROM de données ou leur lecture a été interdite. Le numéro de configuration "0" a été spécifié.	Appuyer sur la touche RESET et vérifier le numéro de configuration. Vérifier le contenu du paramètre n° 201 de l'interrupteur logiciel.	
E011		<b>Support externe non inséré</b> La clé USB n'est pas insérée.	Le refonctionnement est activé après la réinitialisation.	
E012		<b>Erreur de lecture</b> Les données ne peuvent pas être lues depuis la clé USB.	Le refonctionnement est activé après la réinitialisation.	
E013		<b>Erreur d'écriture</b> Les données ne peuvent pas être écrites sur la clé USB.	Le refonctionnement est activé après la réinitialisation.	
E014		<b>Protection en écriture</b> La clé USB est protégée contre l'écriture.	Le refonctionnement est activé après la réinitialisation.	
E015		<b>Erreur de format</b> La clé USB ne peut pas être formatée.	Le refonctionnement est activé après la réinitialisation.	
E016		<b>Dépassement de capacité de support externe</b> La capacité de la mémoire de la clé USB pour écrire les données de la configuration est insuffisante.	Le refonctionnement est activé après la réinitialisation.	
E017		<b>Dépassement de capacité de l'EEPROM</b> La capacité de la mémoire de la machine à coudre pour écrire les données de la configuration est insuffisante.	Le refonctionnement est activé après la réinitialisation.	
E019		<b>Dépassement de taille de fichier</b> Les données de la configuration à lire depuis la clé USB sont trop importantes. (Max. : Environ 20 000 points)	Le refonctionnement est activé après la réinitialisation.	
E022		<b>Erreur de numéro de fichier</b> Le fichier spécifié n'existe pas sur le support externe.	Redémarrage possible après réinitialisation.	Ecran précédent
E024		<b>Dépassement de taille des données de configuration</b> Les données de configuration à écrire sur la mémoire de la machine à coudre sont trop importantes (Max. : Environ 20 000 points)	Le refonctionnement est activé après la réinitialisation.	
E030		<b>Erreur de position de barre à aiguille</b> La barre à aiguille ne se trouve pas sur la position spécifiée.	Tourner la poulie manuelle pour ramener la barre à aiguille sur la position spécifiée.	
E040		<b>Erreur de limite du déplacement</b> Les dimensions de la configuration de couture dépassent la plage limite du déplacement.	Les dimensions de la configuration de couture dépassent la plage limite du déplacement	Ce réglage n'est pas destiné à empêcher l'interférence entre le pied presseur et l'aiguille.














Code d'erreur	Indication	Description de l'erreur	Remède	Remarques
E043		<b>Erreur d'agrandissement</b> Le pas de couture est supérieur à 10 mm.	Appuyer sur la touche RESET et vérifier la configuration et le taux d'échelle X/Y.	
E045		<b>Erreur de données de configuration</b> Les données de configuration ne peuvent pas être adoptées.	Placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt et vérifier la ROM de données.	
E050		<b>Pause</b> La machine a été mise en pause car l'on a appuyé sur la touche RESET pendant le fonctionnement de la machine. (Voir le paramètre n° 31 de l'interrupteur logiciel.)	Redémarrer ou effectuer un retour à l'origine après la coupe du fil au moyen de la touche RESET. (Pour plus d'informations, voir <a href="#">"I.6-4. Comment utiliser la fonction de pause" p.37.</a> )	
E061		<b>Erreur de données de l'interrupteur logiciel</b> Se produit lorsque les données de l'interrupteur logiciel sont corrompues ou la révision est ancienne.	Le refonctionnement est activé après la réinitialisation.	
E063		<b>Erreur d'identification de la tête de la machine</b> Le type de tête de la machine et le type de boîte de commande ne correspondent pas.	Éteindre la machine à coudre et s'adresser à JUKI ou au distributeur.	
E204		<b>Alerte de connexion pour la clé USB utilisée pour la couture</b> La couture a été exécutée 10 fois ou plus avec la clé USB insérée dans le port USB.	Le refonctionnement est activé après la réinitialisation.	
E220		<b>Information de délai d'ajout de graisse</b> Indique le délai d'ajout de graisse aux points spécifiés. Voir <a href="#">"I.7-9. Ajout de graisse aux points spécifiés" p.56.</a>	Rajouter de la graisse aux points spécifiés et mettre le paramètre n° 245 à «0» avec la touche RESET. On peut annuler l'état d'erreur avec la touche RESET lorsqu'il n'est pas possible de rajouter immédiatement de la graisse pendant une opération de couture.	
E221		<b>Erreur d'avertissement d'ajout de graisse</b> La machine à coudre s'est arrêtée car le délai d'ajout de graisse aux points spécifiés est expiré. Voir <a href="#">"I.7-9. Ajout de graisse aux points spécifiés" p.56.</a>	Rajouter immédiatement de la graisse et mettre le paramètre n° 245 à «0» avec la touche RESET.	
E302		<b>Erreur de basculement de la tête</b> Le contacteur de détection de basculement de la tête a été activé.	La machine ne peut pas fonctionner avec la tête basculée.	
E303		<b>Erreur de détection de phase Z</b> La détection du point mort haut de la machine ne peut pas être effectuée.	Placer l'interrupteur d'alimentation sur OFF. Vérifier si la broche de la PCB SDC CN15 est détachée ou desserrée.	
E305		<b>Erreur de position de coupe-fil</b> Le coupe-fil n'est pas sur la position correcte.	Placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt et vérifier si le connecteur CN72 de la carte INT n'est pas déconnecté ou lâche.	




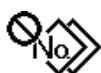




Code d'erreur	Indication	Description de l'erreur	Remède	Remarques
E405		<b>Interdiction d'effacer les configurations directes</b> La configuration directe est réglée dans les données de couture par cycle.	Le refonctionnement est activé après la réinitialisation.	
E408		<b>Erreur de réinitialisation du mot de passe</b> Un mot de passe erroné a été saisi.	Le refonctionnement est activé après la réinitialisation.	
E430		<b>La valeur de réglage du compteur est atteinte</b> La valeur de réglage du compteur est atteinte. * Pour le type de compteur, la valeur du compteur affichée dépend du compteur prédéterminé.	Le refonctionnement est activé après la réinitialisation.	
E730		<b>Anomalie du codeur A</b> La phase du codeur A ou B n'est pas détectée.	Placer l'interrupteur d'alimentation sur OFF. Vérifier si la broche de la PCB SDC CN15 est détachée ou desserrée.	
E731		<b>Anomalie du codeur B</b> La phase du codeur U, V ou W n'est pas détectée.	Placer l'interrupteur d'alimentation sur OFF. Vérifier si la broche de la PCB SDC CN15 est détachée ou desserrée.	
E733		<b>Rotation du moteur en sens inverse</b> Le moteur tourne à l'envers.	Placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt et vérifier si l'accouplement du moteur principal n'est pas lâche.	
E811		<b>Erreur de surtension</b> La tension de la source d'alimentation est supérieure à la valeur spécifiée.	Vérifier la tension de la source d'alimentation.	
E813		<b>Erreur de tension insuffisante</b> La tension de la source d'alimentation est insuffisante.	Vérifier la tension de la source d'alimentation.	
E901		<b>Anomalie du circuit d'attaque du moteur</b> Une erreur du circuit d'attaque du moteur est détectée.	Placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt, puis le remettre sur marche après quelques instants.	
E903		<b>Anomalie de la source d'alimentation du moteur pas à pas</b> L'alimentation du moteur pas à pas n'est pas produite.	Placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt et vérifier le fusible F1 de la carte SDC.	
E904		<b>Anomalie de la source d'alimentation du solénoïde</b> L'alimentation du solénoïde n'est pas produite.	Placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt et vérifier le fusible F2 de la carte SDC.	
E905		<b>Surchauffe de la carte SDC</b> Surchauffe de la carte SDC	Placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt, puis le remettre sur marche après quelques instants.	
E907		<b>Erreur de repérage de l'origine X</b> Le capteur d'origine X ne change pas.	Mettre la machine hors tension et vérifier si CN42 et/ou CN53 de la PCI principale sont déconnectés ou lâches.	
E908		<b>Erreur de repérage de l'origine Y</b> Le capteur d'origine Y ne change pas.	Mettre la machine hors tension et vérifier si CN43 et/ou CN54 de la PCI principale sont déconnectés ou lâches.	

Code d'erreur	Indication	Description de l'erreur	Remède	Remarques
E910		<b>Erreur de repérage de l'origine du presse-tissu</b> Le capteur d'origine du presse-tissu ne change pas.	Placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt et vérifier si le connecteur CN71 de la carte INT ou le connecteur CN44 de la carte principale (MAIN) n'est pas déconnecté ou lâche.	
E914		<b>Erreur d'anomalie d'entraînement</b> Un décalage de phase s'est produit entre l'entraînement et l'arbre principal.	Placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt et vérifier si l'accouplement du moteur principal n'est pas lâche.	
E915		<b>Erreur de communication entre le panneau et la carte principale (MAIN)</b> La communication entre le panneau et la carte principale (MAIN) est impossible.	Placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt et vérifier si le connecteur CN34 de la carte principale (MAIN) n'est pas lâche.	
E916		<b>Erreur de communication entre la carte principale (MAIN) et la carte SDC</b> La communication entre la carte principale (MAIN) et la carte SDC est impossible.	Placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt et vérifier si le connecteur CN32 de la carte principale (MAIN) ou le connecteur CN15 de la carte SDC n'est pas déconnecté ou lâche.	
E918		<b>Surchauffe de la carte principale (MAIN)</b> Surchauffe de la carte principale (MAIN)	Placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt, puis le remettre sur marche après quelques instants.	
E943		<b>Anomalie d'écriture de la mémoire de la carte principale (MAIN)</b> L'écriture de la mémoire de la carte principale (MAIN) est impossible.	Placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt et vérifier l'insertion de la ROM de U022 de la carte principale (MAIN).	
E946		<b>Anomalie d'écriture de la mémoire de la carte INT</b> L'écriture de la mémoire de la carte de la tête est impossible.	Placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt et vérifier si le connecteur CN30 de la carte principale (MAIN) n'est pas déconnecté ou lâche.	
-		<b>Panne de l'alimentation, débranchement du connecteur</b> La spécification de la tension d'alimentation est incorrecte. Le connecteur est tombé.	Placer l'interrupteur d'alimentation sur OFF. Vérifier la tension d'alimentation et vérifier que le CN3 de la PCI FLT et le CN13 de la PCI SDC ne sont pas débranchés ou desserrés.	

## 9-6. Liste des messages

N° de message	Affichage	Message affiché	Description
M520		L'effacement sera exécuté. OK ?	Confirmation d'effacement d'une configuration utilisateur
M521		L'effacement sera exécuté. OK ?	Si la suppression de la configuration directe est cochée
M522		L'effacement sera exécuté. OK ?	Confirmation d'effacement d'une configuration de couture par cycles
M523		Les données de configuration ne sont pas enregistrées en mémoire. Les effacer ?	Confirmation d'effacement des données de sauvegarde
M524		L'effacement sera exécuté. OK ?	Si la suppression (des données de configuration) est cochée sur l'écran de communication
M525		L'effacement sera exécuté. OK ?	Si la suppression (des données de la machine à coudre) est cochée sur l'écran de communication
M528		L'écrasement des données sera exécuté. OK ?	Confirmation d'écrasement d'une configuration utilisateur
M529		L'écrasement des données sera exécuté. OK ?	Confirmation d'écrasement des données du support d'enregistrement
M530		L'écrasement des données sera exécuté. OK ?	Si l'écrasement est coché sur l'écran de communication (Panneau + Données de configuration)
M531		L'écrasement des données sera exécuté. OK ?	Si l'écrasement est coché sur l'écran de communication (Support d'enregistrement + Données de configuration)
M533		L'écrasement des données sera exécuté. OK ?	Si l'écrasement est coché sur l'écran de communication (Panneau + Données de la machine à coudre)
M537		Une suppression sera effectuée. OK ?	Si la suppression (des données de tension du fil) est cochée sur l'écran de communication
M542		Un formatage sera exécuté. OK ?	Confirmation de formatage

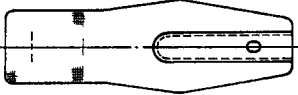
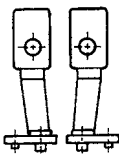
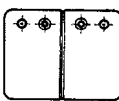
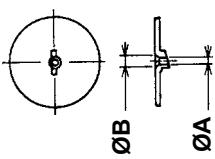
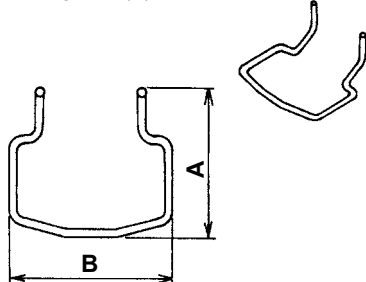
N° de message	Affichage	Message affiché	Description
M547		Les données existent et l'écrasement ne peut pas être exécuté.	L'écrasement est désactivé (panneau)
M548		Les données existent et l'écrasement ne peut pas être exécuté.	L'écrasement est désactivé (support)
M581		L'enregistrement est annulé.	Enregistrement d'une configuration directe
M582		La copie est annulée.	L'écran des données de configuration est fermé sans copier
M583		La copie est annulée.	L'écran de la configuration directe est fermé sans copier
M584		La copie est annulée.	L'écran de la configuration par cycle est fermé sans copier

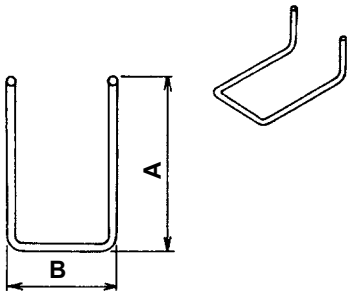
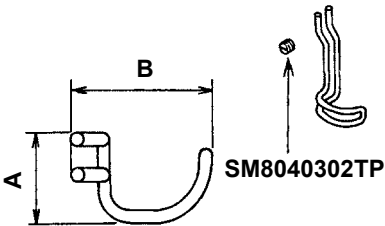
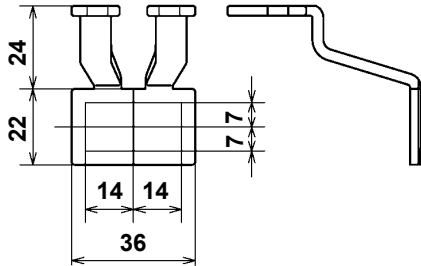
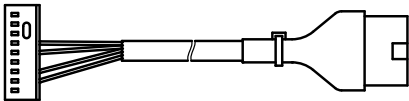
## 9-7. Problèmes et remèdes (conditions de couture)

Problème	Cause	Remède	Page
1. Le fil glisse hors de l'aiguille au début de la couture d'arrêt.	① Glissement des points au début de la couture	○ Régler le jeu entre l'aiguille et la navette entre 0,05 et 0,1 mm.	52
	② Fil restant sur l'aiguille après la coupe du fil trop court	○ Régler le départ en douceur au début de la couture d'arrêt. ○ Corriger la phase de libération de tension du fil du bloc-tension n° 2.	58
	③ Fil de canette trop court	○ Augmenter la tension du ressort de relevage du fil ou diminuer celle du bloc-tension n° 1.	17
	④ La tension du fil d'aiguille au premier point est excessive.	○ Retarder le moment de la fermeture du disque de tension. ○ Diminuer la tension du fil de canette.	51
	⑤ Le pas de couture au premier point est insuffisant.	○ Augmenter le jeu entre le guide d'orifice d'aiguille et le couteau fixe. ○ Diminuer la tension au premier point. ○ Diminuer la vitesse au premier point du début de la couture. (Plage de 600 à 1.000 sti/min) ○ Augmenter le pas de couture au premier point.	16 53
2. Le fil se casse fréquemment ou un fil en fibres synthétiques se divise finement.	① Navette ou chasse-navette rayés	○ Démonter la pièce et éliminer les rayures à l'aide d'une pierre à aiguiser ou d'une meule fine.	53
	② Guide d'orifice d'aiguille rayé	○ Le meuler ou le remplacer.	
	③ Aiguille heurtant le presse-tissu	○ Corriger la position du presse-tissu.	16
	④ Poussière de fibres dans la gorge de la coursière	○ Retirer la navette et enlever la poussière de fibres de la coursière.	
	⑤ Tension du fil d'aiguille excessive	○ Réduire la tension du fil d'aiguille.	17
	⑥ Tension du ressort de relevage du fil excessive	○ Réduire la tension.	15
	⑦ Fusion du fil en fibres synthétiques sous l'effet de la chaleur engendrée par l'aiguille	○ Utiliser de l'huile de silicone.	
3. L'aiguille se casse fréquemment.	① Aiguille tordue	○ Remplacer l'aiguille tordue.	14
	② Aiguille heurtant le presse-tissu	○ Corriger la position du presse-tissu.	53
	③ Aiguille trop fine pour le tissu	○ La remplacer par une aiguille plus grosse adaptée au tissu.	52
	④ Chasse-navette pliant trop l'aiguille	○ Corriger la position de l'aiguille et de la navette.	
	⑤ Le presse-tissu appuie sur le fil d'aiguille au début de la couture. (Torsion de l'aiguille)	○ Augmenter la distance entre l'aiguille et le tire-fil. (23 à 25 mm)	54
4. Les fils ne sont pas coupés.  (La tension du fil de canette seulement)	① Lame du couteau fixe émoussée	○ Remplacer le couteau fixe.	53
	② Différence de niveau entre le guide d'orifice d'aiguille et le couteau fixe insuffisante	○ Augmenter la courbe du couteau fixe.	
	③ Couteau mobile incorrectement positionné	○ Corriger la position du couteau mobile.	52
	④ Saut du dernier point	○ Corriger la synchronisation entre l'aiguille et la navette.	
	⑤ La tension du fil de canette est insuffisante.	○ Augmenter la tension du fil de canette.	

Problème	Cause	Remède	Page
5. Des sauts de points se produisent fréquemment.	① Mouvements de l'aiguille et de la navette mal synchronisés.	○ Corriger les positions de l'aiguille et de la navette	52
	② Jeu entre l'aiguille et la navette excessif.	○ Corriger les positions de l'aiguille et de la navette	52
	③ Aiguille tordue.	○ Remplacer l'aiguille tordue.	14
	④ Chasse-navette pliant excessivement l'aiguille.	○ Corriger la position du chasse-navette.	52
6. Le fil d'aiguille sort à l'envers du tissu.	① Tension du fil d'aiguille insuffisante.	○ Augmenter la tension du fil d'aiguille.	.16
	② Mécanisme de libération de tension incorrectement actionné.	○ Vérifier si les disques de tension n° 2 s'ouvrent lors de la couture d'arrêt.	16
	③ Fil d'aiguille après la coupe du fil trop long.	○ Augmenter la tension du bloc-tension n° 1.	
	④ Le nombre de points est insuffisant.	○ Utiliser une plaque inférieure dont l'orifice est plus grand que le presseur.	
	⑤ Si la longueur de couture est trop courte (extrémité du fil d'aiguille dépassant à l'envers du tissu)	○ Modifier de la configuration de couture.	
7. Le fil se casse lors de la coupe du fil.	① Couteau mobile incorrectement positionné.	○ Corriger la position du couteau mobile.	53
8. Longueur irrégulière du fil d'aiguille.	① La tension du ressort de relevage du fil est insuffisante.	○ Augmenter la tension du ressort de relevage du fil.	
9. La longueur du fil d'aiguille ne diminue pas.	① La tension du bloc-tension n° 1 est insuffisante.	○ Augmenter la tension du bloc-tension n° 1.	
	② La tension du ressort de relevage du fil est excessive.	○ Diminuer la tension du ressort de relevage du fil.	
	③ La tension du ressort de relevage du fil est insuffisante et le mouvement est instable.	○ Augmenter la tension du ressort de relevage du fil et allonger également la course.	
10. La partie de nouage du fil de canette au second point du début de la couture apparaît à l'endroit du tissu.	① La rotation à vide de la canette est importante.	○ Régler la position du couteau mobile.	
	② La tension du fil de canette est insuffisante.	○ Augmenter la tension du fil de canette.	

## 9-8. Tableau des pièces en option

Désignation des pièces	Type	N° de pièce	Observations
Ebauche de plaque d'entraînement   <b>t = 1,2</b>	Sans quadrillage / traitée Espace de couture longueur 20 X largeur 40	14120109	
	Avec quadrillage / traitée Espace de couture longueur 20 X largeur 40	14120307	
	Sans quadrillage / acier inoxydable Espace de couture longueur 20 X largeur 40	14120505	t = 0,5
	Sans quadrillage / traitée Espace de couture longueur 30 X largeur 40	40021855	
	Sans quadrillage / sans traitement Espace de couture longueur 30 X largeur 40	40021856	
	Sans quadrillage / acier inoxydable Espace de couture longueur 30 X largeur 40	40021857	t = 0,5
	Avec quadrillage / traitée Espace de couture longueur 30 X largeur 40	40021858	
	Avec quadrillage / sans traitement Espace de couture longueur 30 X largeur 40	40021859	
Cache de presse-tissu (ens.)  		14121263	Cache pour ébauche de presseur
Ebauche de presseur   <b>t = 3,2</b>	Avec quadrillage / traitée (droite) Espace de couture longueur 20 X largeur 40	14121701	
	Avec quadrillage / traitée (gauche) Espace de couture longueur 20 X largeur 40	14121800	
	Avec quadrillage / traitée (droite) Espace de couture longueur 30 X largeur 40	40021851	
	Avec quadrillage / traitée (gauche) Espace de couture longueur 30 X largeur 40	40021852	
	Avec quadrillage / sans traitement (droite) Espace de couture longueur 30 X largeur 40	40021853	
	Avec quadrillage / sans traitement (gauche) Espace de couture longueur 30 X largeur 40	40021854	
Guide d'orifice d'aiguille  	A=1,6 B=2,6 Avec fente de dégagement	B2426280000	Type standard
	A=1,6 B=2,0 Sans fente de dégagement	D2426282C00	Types F et M
	A=2,3 B=4,0 Sans fente de dégagement	14109607	Types H et W
	A=2,7 B=3,7 Sans fente de dégagement	D2426MMCK00	Pour tissus très lourds
Pare - aiguille (1)  	A=56,5 B=64	13533104	
	A=59 B=74	13548300	Pour arrêts de grande taille

Désignation des pièces	Type	N° de pièce	Observations
Pare - aiguille (2)  	A=66,5 B=43	13573407	Pour arrêts longitudinaux
Pare - aiguille (3)  	A=21,5 B=35,5	14120000	Pour presse-tissu à commande spéciale
Ebauche de presse-tissu  	Avec quadrillage / traitée (droite)	40021869	
	Avec quadrillage / traitée (gauche)	40021870	
Câble de jonction de PK57 (ens.)  		M90135900A0	



## II. EXPLICATIONS POUR LA LK-1903S, MACHINE RAPIDE A COUDRE LES BOUTONS, A POINT NOUE COMMANDEE PAR ORDINATEUR

### 1. CARACTERISTIQUES

Seules sont décrites ici les caractéristiques qui diffèrent de celles de la LK-1900S.

1	Vitesse maximale de couture	2.700 sti/min
2	Aiguille	DP x 17 # 14
3	Hauteur de relevage du presse-tissu	13 mm Maxi.
4	Nombre de configurations standard	50 configurations

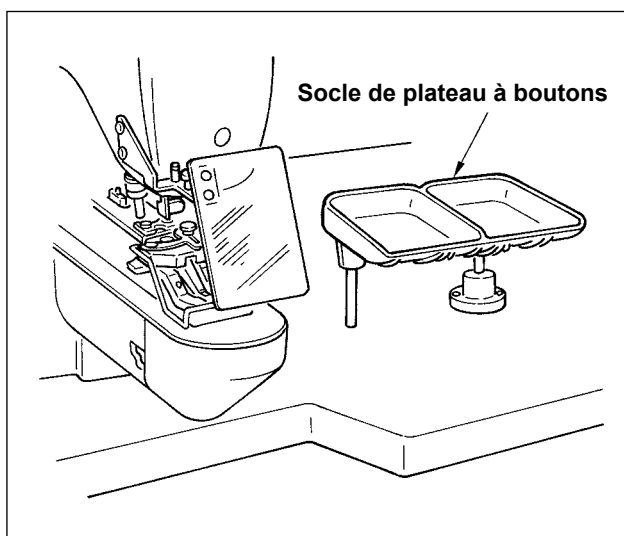
### 2. AVANT L'UTILISATION

#### 2-1. Installation de la machine et préparation pour l'utilisation



**DANGER :**

Toujours transporter la machine à deux personnes au moins.



- 1) L'installation de la tête de la machine et de la boîte de commande est la même que pour la LK-1900S. Se reporter au manuel d'utilisation de la LK-1900S.
- 2) Poser un socle de plateau à boutons à un endroit pratique pour le travail. Cet ensemble est fourni avec les accessoires.
- 3) Le mode d'utilisation est le même que pour la LK-1900S.

#### 2-2. Aiguille et fil

Aiguille	Fil d'aiguille	Fil de canette
DPx17 #14	#60	#80
	#60	#60
	#50	#60
	#40	#60


































L'aiguille et le fil varient selon les conditions de couture. Les choisir en utilisant le tableau suivant. Il est recommandé d'utiliser du fil de coton ou du fil filé.

## 2-3. Modes de couture

### (1) Liste des configurations de couture

Le nombre de fils et les dimensions de couture standard dans les directions X et Y de la configuration de couture sont tels qu'indiqués ci-dessous.

< Liste de programme de couture >

N° de configuration	Forme des points	Nombre de fils (fil)	Dimensions de couture standard X (mm)	Dimensions de couture standard Y (mm)	N° de configuration	Forme des points	Nombre de fils (fil)	Dimensions de couture standard X (mm)	Dimensions de couture standard Y (mm)
1 • 34		6-6	3,4	3,4	18 • 44		6	3,4	0
2 • 35		8-8			19 • 45		8		
3		10-10			20		10		
4		12-12			21		12		
5 • 36		6-6			22		16		
6 • 37		8-8			23 • 46		6	0	3,4
7		10-10			24		10		
8		12-12			25		12		
9 • 38		6-6			26 • 47		6-6	3,4	3,4
10 • 39		8-8			27		10-10		
11		10-10			28 • 48		6-6		
12 • 40		6-6			29		10-10		
13 • 41		8-8			30 • 49		5-5-5	3,0	2,5
14		10-10			31		8-8-8		
15 • 42		6-6			32 • 50		5-5-5		
16 • 43		8-8			33		8-8-8		
17		10-10							

\* Les dimensions de couture standard X et Y sont indiquées pour un taux d'agrandissement/réduction de 100%.  
Utiliser un numéro de configuration n° 34 à 50 lorsque les trous de bouton sont petits (ø1,5 mm ou moins).

## (2) Choix de la configuration de couture et de la largeur de couture

- Le choix de la configuration de couture s'effectue de la même manière que pour la LK-1900S.
- Si l'écartement des trous du bouton ne correspond pas à la largeur de couture standard pour le numéro de la configuration de couture, augmenter/diminuer la largeur de couture. La méthode à utiliser pour augmenter/réduire la largeur de couture est la même que pour la LK-1900S. Se référer au tableau indiqué ci-dessous pour le taux d'agrandissement/réduction donné en fonction de la largeur de couture.
- Après avoir changé le numéro de configuration de couture et la largeur de couture, vérifier le point de pénétration de l'aiguille. Pour la méthode de vérification, se reporter à la **"I.5-4. Vérification du contour de la configuration de couture" p.21** dans le manuel d'utilisation de la LK-1900S.

◎ Tableau du taux d'agrandissement/réduction XY en fonction de la largeur de couture

X*Y (mm)	2,4	2,6	2,8	3,0	3,2	3,4	3,6	4,0	4,3	4,5	4,7	5,2	5,6	6,0	6,2	6,4
%	71	76	82	88	94	100	106	118	126	132	138	153	165	176	182	188

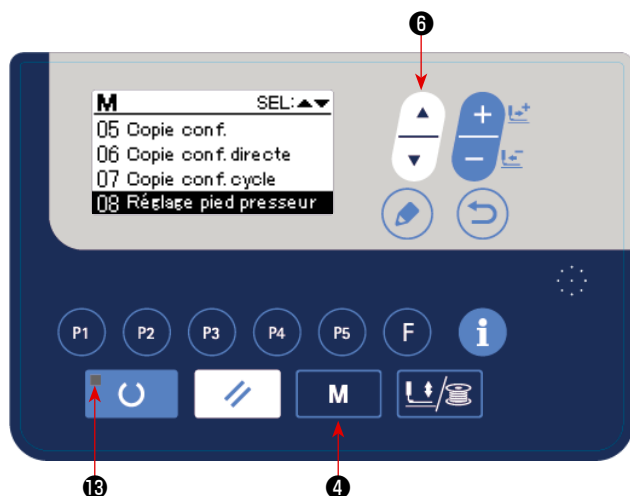
## 3. RÉGLAGE DE LA MACHINE À COUDRE

### 3-1. Position de la mâchoire du pince-bouton



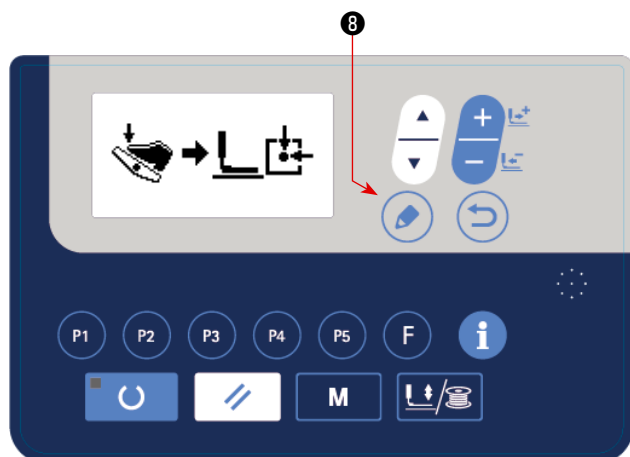
#### AVERTISSEMENT :

Lorsqu'on change de forme de bouton ou de configuration de couture ou que l'on augmente/diminue la largeur de couture, vérifier le point de pénétration de l'aiguille. Si l'aiguille dépasse le trou du bouton ou si la configuration de couture dépasse le pince-bouton, l'aiguille heurtera le bord du trou de bouton ou le pince-bouton et elle risquera de se casser.

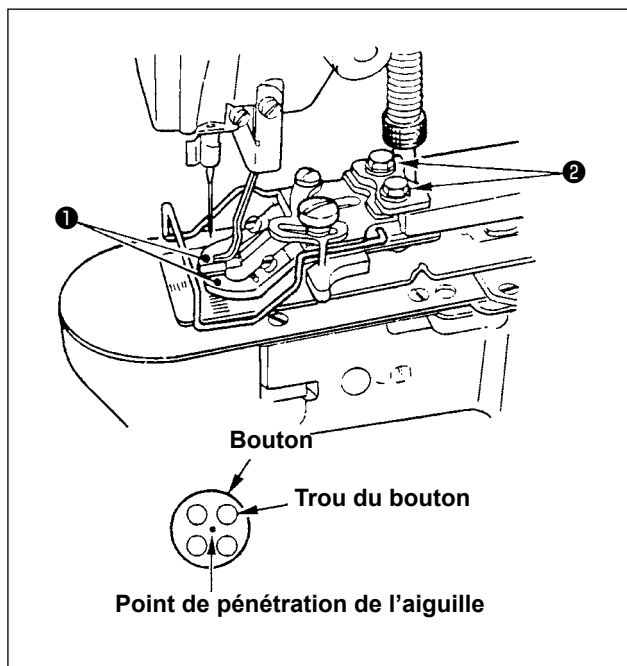


1) Appuyer sur **M** ④ à l'état où la diode-témoin de couture ⑬ s'éteint sur le panneau de commande.

2) Placer "08 Réglage du presse-tissu" dans l'état sélectionné avec la touche de sélection des éléments ⑥.



3) Appuyer sur la touche de sélection EDIT ⑧. Le dispositif de pince-bouton se déplace jusqu'à l'origine et se soulève.



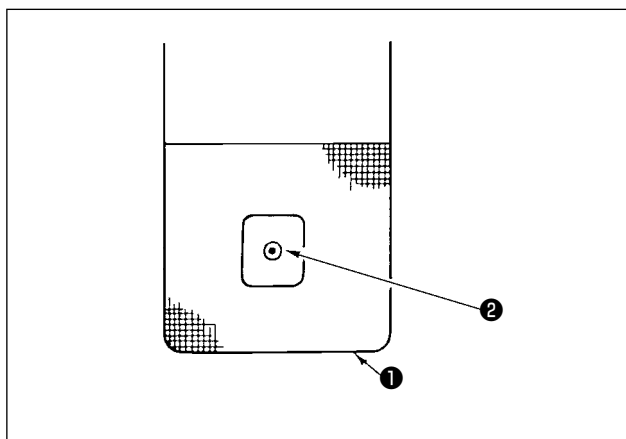
- 4) Placer un bouton sur le levier de la mâchoire du pince-bouton ❶.
- 5) Enfoncer la pédale sur la première position et la relâcher lorsque le pince-bouton s'abaisse.
- 6) Tourner la poulie de commande manuelle et s'assurer que l'aiguille pénètre avec son axe au centre du bouton.
- 7) Si l'axe de l'aiguille ne coïncide pas avec l'axe du bouton, desserrer les vis ❷ sur la base des mâchoires du pince-bouton.
- 8) Enfoncer la pédale sur la seconde position à l'étape 5). Le pince-bouton se déplace à nouveau sur l'origine. Lorsque le pince-bouton s'abaisse, enfoncer la pédale sur la première position et la relâcher. Le pince-bouton remonte alors.
- 9) Après le réglage, vérifier la forme de la configuration de couture. S'assurer que l'aiguille pénètre correctement dans les trous du bouton.

### 3-2. Réglage de la plaque d'entraînement



#### AVERTISSEMENT :

Lorsqu'on change de forme de bouton ou de configuration de couture ou que l'on augmente/diminue la largeur de couture, vérifier la forme de la configuration de couture. Si la plaque d'entraînement heurte le guide d'orifice d'aiguille, l'aiguille risquera de se casser. Si l'on appuie sur la pédale pendant ce réglage, le pince-bouton remonte ou s'abaisse. Y prendre garde.



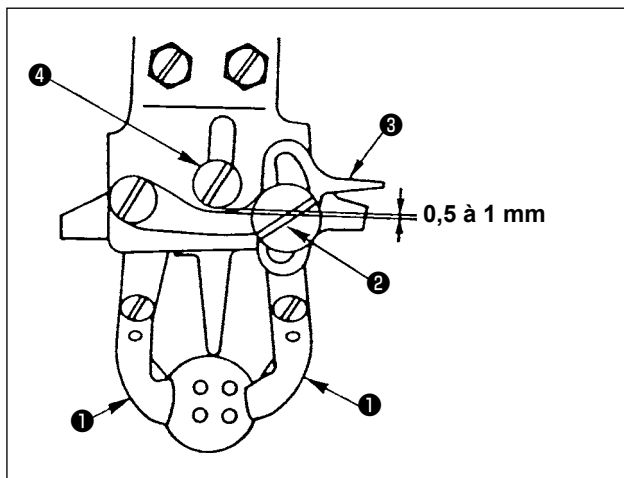
- 1) Placer "08 Réglage du presse-tissu" dans l'état sélectionné en se reportant à 1) et 2) de **"II.3-1. Position de la mâchoire du pince-bouton" p.81**.
- 2) Appuyer sur la touche de sélection EDIT . Le pince-bouton se déplace sur l'origine et remonte.
- 3) Régler la plaque d'entraînement ❶ de sorte que le guide d'orifice d'aiguille ❷ vienne au centre de la partie creuse de la plaque d'entraînement ❶.

### 3-3. Réglage de la mâchoire du pince-bouton



#### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations suivantes.



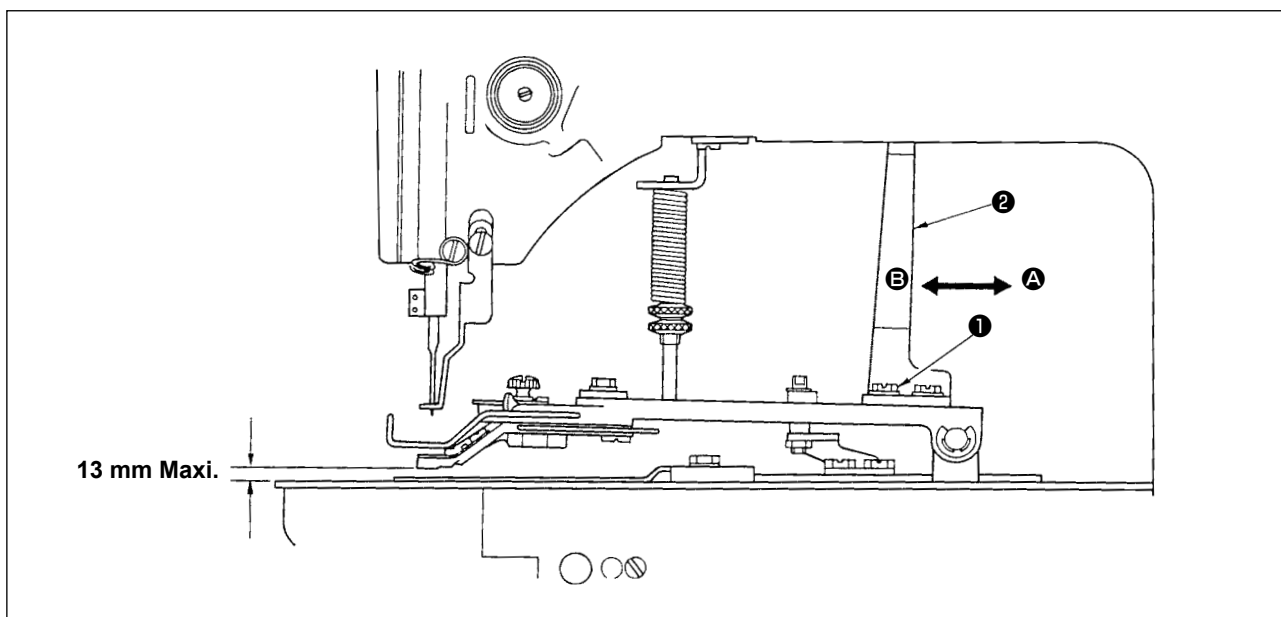
Placer la machine à l'état de mouvement d'arrêt. Soulever ensuite le pince-bouton ❶. Desserrer la vis ❷ de la mâchoire de pince-bouton et régler le jeu de 0,5 à 1 mm entre la mâchoire de pince-bouton ❸ et la vis de charnière ❹ avec un bouton entre les mâchoires ❶. Serrer ensuite la vis ❷ de la mâchoire de pince-bouton.

### 3-4. Réglage de la hauteur de relevage du pince-bouton



#### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations suivantes.



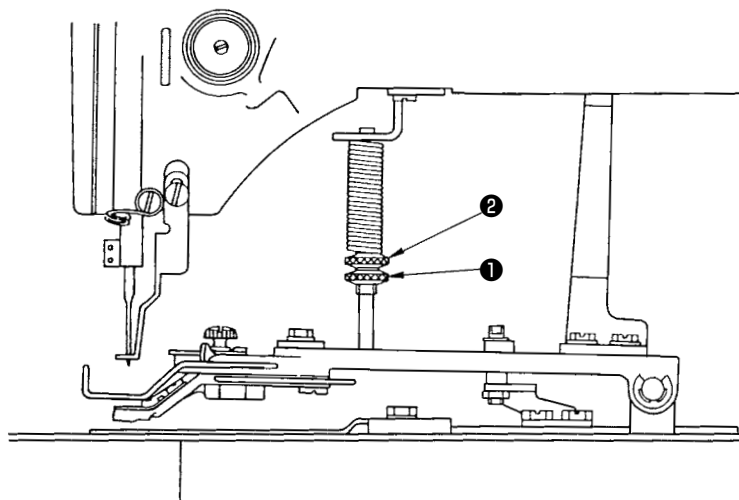
Desserrer les deux vis de fixation ❶ et déplacer la plaque mobile ❷ vers l'avant ou l'arrière dans le sens de la flèche pour procéder au réglage. La hauteur de relevage du pince-bouton diminue lorsque la plaque mobile ❷ est déplacée dans le sens de A, et augmente lorsque celle-ci est déplacée dans le sens de B. Après avoir procédé au réglage, resserrer solidement les vis de fixation ❶.

### 3-5. Réglage de la pression du presse-tissu



#### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations suivantes.



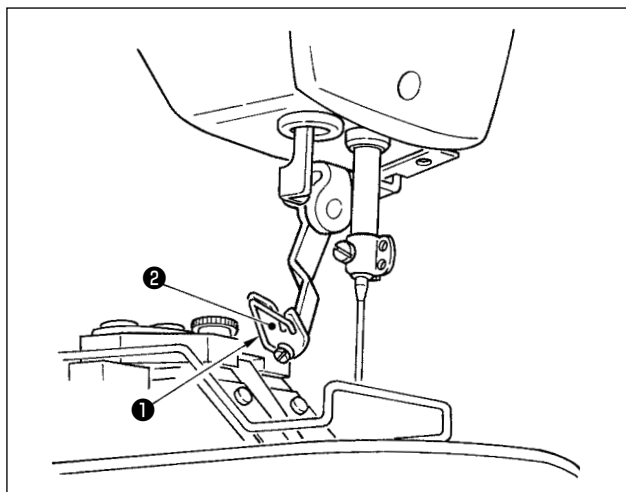
La pression du presse-tissu doit être maintenue au minimum sans toutefois que le tissu ne forme de plis pendant la couture. Desserrer la vis de réglage ❶ et tourner la vis de réglage ❷ pour obtenir la pression ci-dessus.

### 3-6. Réglage du ressort de tire-fil



#### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations suivantes.



Après la coupe du fil, le ressort de tire-fil ❶ retient le fil d'aiguille entre lui et le tire-fil ❷. Corriger la tension du ressort de tire-fil ❶ pour qu'elle soit alors de 0,2 à 0,3 N (une tension légèrement supérieure à celle du fil de canette sortant de la boîte à canette).



**Si la pression de retenue du fil d'aiguille est excessive, le fil risquera de dépasser au-dessus du bouton.**

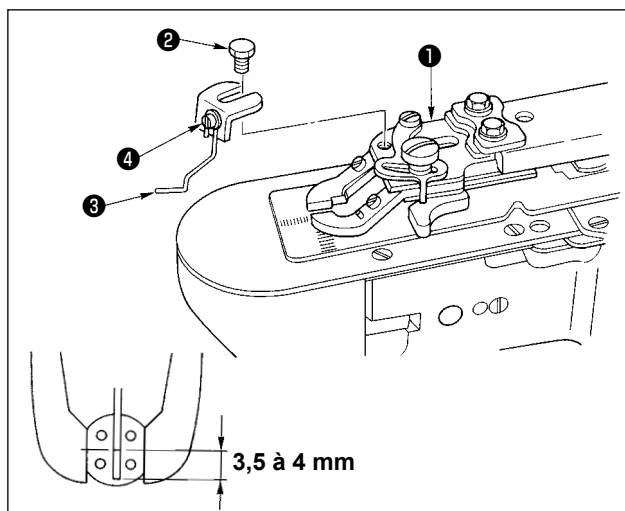
## 4. DIVERS

### 4-1. Pose de la barre du bouton étalon (pièce accessoire)



#### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations suivantes.



- 1) Poser la barre du bouton étalon ③ sur la base du pince-bouton ① avec la vis six pans ②.
- 2) Effectuer le réglage de sorte que le jeu entre le centre du bouton et le haut de la barre du bouton étalon soit de 3,5 à 4 mm.
- 3) Pour régler la hauteur de relevage de la barre du bouton étalon, desserrer la vis ④ et déplacer la barre du bouton étalon vers le haut ou le bas.

### 4-2. Classification des modèles selon la taille des boutons

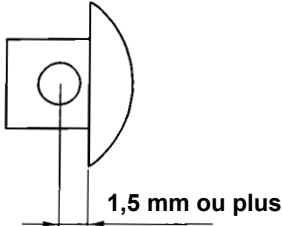
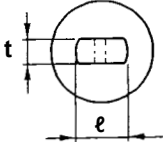
Modèle			LK-1903S-301		LK-1903S-302	
Classe de taille de bouton			Pour boutons de petite taille		Pour boutons de taille moyenne	
Diamètre extérieur des boutons utilisables (mm)			ø10 à ø20		ø10 à ø20	
Dimensions de cou- ture (mm)	Longueur		0 à 3,5		0 à 4,5	
	Largeur		0 à 3,5		0 à 4,5	
Mâchoire de pince-bouton	Epaisseur (mm)		2,2 (2,7)		2,7 (2,2)	
	Numéro de pièce	Droite	MAZ155070B0	※	MAZ156070B0	※
			(MAZ156070B0)	B	(MAZ155070B0)	C
		Gauche	MAZ155080B0	C	(MAZ156070B0)	B
			(MAZ156080B0)	B	MAZ156080B0	C
Guide d'orifice d'aiguille			MAZ15501000		MAZ15601000	
Plaque d'entraînement			MAZ15502000		MAZ15602000	

Les pièces entre parenthèses doivent faire l'objet d'une commande spéciale.

※ Repère gravé

### 4-3. Pose d'un bouton à queue (en option)

#### (1) Caractéristiques

Modèle	En option														
Aiguille	TQx3 n°14														
Forme de bouton	Diamètre extérieur	ø20 Maxi.													
	Diamètre de trou	ø1,5 Mini													
	Position de trou														
	Forme de la partie de queue	 <table border="1" data-bbox="1061 788 1396 981"> <thead> <tr> <th rowspan="2">t</th><th colspan="2">l (mm)</th></tr> <tr> <th>Minimum</th><th>Maximum</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td><td>4</td><td>9</td></tr> <tr> <td>3</td><td>3</td><td>8</td></tr> <tr> <td>5</td><td>-</td><td>7</td></tr> </tbody> </table> <p>Pour des dimensions de la forme de la partie de la queue, se reporter au tableau ci-dessus.</p>	t	l (mm)		Minimum	Maximum	1	4	9	3	3	8	5	-
t	l (mm)														
	Minimum	Maximum													
1	4	9													
3	3	8													
5	-	7													
Vitesse de couture	La vitesse maximale est limitée à 2.700 sti/min dans les données de configuration. La régler, toutefois sur 1.500 sti/min pour les boutons à queue.														
Forme de point	Programme de configuration de couture n° 18 à 22 (Se référer à la < Liste de programme de couture > <b>"II.2-3. Modes de couture" p.80.</b> )														

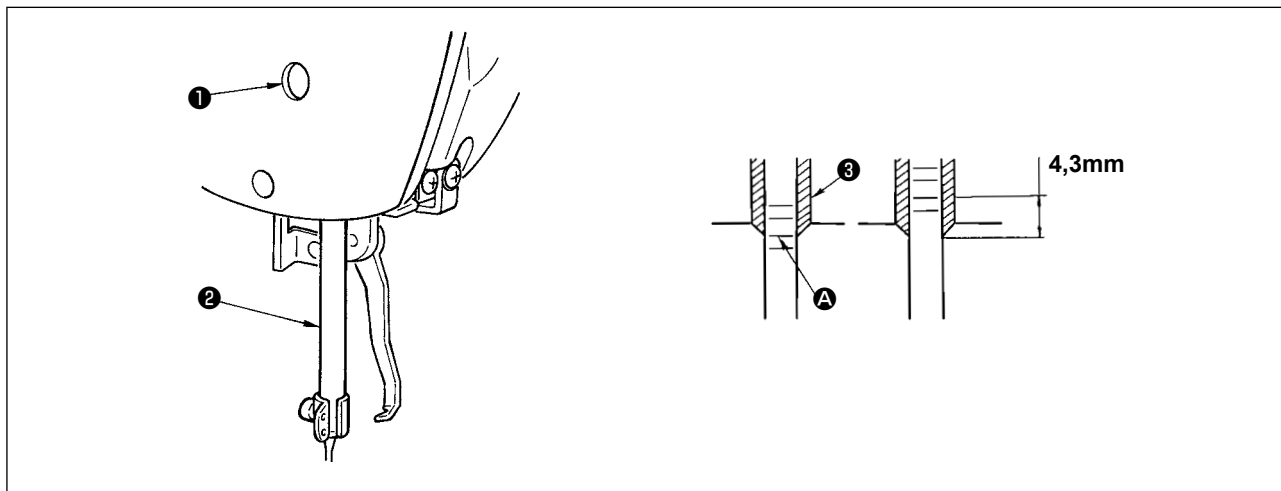


## (2) Réglage de la hauteur de la barre à aiguille



### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations suivantes.



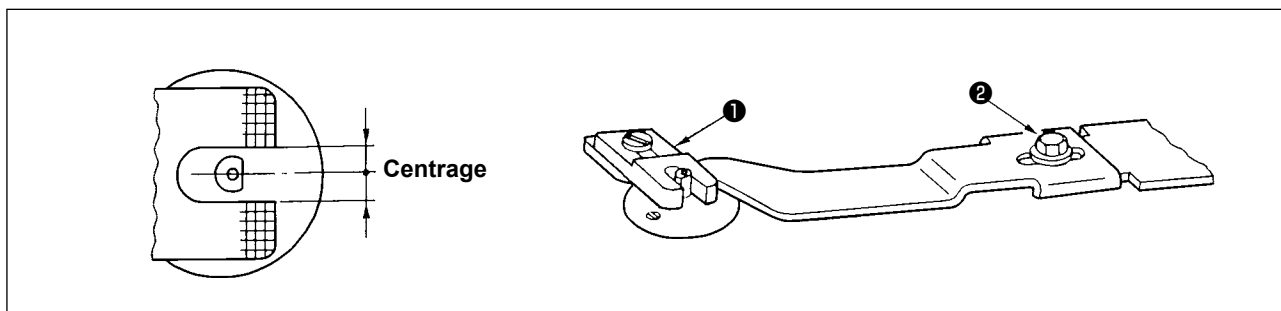
- 1) Desserrer la vis de connexion ❶ de la barre à aiguille et déplacer la barre à aiguille ❷ vers le haut ou vers le bas de sorte que la seconde ligne repère A à partir du bas gravée dans le métal soit alignée avec l'extrémité inférieure de la bague ❸ de la barre à aiguille lorsque l'on tourne la poulie manuelle pour amener la barre à aiguille dans sa position la plus basse. Ensuite, relever seulement la barre à aiguille de 4,3 mm et resserrer la vis de connexion ❶ de la barre à aiguille.
- 2) Fixer l'aiguille (TQ x 3N° 14)

## (3) Réglage de la base de la plaque d'entraînement



### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations suivantes.



Effectuer un réglage de sorte que la fente de la plaque d'entraînement ❶ vienne au centre du bossage du guide d'orifice d'aiguille, puis serrer la vis de fixation ❷.



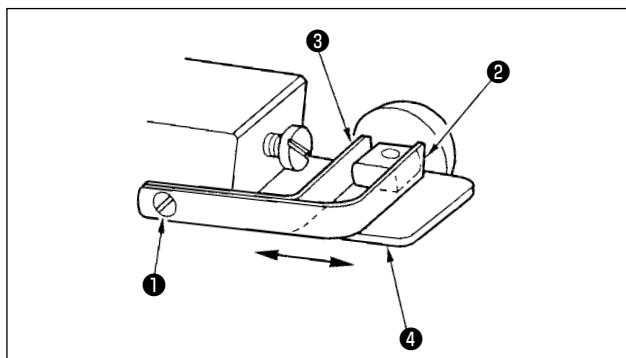
Lorsque la couture du bouton sur le tissu est lâche, remplacer la plaque d'entraînement ❶ par la plaque d'entraînement B pour obtenir une couture plus solide. Le diamètre extérieur du bouton est alors limité à  $\varnothing 19$  au maximum. Y prendre garde.

#### (4) Réglage du support de pince-bouton



##### **AVERTISSEMENT :**

Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations suivantes.



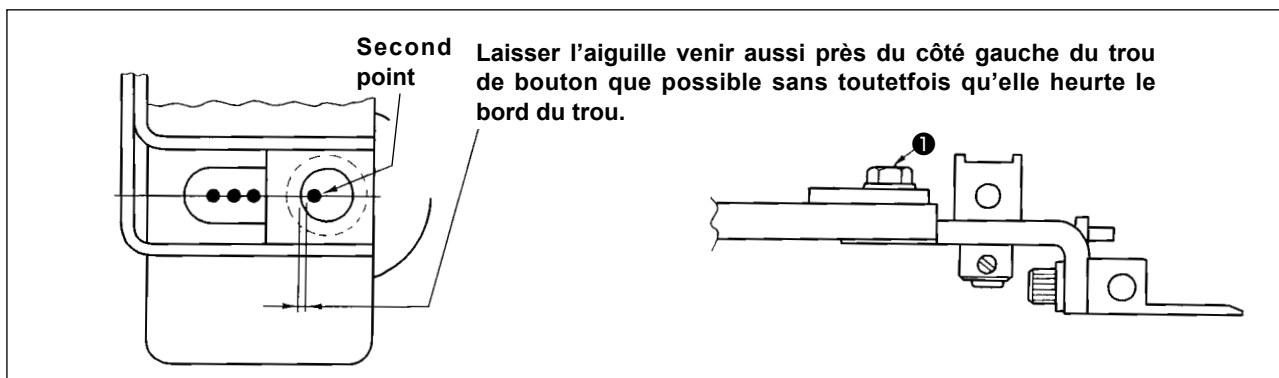
Desserrer la vis de fixation ❶ et placer le bouton à utiliser entre les mâchoires du pince-bouton. Déterminer ensuite la position longitudinale du trou du bouton et la fente de la base du pince-bouton ❷ en déplaçant le support du pince-bouton avant ❷ et le support du pince-bouton arrière ❸ vers l'avant ou vers l'arrière. Puis resserrer solidement la vis de fixation. Si à ce moment-là, l'écartement entre le support du pince-bouton avant ❷ et le support du pince-bouton arrière ❸ est légèrement inférieur (approximativement 0,5 mm) au diamètre extérieur au bouton à mettre en place, celui-ci est bien serré.

#### (5) Vérification du point de pénétration de l'aiguille



##### **AVERTISSEMENT :**

Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations suivantes.



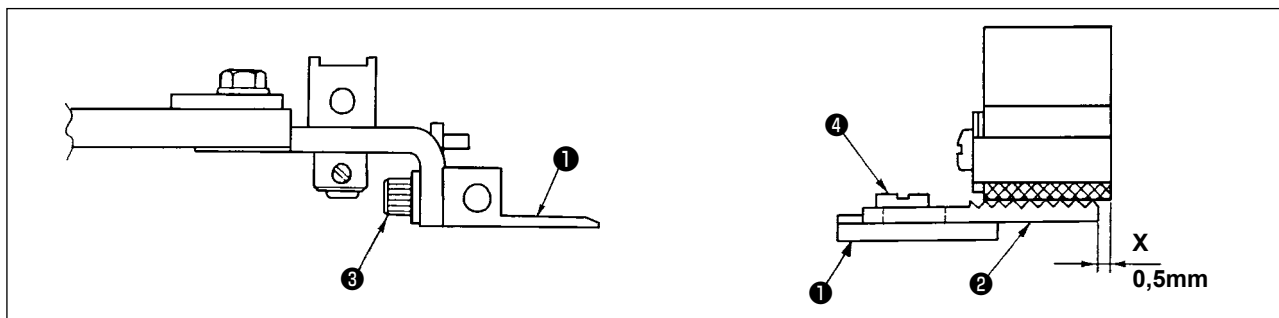
Lorsque l'on vérifie la forme de la configuration de couture, régler le second point de pénétration de l'aiguille sur le trou du bouton et serrer la vis ❶. (Se référer à la section concernant la vérification de la forme de la configuration de couture figurant dans le Manuel d'utilisation de la LK-1900S "[I.5-4. Vérification du contour de la configuration de couture](#)" p.21.)

#### (6) Réglage de la base du pince-bouton et de la plaque d'entraînement



##### **AVERTISSEMENT :**

Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations suivantes.



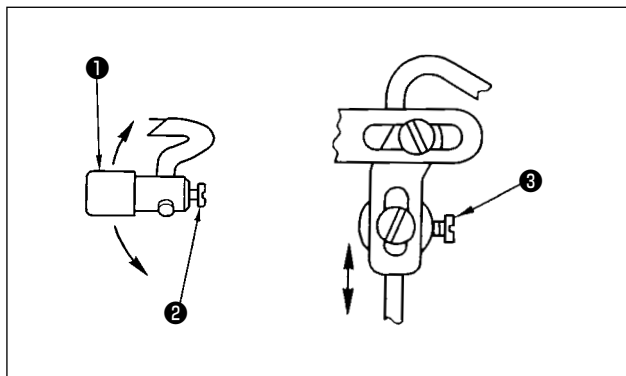
- 1) Pour la hauteur de pose de la base du pince-bouton ❶, régler la position verticale de sorte que la face inférieure de la base du pince-bouton et la face supérieure (face quadrillée) de la plaque d'entraînement A ❷ peuvent exercer une pression uniforme sur le tissu. Resserrer ensuite la vis de fixation ❸.
- 2) Régler la position X (dépassement du tissu), la position de la plaque d'entraînement A ❷ contre la base du pince-bouton ❶ en fonction de l'épaisseur du tissu au moyen de la vis de fixation ❹. La valeur de réglage standard est 0,5 mm.

### (7) Réglage du tampon de support de bouton



#### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations suivantes.



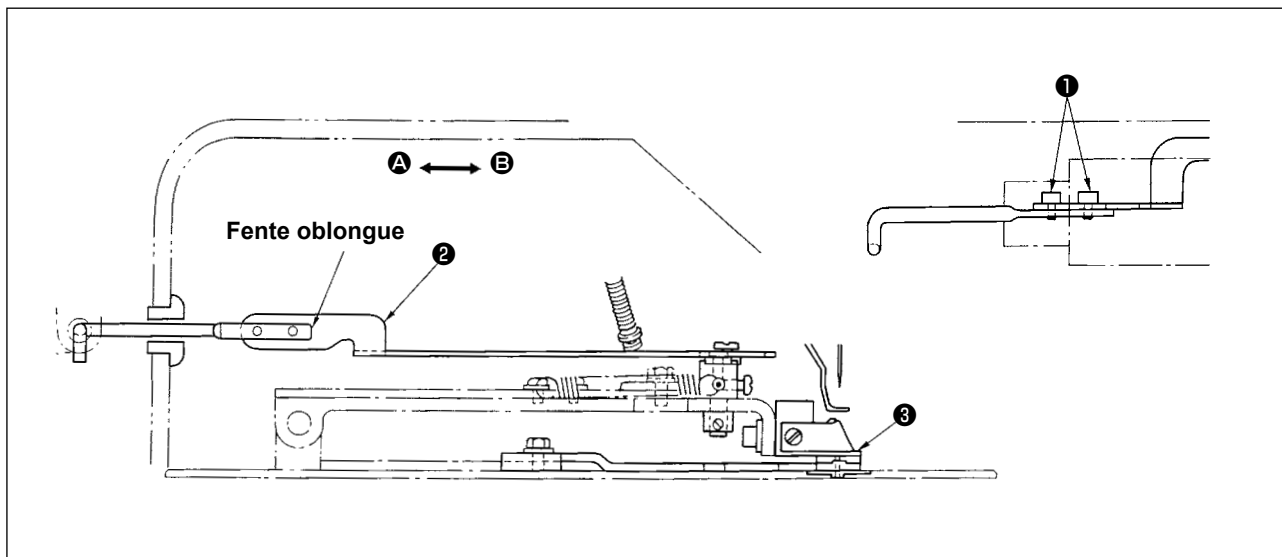
Pour régler l'ensemble du tampon de bouton en caoutchouc ❶, desserrer les vis de fixation ❷ et ❸ ; et procéder au réglage de sorte que la partie exerçant une pression du tampon de support de bouton puisse appuyer au centre du bouton perpendiculairement au bouton. Resserrer ensuite les vis de fixation.

### (8) Réglage de la biellette de support du bouton.



#### AVERTISSEMENT :

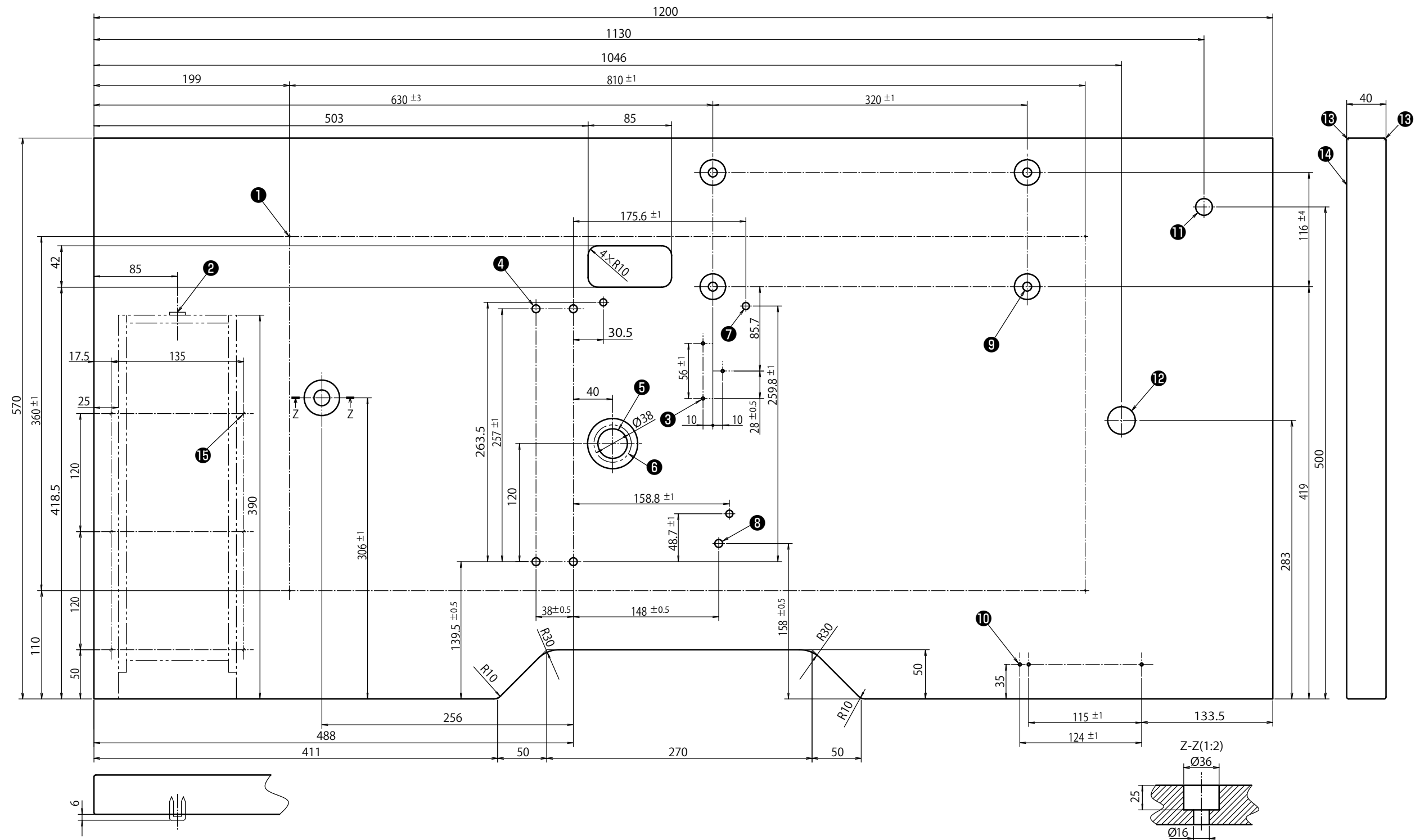
Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations suivantes.



Desserrer la vis ❶ et déplacer la biellette de support du bouton ❷ dans le sens A pour avancer l'ouverture du tampon de support de bouton lorsque la base de montage du pince-bouton ❸ remonte. Déplacer la biellette dans le sens B pour retarder l'ouverture du tampon de support de bouton. Pour le réglage standard, positionner la biellette de sorte que le tampon de support de bouton commence à s'ouvrir lorsque la base de montage du pince-bouton ❸ est remontée de 1 mm.

### III. SCHEMA DE LA TABLE

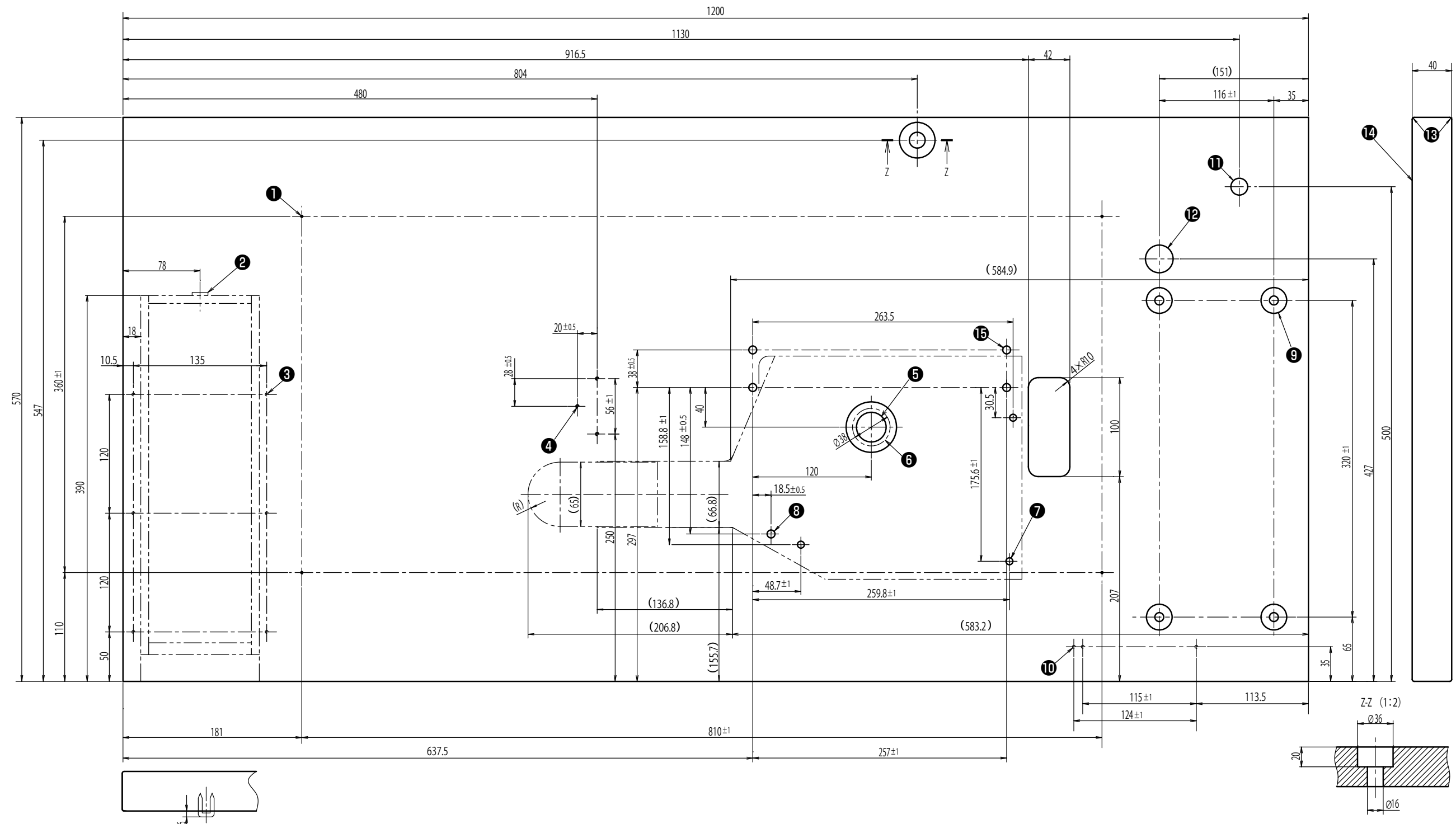
Table à installation longitudinale (N° de pièce 40143093)



- ❶ 4 orifices percés de 2, profondeur de 10 sur le côté arrière (orifice de pose du support)
- ❷ Position de pose de la butée de tiroir (un point à l'arrière)
- ❸ 3 orifices percés de 3, profondeur de 10 sur le côté arrière (orifice de montage de la pédale)
- ❹ 4 orifices percés de 8
- ❺ Orifice percé de 30, lamage de 51, profondeur de 16
- ❻ Orifice de pose de l'entonnoir de vidange d'huile
- ❼ 3 orifices percés de 7, profondeur de 6
- ❽ Orifice percé de 8

- ❾ 4 orifice percé de 9, lamage de 26, profondeur de 1
- ❿ 3 orifices percés de 3, profondeur de 10 sur le côté arrière (orifice de pose de l'interrupteur d'alimentation)
- ⓫ Orifice percé de 17
- ⓬ Orifice percé de 28
- ⓭ R2 (tous les coins)
- ⓮ Côté droit
- ⓯ 6 orifices percés de 3, profondeur de 10 sur le côté arrière (orifice de montage de l'étireur)

## Table à installation latérale



- ❶ 4 orifices percés de 2, profondeur de 10 sur le côté arrière (orifice de pose du support)
- ❷ Position de pose de la butée de tiroir (un point à l'arrière)
- ❸ 6 orifices percés de 3, profondeur de 10 sur le côté arrière (orifice de montage de l'étireur)
- ❹ 3 orifices percés de 3, profondeur de 10 sur le côté arrière (orifice de montage de la pédale)
- ❺ Orifice percé de 30, lamage de 51, profondeur de 16
- ❻ Orifice de pose de l'entonnoir de vidange d'huile
- ❼ 3 orifices percés de 7, profondeur de 6
- ❽ Orifice percé de 8

- ❾ 4 orifice percé de 9, lamage de 26, profondeur de 7
- ❿ 3 orifices percés de 3, profondeur de 10 sur le côté arrière (orifice de pose de l'interrupteur d'alimentation)
- ⓫ Orifice percé de 17
- ⓬ Orifice percé de 28
- ⓭ R2 (tous les coins)
- ⓮ Côté droit
- ⓯ 4 orifices percés de 8