

FRANÇAIS

**LK-1910, LK-1920
MANUEL D'UTILISATION**

SOMMAIRE

1. CARACTERISTIQUES.....	1	6. UTILISATION (OPERATIONS	28
2. CONFIGURATION	2	AVANCEES).....	28
2-1. Nomenclature des pièces de la machine	2	6-1. Exécution de la couture à l'aide des	
2-2. Noms et fonctions des touches du		touches de configuration	28
panneau de commande	3	6-2. Couture avec la fonction de combinaison	
3. INSTALLATION.....	4	(couture par cycles)	32
3-1. Installation de la table	4	6-3. Couture en utilisant le compteur	35
3-2. Procédure d'installation du coffret de		6-4. Comment utiliser la fonction de pause	38
branchement.....	5	6-5. Copie ou suppression des différents types	
3-3. Connexion du cordon d'alimentation	6	de données de configuration	39
3-4. Comment transporter la machine à coudre	7	6-6. Communication	41
3-5. Installation de la tête de la machine	7	6-7. Précautions pour l'utilisation	43
3-6. Installation du couvercle du moteur.....	8	6-8. Réglage d'activation/désactivation de la	
3-7. Pédales	8	configuration standard	44
3-8. Comment basculer la tête de la machine		7. ENTRETIEN	45
en arrière.....	9	7-1. Réglage de la hauteur de la barre à aiguille ..	45
3-9. Pose du panneau de commande.....	9	7-2. Réglage de la relation entre l'aiguille et la	
3-10. Raccordement du cordon.....	10	navette.....	46
3-11. Manipulation des cordons.....	11	7-3. Réglage de la hauteur de relevage du	
3-12. Installation de l'écran de protection des		presse-tissu	47
yeux	11	7-4. Couteau mobile et couteau fixe	47
3-13. Installation du porte-bobines.....	12	7-5. Réglage de l'ouverture des disques de	
3-14. Installation du couvercle auxiliaire de		tension.....	48
plaque à aiguille	12	7-6. Disque de détection de cassure du fil.....	48
3-15. Si la machine est transportée après réglage		7-7. Vidange de l'huile usée.....	49
par défaut à la sortie d'usine	13	7-8. Remplacement d'un fusible.....	49
4. AVANT L'UTILISATION	14	8. COMMENT UTILISER L'INTERRUP-	50
4-1. Lubrification.....	14	TEUR LOGICIEL.....	50
4-2. Pose de l'aiguille	15	8-1. Methode de changement des donnees de	
4-3. Enfilage de la tête de la machine	15	l'interrupteur logiciel.....	50
4-4. Pose et retrait de la boîte à canette	16	8-2. Liste des fonctions de l'interrupteur logiciel..	51
4-5. Pose de la canette	16	9. OPTIONS	55
4-6. Réglage de la tension du fil.....	16	9-1. Mémoire morte des données LK-1910 / LK-	
4-7. Réglage du ressort de relevage du fil.....	17	1920	55
4-8. Réglage de la hauteur du presseur		9-2. Raccordement de la pédale en option.....	55
intermédiaire (Uniquement pour la LK-1920) ...	17	9-3. Liste d'erreurs.....	58
4-9. Réglage de la cours du presseur		9-4. Problèmes et remèdes	62
intermédiaire (Uniquement pour la LK-1920) ...	17	9-5. Tableau des pièces en option.....	63
5. UTILISATION (OPERATIONS DE	19	9-6. Réservoir de l'huile de silicone.....	64
BASE)	19	10. SCHEMA DE LA TABLE.....	65
5-1. Sélection du modèle.....	19		
5-2. Choix de la langue.....	19		
5-3. Réglage du numéro de configuration.....	20		
5-4. Réglage des données de l'élément.....	20		
5-5. Vérification du contour de la configuration			
de couture	23		
5-6. Couture.....	24		
5-7. Remplacement de la configuration par une			
autre.....	25		
5-8. Bobinage d'une canette	25		
5-9. Réglage des pièces du bobineur	27		

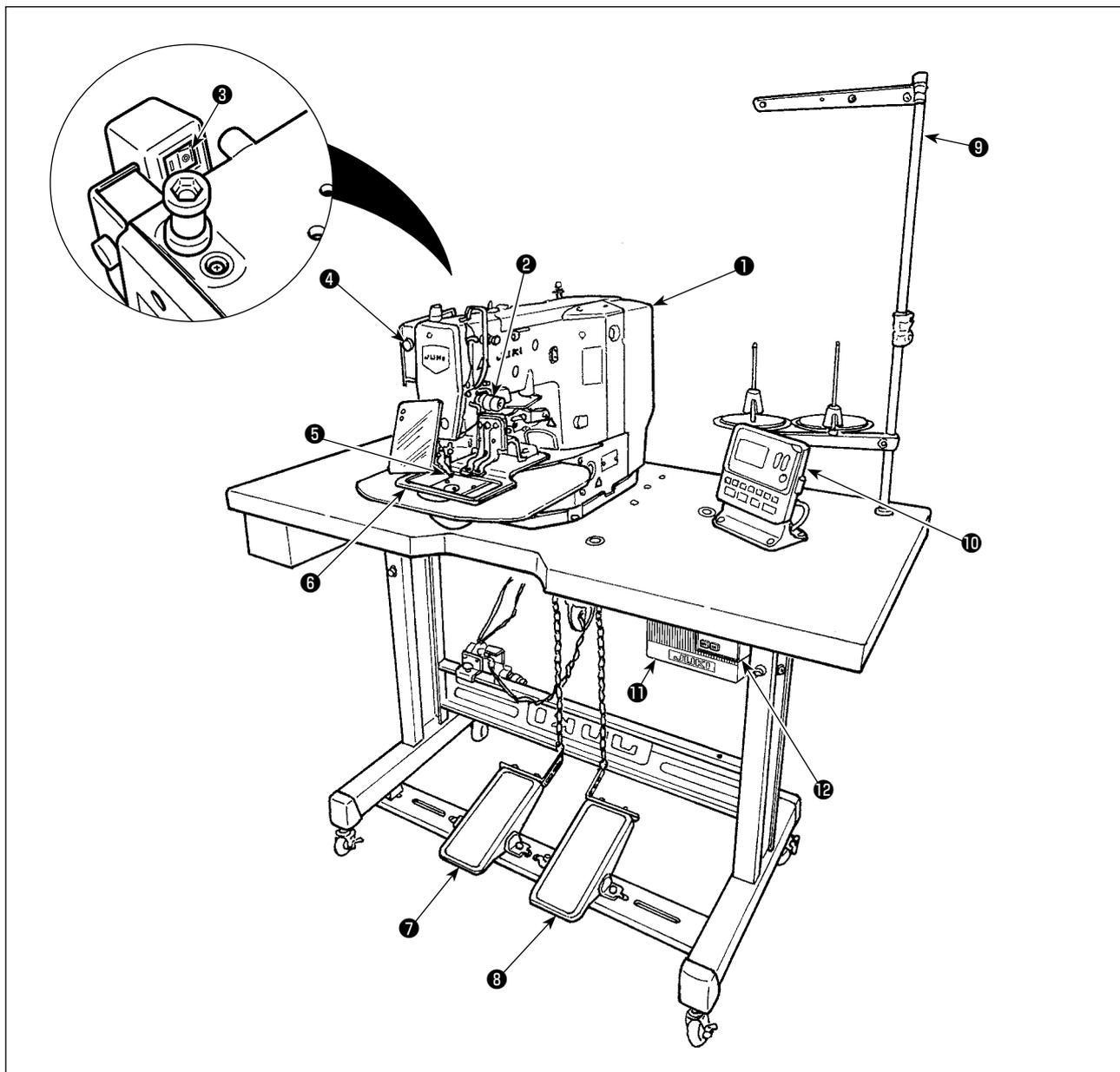
1. CARACTERISTIQUES

1	Dimensions de couture	Sens X (largeur) 100 mm Sens Y (longueur) 60 mm
2	Vitesse maximale de couture	2.500 sti/min* (avec un pas de couture de 3 mm ou moins)
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	18 mm (standard), 22 mm (maximum) (Type pneumatique: 25 mm maxi)
8	Crochet	Crochet semi-rotatif pliant (lubrification par mèche d'huile)
9	Course du presseur intermédiaire	4 mm (standard) (0 et réglable entre 4 et 10 mm) (Uniquement pour la LK-1920)
10	Hauteur de relevage du presseur intermédiaire	18 mm (Uniquement pour la LK-1920)
11	Huile lubrifiante	New Defrix Oil No. 2 (fournie par huileur)
12	Enregistrement des données	Mémoire dans la PCI principale (80 Ko) EEP-ROM (32 Ko)
13	Fonction d'agrandissement / réduction	20 à 200 % (pas de 1 %) dans les directions X et Y
14	Méthode d'agrandissement / réduction	L'agrandissement / réduction d'une configuration peut être effectué en augmentant / diminuant la longueur des points.
15	Fonction d'arrêt temporaire (pause)	Permet d'interrompre momentanément le fonctionnement pendant un cycle de couture.
16	Fonction de détection de cassure du fil	Détecte une cassure du fil pour permettre à la machine de s'arrêter automatiquement.
17	Limite de vitesse maximale de couture	200 et 2.500 sti/min* (pas de 100 sti/min).
18	Choix de configurations	Configurations standard : 51 Configurations personnalisées : 1 - 200 Anciennes configurations personnalisées : 1 - 99 Configurations du support : 1 - 999
19	Compteur de fil de canette	HAUT/BAS (0 à 9999)
20	Moteur de la machine	Servomoteur
21	Dimensions	1.200 mm (largeur) × 700 mm (longueur) × 1.160 mm (hauteur) (Avec la table standard et le support)
22	Masse	Tête de la machine 46 kg, Boîte de commande 5 kg
23	Consommation électrique	380 VA (Fonctionnement pendant 35 secondes à 2 500 sti/min ; au repos pendant deux secondes)
24	Température admissible en service	5 °C à 35 °C
25	Humidité admissible	35 à 85 % (sans condensation)
26	Tension du secteur	Tension nominale ± 10 % 50/60 Hz
27	Pression d'air utilisée	0,5 à 0,55 MPa (Uniquement pour le type pneumatique)
28	Consommation d'air	1,3 l/min (Uniquement pour le type pneumatique)
29	Bruit	- Niveau de pression acoustique d'émission continu équivalent (L_{pA}) au poste de travail : Valeur pondérée A de 77,5 dB; (comprend $K_{pA} = 2,5$ dB) ; selon ISO 10821-C.6.3 -ISO 11204 GR2 à 2 500 sti/min pour le cycle de couture, 1,0 secondes ON (Configuration : N° 1). - Niveau de puissance acoustique (L_{WA}) ; Valeur pondérée A de 77,5 dB; (comprend $K_{WA} = 2,5$ dB) ; selon ISO 10821-C.6.3 -ISO 3744 GR2 à 2 500 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.

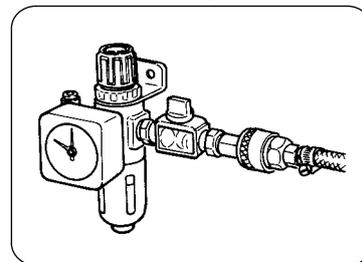
2. CONFIGURATION

2-1. Nomenclature des pièces de la machine

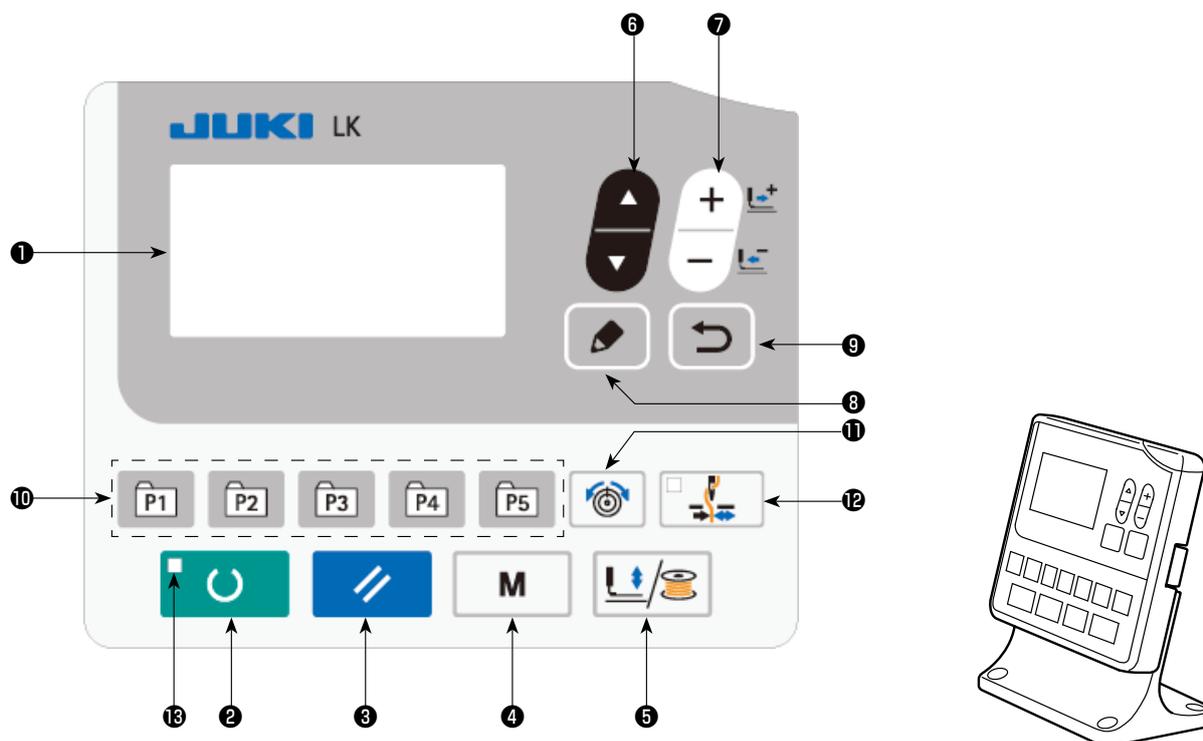


- ① Tête de la machine
- ② Plaque à détection de cassure du fil
- ③ Interrupteur du tire-fil
- ④ Interrupteur d'arrêt temporaire
- ⑤ Cadre d'entraînement (Uniquement pour la LK-1920)
- ⑥ Presse-tissu
- ⑦ Pédale de commande manuelle (Non installée pour le type pneumatique)
- ⑧ Pédale (Sa forme est différente pour le type pneumatique.)
Première position : Interrupteur de presse-tissu.
Deuxième position : Interrupteur de départ.
- ⑨ Porte-bobines
- ⑩ Panneau de commande
- ⑪ Coffret de branchement
- ⑫ Interrupteur d'alimentation

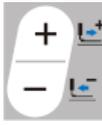
Régulateur d'air
(Uniquement pour le type pneumatique)



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



N°	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.

N°	NOM	FONCTION
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.
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 de tension du fil 	Cette touche n'est pas utilisée pour les LK-1910 et -1920.
⑫	Touche de pinceur de fil 	Cette touche n'est pas utilisée pour les LK-1910 et -1920.
⑬	Diode-témoin de couture	La diode-témoin s'allume en mode de couture.

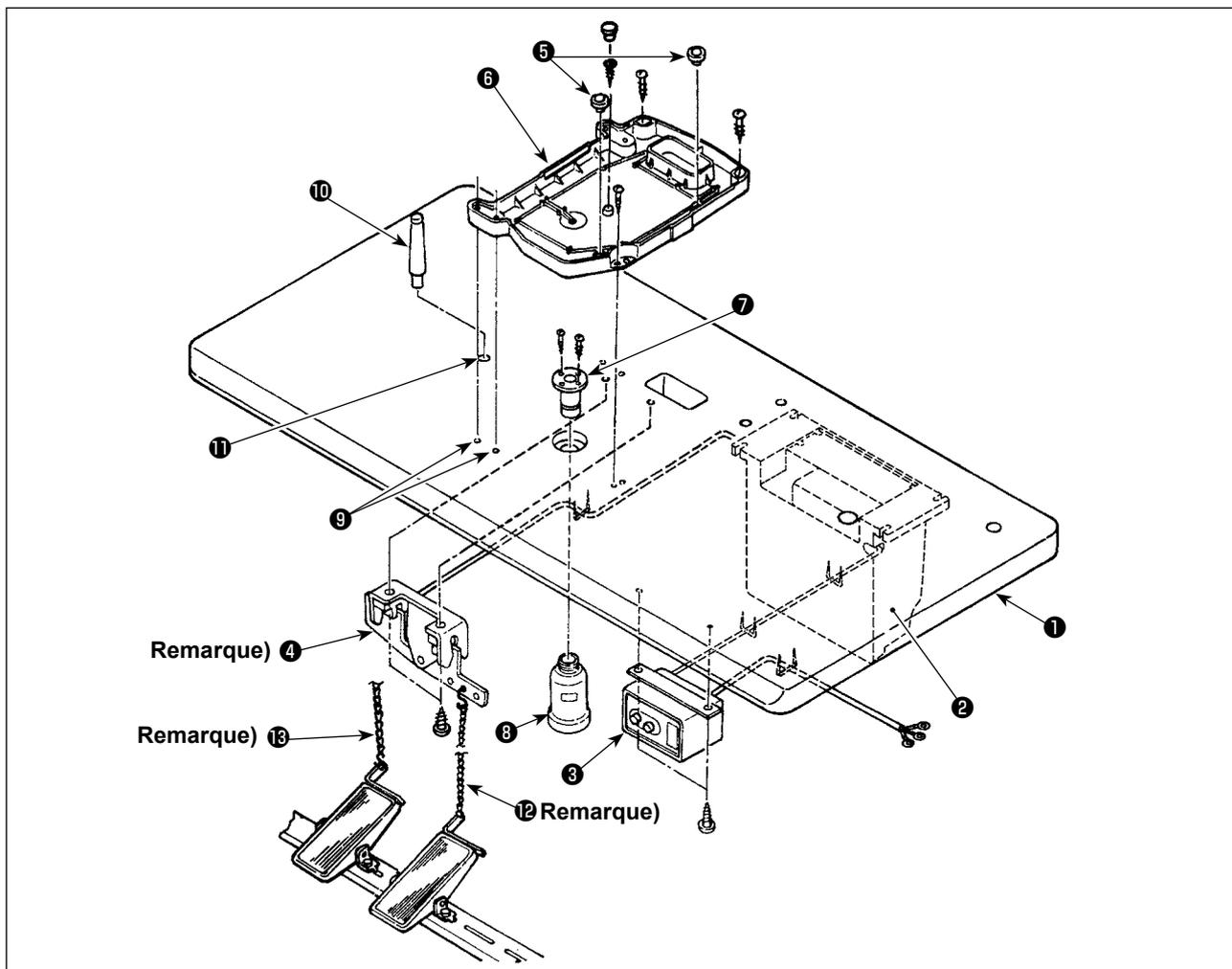
3. INSTALLATION



DANGER :

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.

3-1. Installation de la table

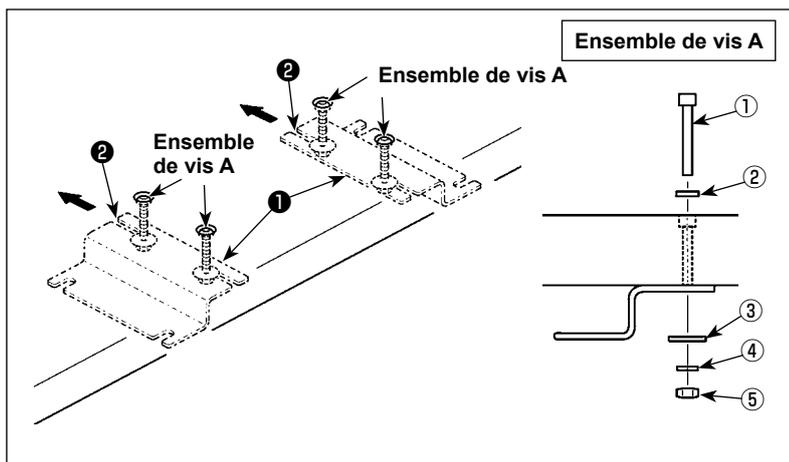


- 1) Installer solidement la boîte de commande **2**, l'interrupteur d'alimentation **3** et le commutateur de pédale **4** sur la table (14117501) **1**. (Se reporter à "**3-2. Procédure d'installation du coffret de branchement**" p.5 pour l'installation du coffret de branchement.)
- 2) Accoupler la pédale au commutateur de pédale **4** à l'aide de la chaîne **12**.
- 3) Fixer solidement les câbles d'alimentation respectifs avec des cavaliers.
- 4) Fixer solidement la bonde d'évacuation d'huile **7** sur la table **1** et y visser le flacon de récupération d'huile **8**.
- 5) Placer le tampon élastique **5** sur le carter d'huile **6** et installer le carter d'huile **6** dans les orifices des charnières de la table (4 points) **9**. Fixer ensuite le carter d'huile **6** en 4 points avec des vis à bois.
- 6) Fermer la partie centrale du flacon de carter d'huile **6** avec le bouchon en caoutchouc après avoir vissé le flacon.
- 7) Enfoncer la barre de support de tête de la machine **10** dans l'orifice de la table **11** en y appliquant de petits coups.
- 8) Accoupler la pédale à la biellette de pédale de commande manuelle A (côté tête de la machine) à l'aide de la chaîne **13** livrée avec la machine.



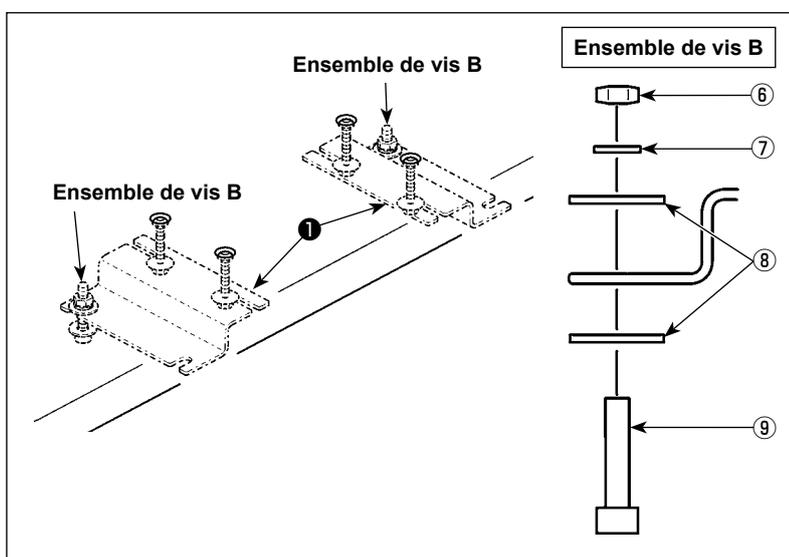
Pour le type pneumatique, il n'est pas nécessaire d'installer les pièces **4**, **12** et **13**.

3-2. Procédure d'installation du coffret de branchement



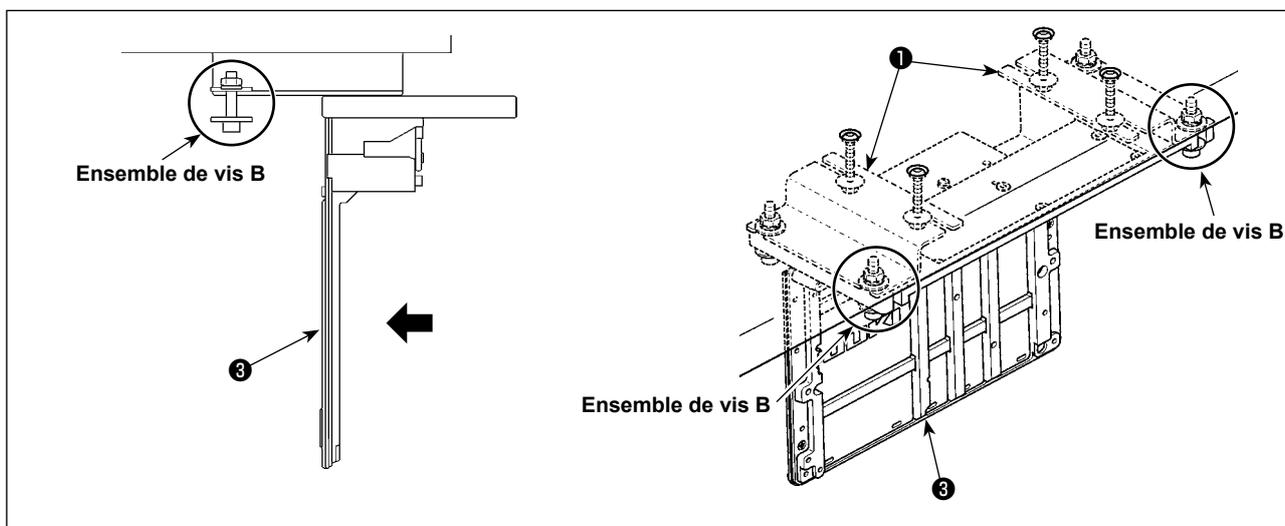
- 1) Fixer la plaque de montage du coffret de branchement **1** sur la table avec les ensembles de vis **A** (en quatre emplacements). Repousser la plaque de montage du coffret de branchement **1** jusqu'à ce que les vis soient appuyées contre la rainure en forme de U **2**. Ensuite, fixer en place la plaque de montage du coffret de branchement.

	N° de pièce
①	SM3065052TN
②	WP0615001SC
③	WP0651646SC
④	WS0610002KN
⑤	NM6060001SC



- 2) Placer provisoirement les écrous sur les vis des ensembles de vis **B** et placer les deux ensembles de vis **B** sur le côté éloigné de la plaque de montage du coffret de branchement **1**.

	N° de pièce
⑥	NM6080003SC
⑦	WS0820002KR
⑧	WP0852086SC (Deux pièces)
⑨	SM6083502TN



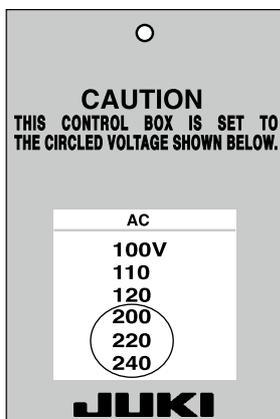
- 3) Insérer le coffret de branchement tout en alignant la rainure en forme de U dans le cadre en aluminium du coffret de branchement **3** avec les ensembles de vis **B**.

- 4) Tout en plaçant les deux ensembles de vis restants **B** (deux ensembles) sur ce côté de la plaque de montage du coffret de branchement **1**, fixer en place le coffret de branchement **3**.

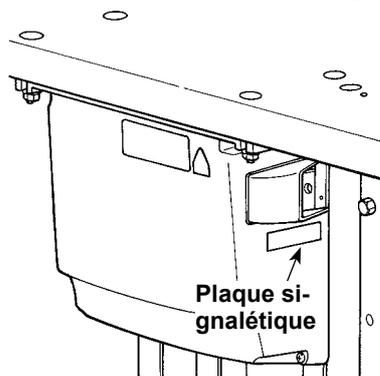
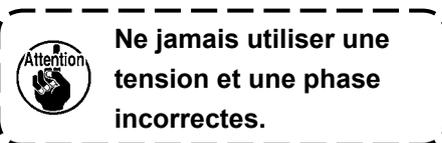
3-3. Connexion du cordon d'alimentation

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

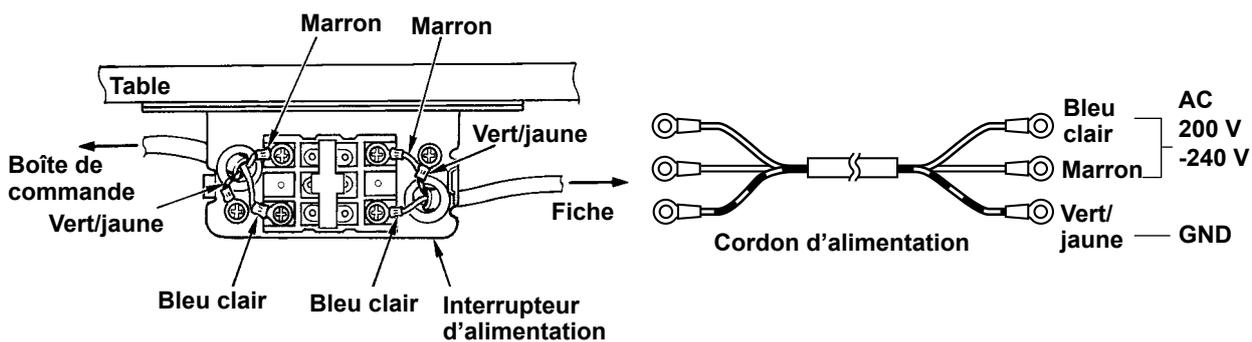
Étiquette indicatrice de l'alimentation



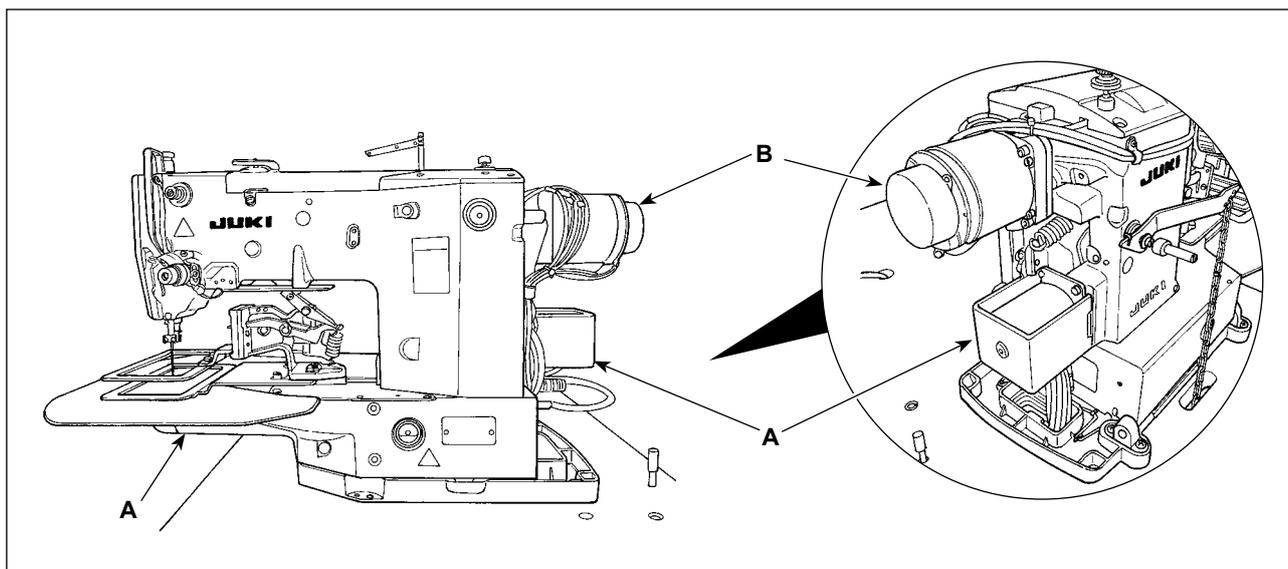
(Par exemple :
dans le cas 200 V)



• Raccordement d'une alimentation monophasée de 200V, 220V, 230V et 240V



3-4. 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. Ne pas la tenir par la partie du moteur **B**.



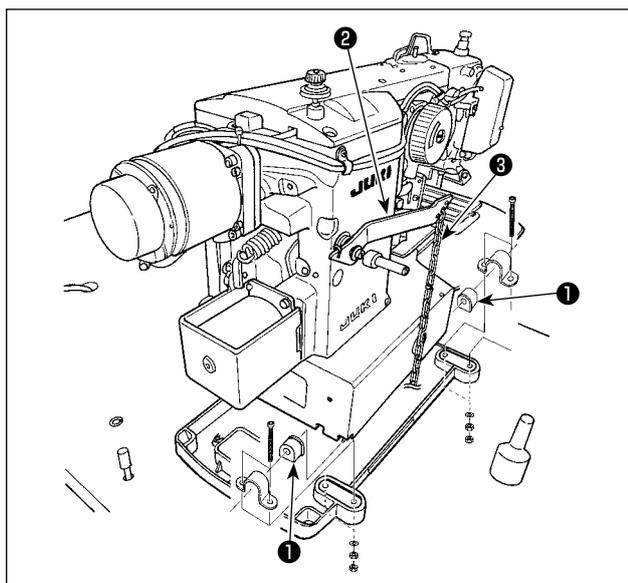
La machine à coudre pèse un peu plus de 46 kg. Veiller à la transporter sans faute à deux ou plus.

3-5. 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.

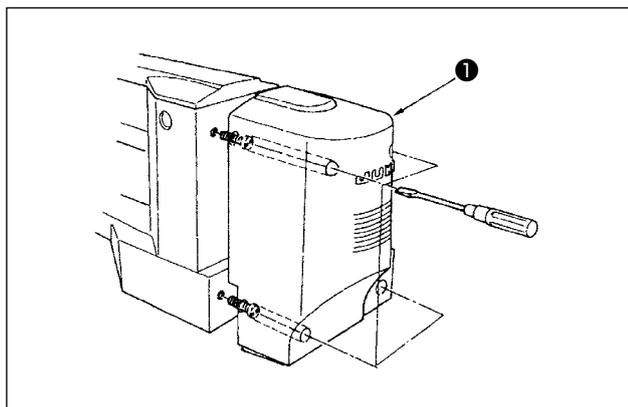


Placer le coussinet de charnière **1** sur l'axe de charnière, puis fixer le corps de la machine à coudre.

Installation de la chaîne de pédale (Pour type à solénoïde seulement)

Accoupler la biellette de pédale de commande manuelle **2** à la pédale de commande manuelle avec la chaîne **3**.

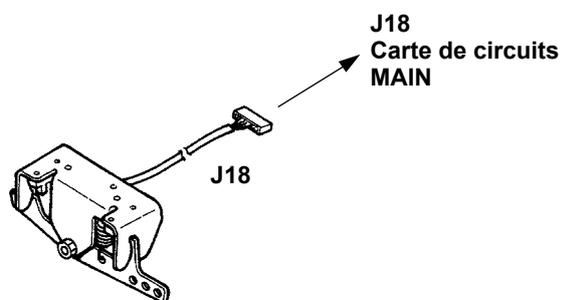
3-6. Installation du couvercle du moteur



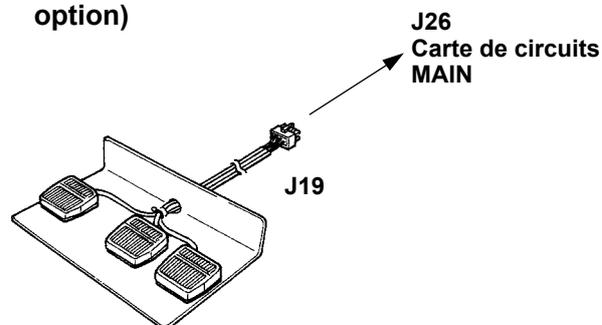
Installer le couvercle du moteur ❶ sur le corps de la machine à l'aide du jeu de vis dans le couvercle.

3-7. Pédales

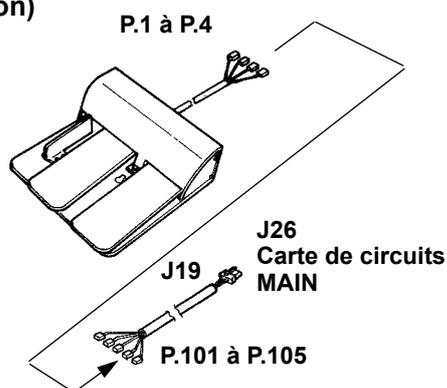
• Pédale simple pour le type à solénoïde



• Triple pédale pour le type pneumatique (en option)



• Triple pédale PK pour le type pneumatique (en option)



Attention Raccorder la PK-47 au cordon de raccordement comme il est indiqué ci-dessous.

PK-47	Cordon de raccordement	Nom de signal
P1	P101	Cadre d'entraînement 1
P2	P102	Cadre d'entraînement 2
P3	P103	Cadre d'entraînement 3
-	P104	Non utilise
P4	P105	Départ



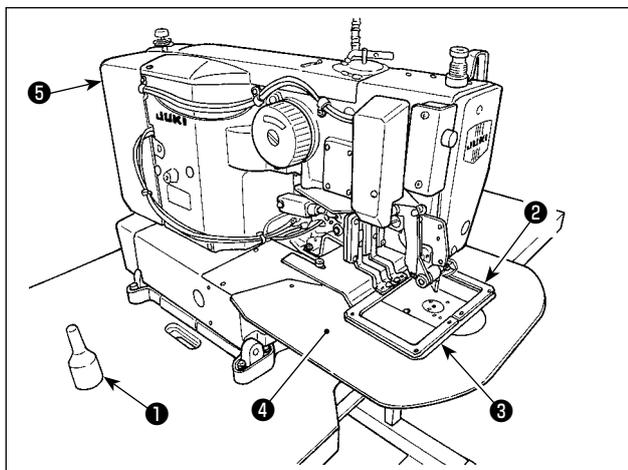
On peut utiliser soit la borne J18 soit la borne J26 de la carte principale (MAIN) pour la pédale. Si l'on raccorde deux pédales en même temps, la machine risque de ne pas fonctionner. Retirer la pédale qui n'est pas utilisée.

3-8. 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 bascule la tête de la machine en arrière, le cadre d'entraînement ② se déplace vers la gauche sous l'effet de son propre poids et peut heurter le presseur intermédiaire ou une autre pièce et causer des dommages.

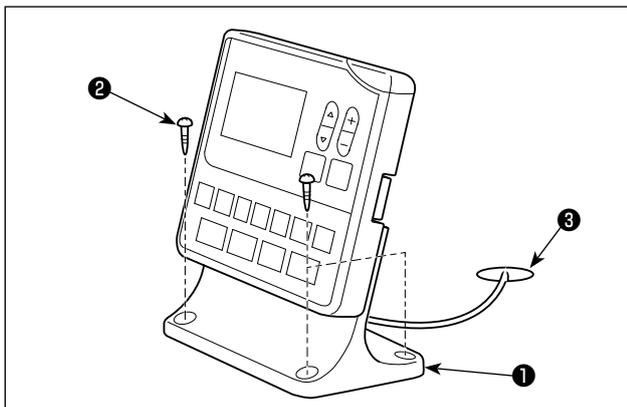


Aussi, le retirer au préalable ou fixer la plaque d'entraînement ③ au couvercle du support de plaque à aiguille ④ à l'aide de ruban adhésif ou par un moyen similaire. Basculer ensuite la tête de la machine en arrière.

3. Lorsqu'on bascule la tête de la machine en arrière, ne pas la tenir par le couvercle du moteur ⑤ ou le couvercle du support de la plaque à aiguille ④. Ces couvercles risqueraient de se tordre. Basculer la tête de la machine en arrière en la tenant par le corps.

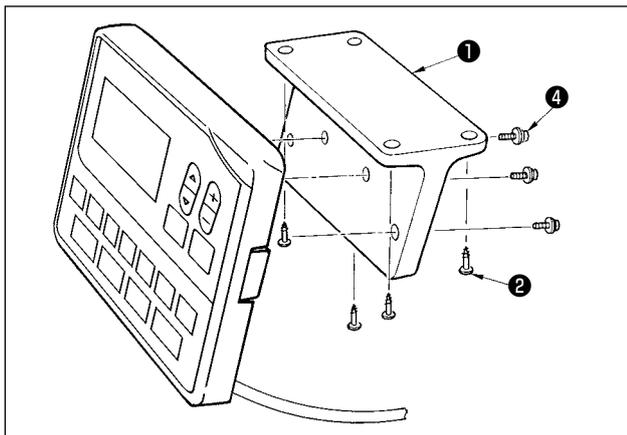
4. Effectuer cette opération avec la machine à l'horizontale pour qu'elle ne risque pas de tomber.

3-9. 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.



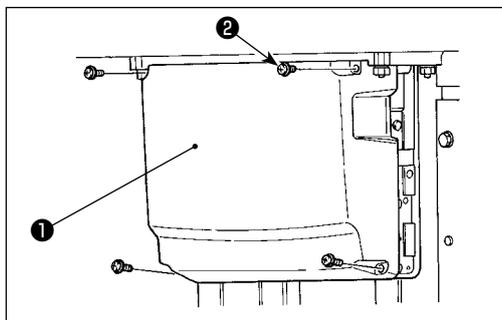
Si le panneau de commande est installé sous la table, l'installer sur la plaque de montage du panneau ① en serrant les vis ④ dans quatre orifices de montage. Ensuite, fixer la plaque de montage du panneau sur la position souhaitée sous la table avec quatre vis à bois ②.

3-10. Raccordement du cordon



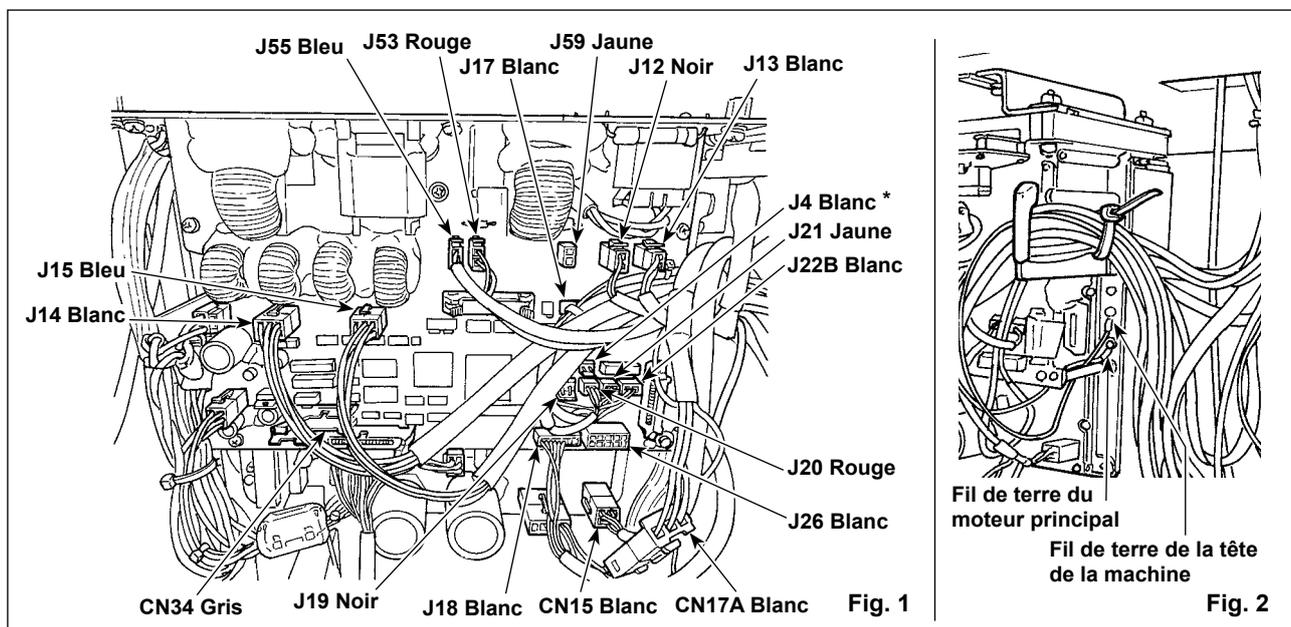
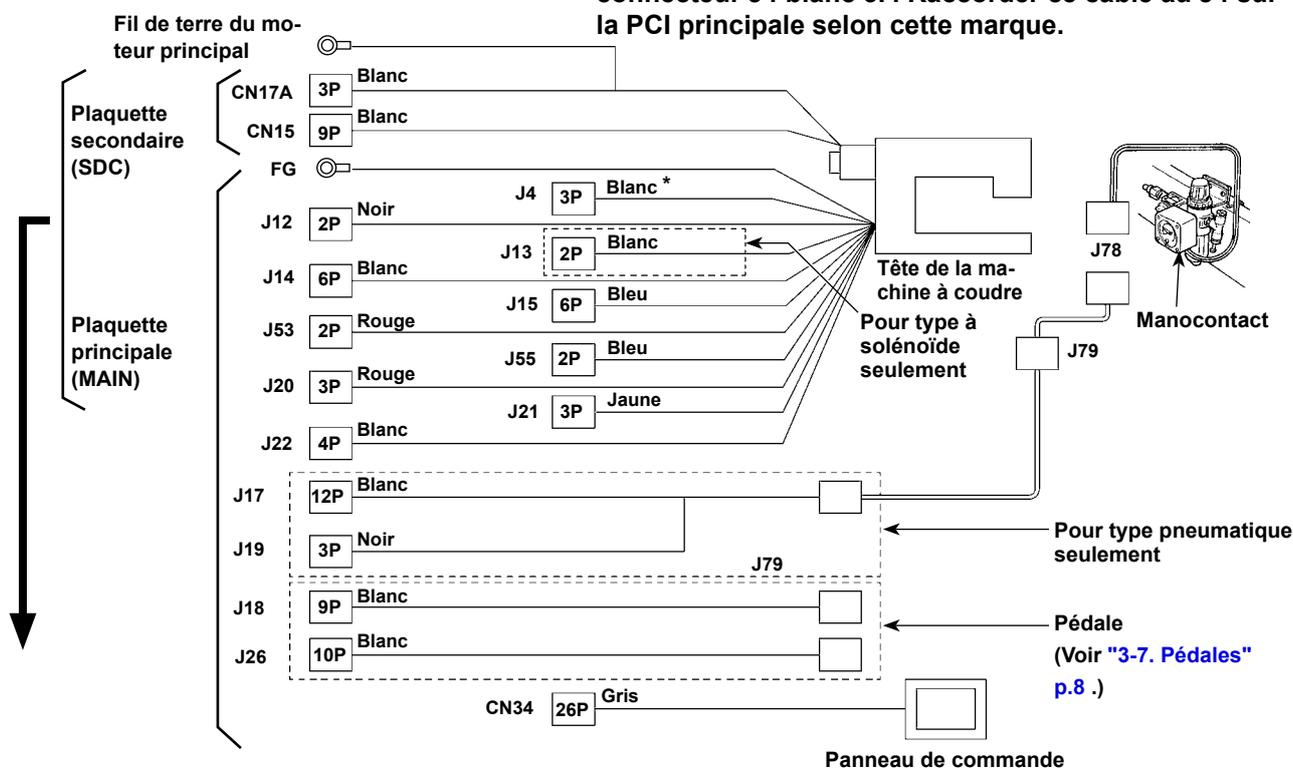
DANGER :

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 plaquette principale (MAIN) et sur la plaquette secondaire (SDC). (Fig. 1)
- 3) Fixer avec des vis le fil de terre de la tête de machine et le fil de terre du moteur principal à l'emplacement illustré à la Fig. 2.

* [CN10 (J4)] est imprimé sur la marque du câble du connecteur J4 blanc 3P. Raccorder ce câble au J4 sur la PCI principale selon cette marque.

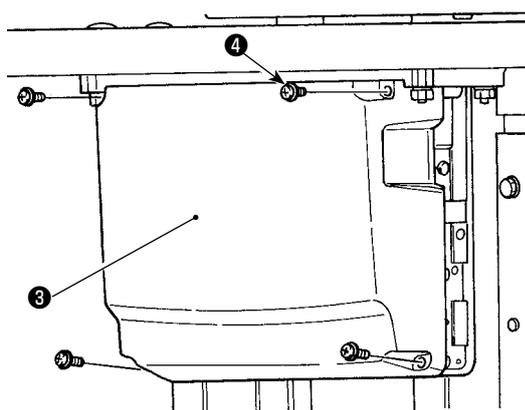
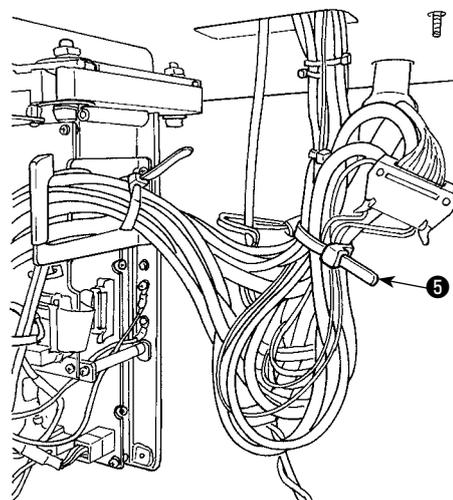
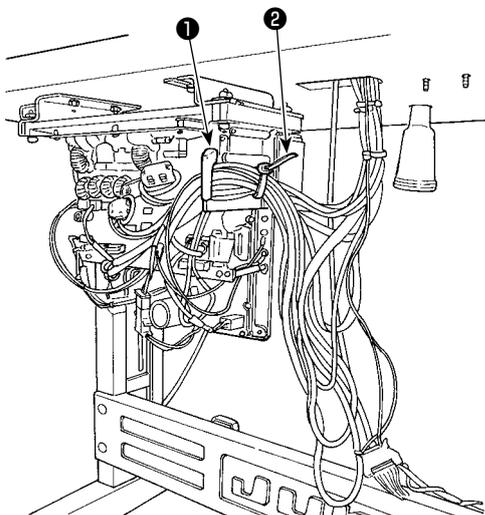


3-11. Manipulation des cordons



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.



Faire passer les cordons connectés à l'intérieur de la boîte de commande par la plaque de sortie de cordon ① et les fixer avec la lanière du collier de fixation ②. Attacher l'excédent de cordon avec la lanière du collier de fixation ⑤ comme illustré sur la figure.



Lorsqu'on attache le cordon, il est nécessaire d'incliner la machine à coudre au préalable.

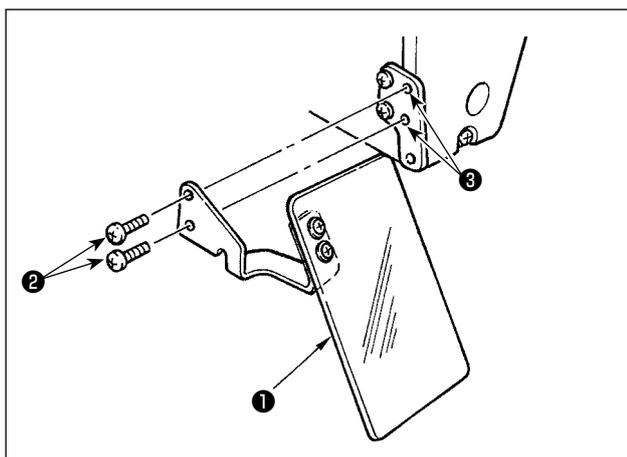
Mettre en place le couvercle de la boîte de commande ③ avec quatre vis de fixation ④.

3-12. Installation de l'écran de protection des yeux



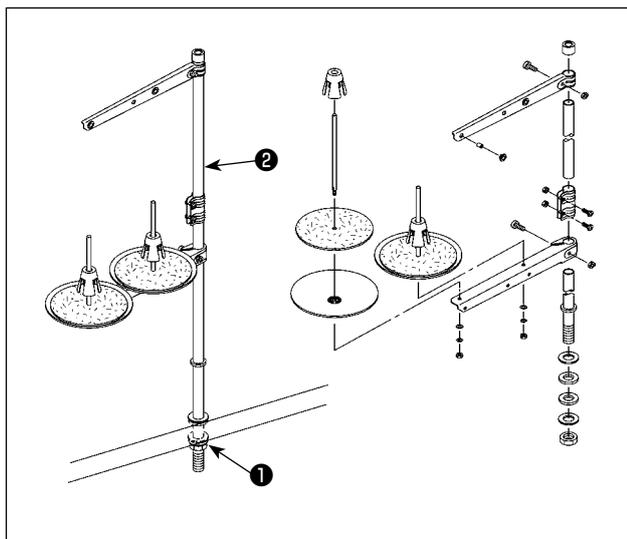
DANGER :

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



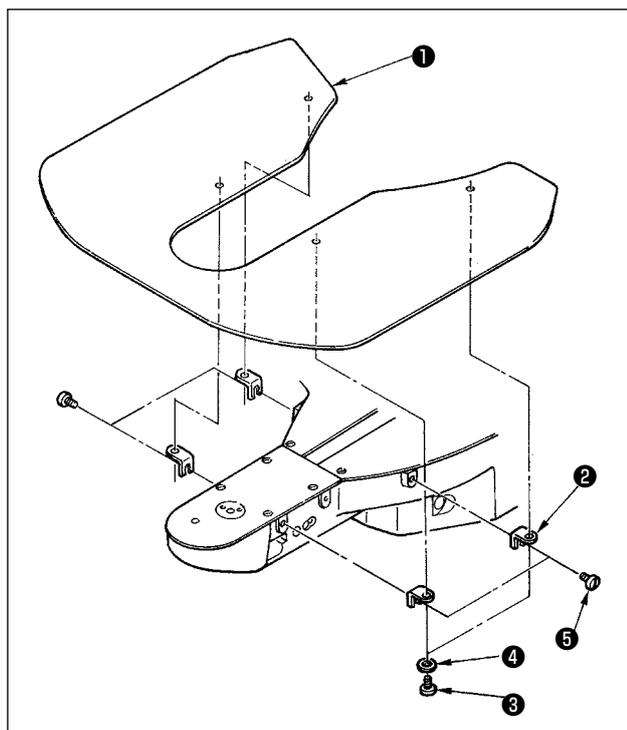
Avant d'utiliser l'écran de protection des yeux ①, le poser sur la partie de montage ③ avec les vis ②.

3-13. 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 ❶ 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 ❷.

3-14. Installation du couvercle auxiliaire de plaque à aiguille

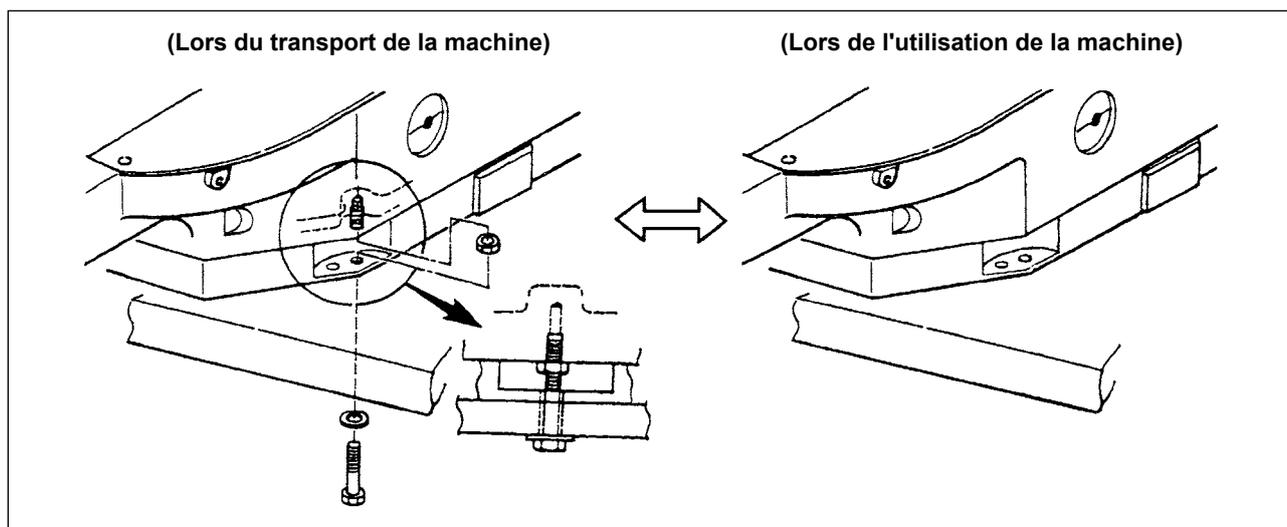


- 1) Installer le support du cache de plaque à aiguille ❷ sur le cache auxiliaire de plaque à aiguille ❶ à l'aide d'une vis de fixation ❸ (L = 6) et d'une rondelle ❹.
- 2) Installer le couvercle sur le bras de la machine à l'aide de la vis de fixation ❺ (L = 8).



Régler le couvercle auxiliaire de plaque à aiguille approximativement au même niveau que la plaque à aiguille. S'il y a une différence de hauteur, la plaque d'entraînement risquera d'être prise avec le couvercle auxiliaire.

3-15. Si la machine est transportée après réglage par défaut à la sortie d'usine



Avant de transporter la machine, fixer son corps principal et la table avec le boulon de transport.
Avant d'utiliser la machine, retirer le boulon. Si l'on utilise la machine sans retirer le boulon, les vibrations de la tête de la machine se transmettront à la table. Ceci peut affecter le mouvement d'entraînement ou endommager les pièces à l'intérieur de la boîte de commande.

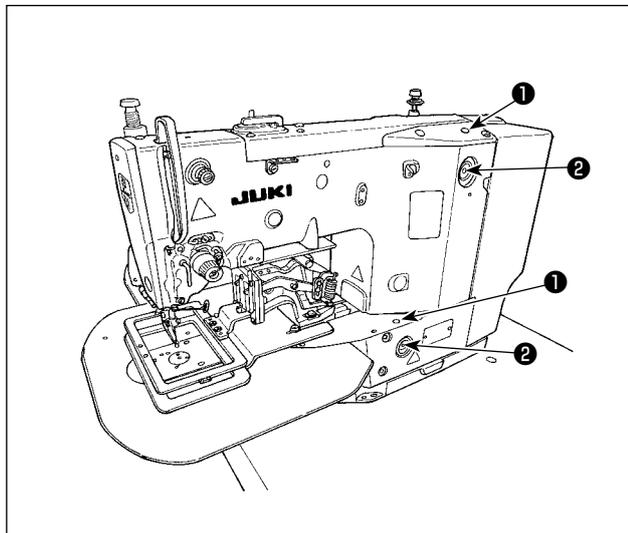
4. AVANT L'UTILISATION

4-1. Lubrification

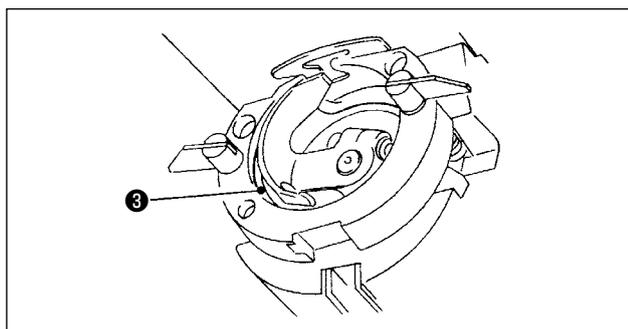


AVERTISSEMENT :

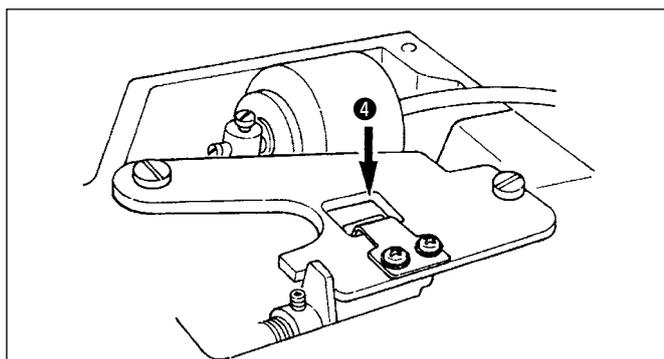
Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations suivantes.



- 1) Une fois par jour, mettre de l'huile par l'orifice de remplissage ❶ de la tête de la machine jusqu'au repère rouge au centre de la jauge d'huile ❷ .



- 2) Mettre une goutte d'huile sur la coursière ❸ .

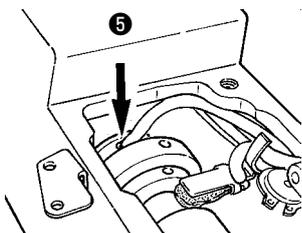


- 3) Retirer le couvercle supérieur et mettre de l'huile sur l'écran d'huile de la bielle de manivelle ❹ , le coussinet avant ❺ et le coussinet intermédiaire ❻ .

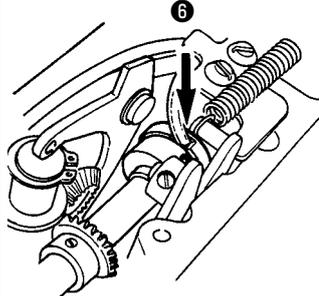


Effectuer également les opérations 2) et 3) ci-dessus lors de la première mise en service de la machine ou après une longue période d'inutilisation.

Coussinet avant



Coussinet intermédiaire

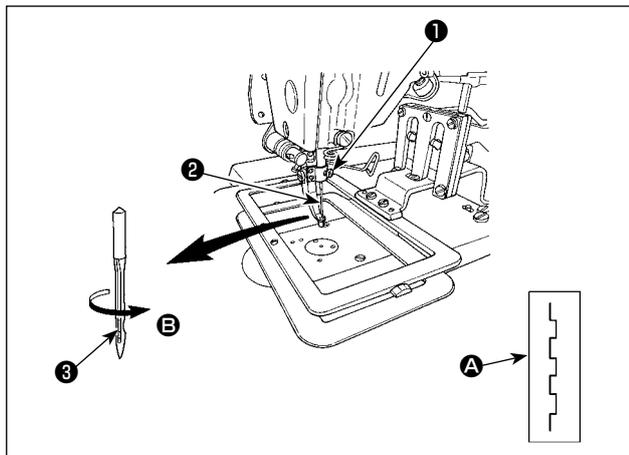


4-2. Pose de l'aiguille



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 ❶ et présenter l'aiguille ❷ avec sa longue rainure tournée ❸ vers l'opérateur. L'introduire complètement dans l'orifice de la barre à aiguille et resserrer la vis de fixation ❶.



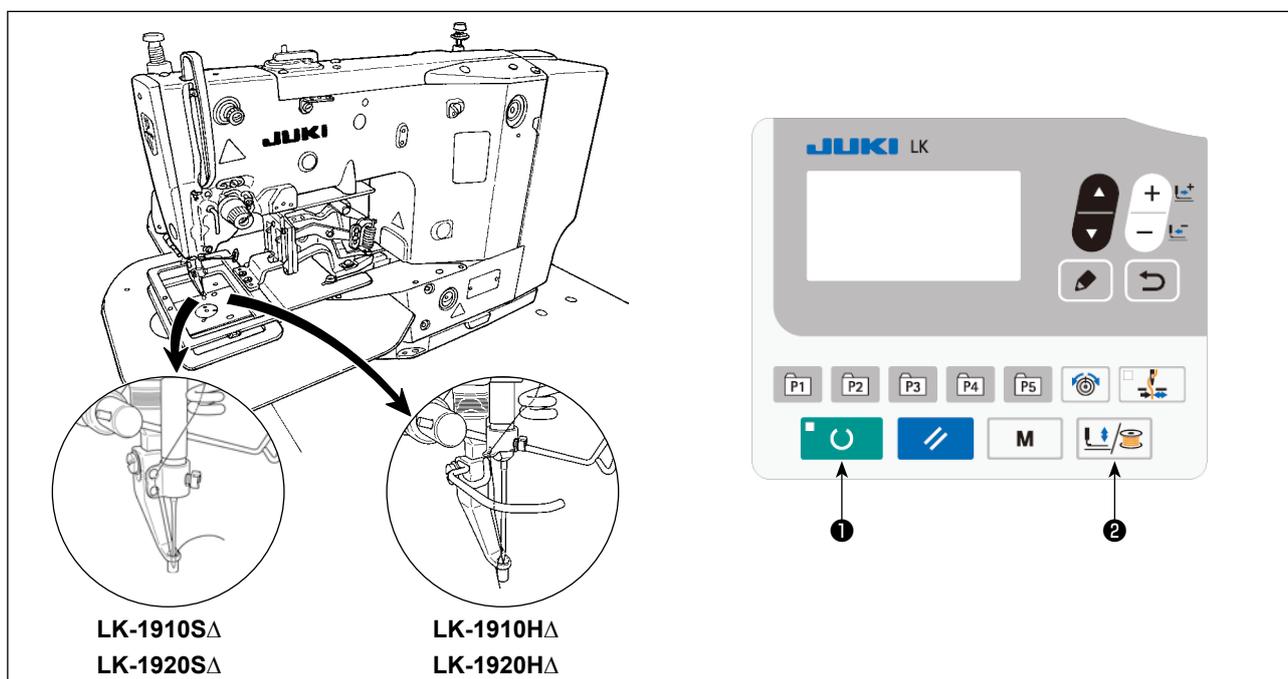
Si l'on obtient des points comme en A
reposer l'aiguille en l'orientant légèrement dans la direction B.

4-3. Enfilage de la tête de la machine



AVERTISSEMENT :

Placer les mains ou les doigts sous le pied presseur peut présenter un risque de blessure, car le pied presseur peut les pincer ou l'aiguille les piquer. Ne pas placer les mains ou autres sous le pied presseur pour éviter les blessures.



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

Lors de l'enfilage du fil sur l'aiguille, exécuter les étapes suivantes de la procédure pour abaisser le presseur médian et le râtelier d'alimentation au préalable. (* **Uniquement pour la LK-1920**)

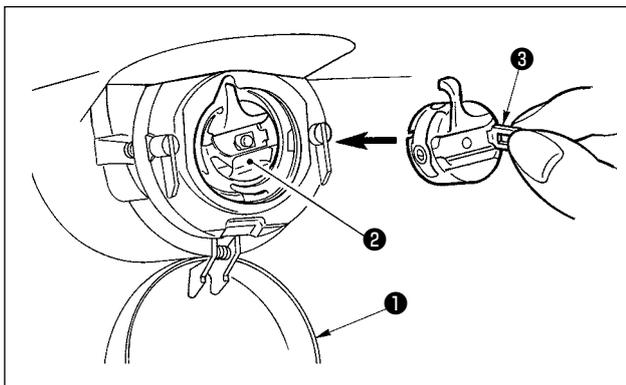
- 1) Appuyer sur la touche READY ❶ sur le panneau de commande.
- 2) Appuyer sur les touches PRESSER et WINDER ❷ pour abaisser le presseur médian et le râtelier d'alimentation.
- 3) Après avoir terminé d'enfiler le fil sur l'aiguille, appuyer à nouveau sur les touches PRESSER et WINDER ❷ pour ramener le presseur médian et le râtelier d'alimentation à leur position supérieure.

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 ① .
- 2) Soulever le verrou ③ de la boîte à canette ② 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.



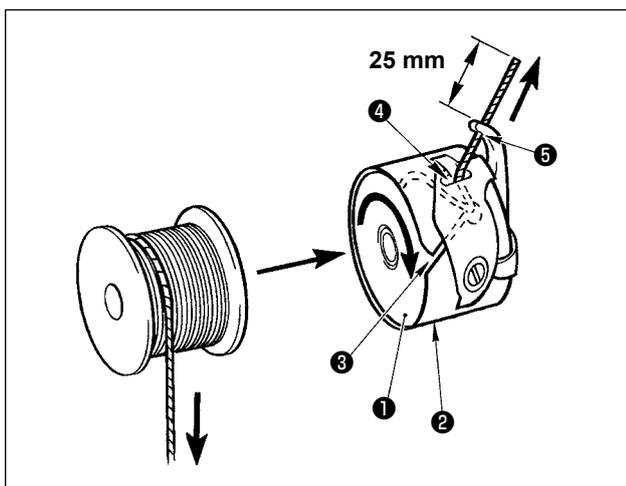
Si la boîte à canette ② n'est pas bien introduite, elle risque de glisser et de sortir pendant la couture.

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.

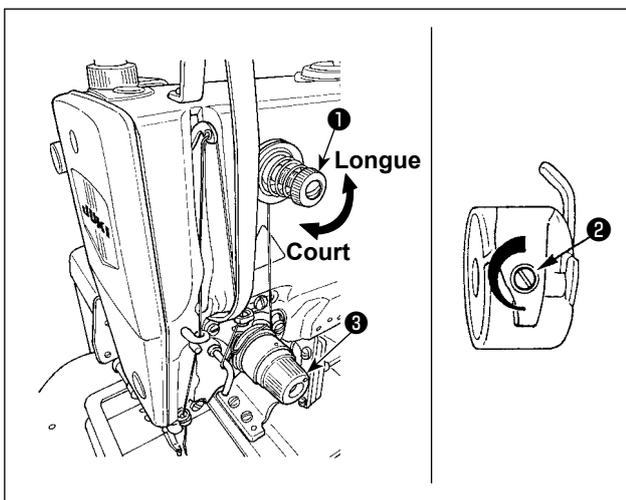


- 1) Placer la canette ① dans la boîte à canette ② avec le fil dans la direction indiquée sur la figure.
- 2) Faire passer le fil par la fente ③ de la boîte à canette ② et le tirer. Il passera sous le ressort de tension et pourra être tiré par l'ouverture ④ .
- 3) Faire ensuite passer le fil par l'orifice ⑤ 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.

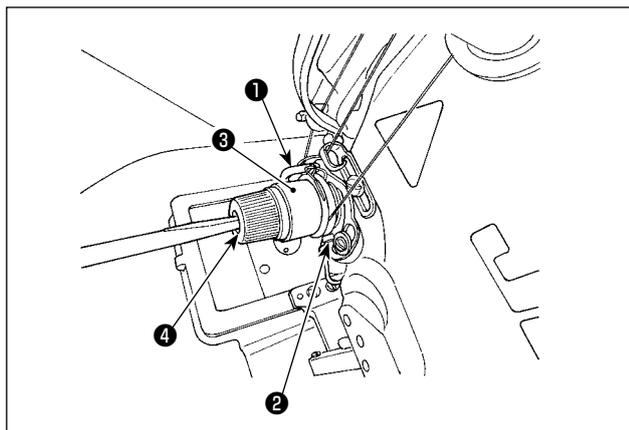
4-6. Réglage de la tension du fil



Pour raccourcir la longueur de fil restant sur l'aiguille après la coupe du fil, tourner le bloc-tension n° 1 ① 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.

La tension du fil d'aiguille doit être ajustée avec la combinaison de tension de fil ③ . La tension du fil de canette doit être ajustée avec ② .

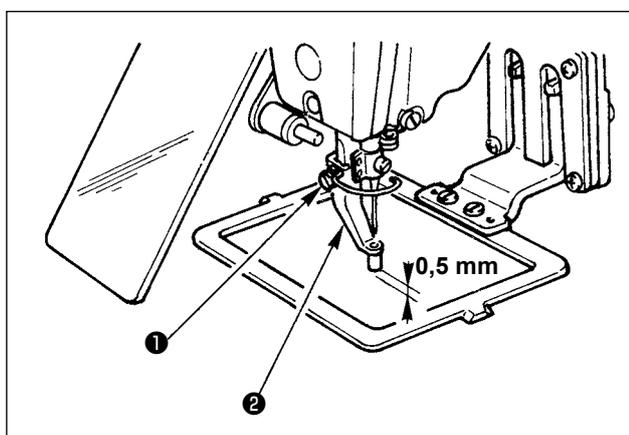
4-7. Réglage du ressort de relevage du fil



La course standard du ressort de relevage du fil **1** est de 6 à 8 mm et la pression au départ est de 0,3 à 0,5 N.

- 1) Réglage de la course
Desserrer la vis de fixation **2** et tourner le bloc-tension **3**.
- 2) Réglage de la pression
Placer la lame d'un tournevis dans la fente de la tige de tension **4** et tourner la tige.
- 3) Si la course du ressort du releveur de fil a été modifiée, ajuster la plaque de détection de rupture de fil, en se reportant à **"7-6. Disque de détection de cassure du fil"** p.48.

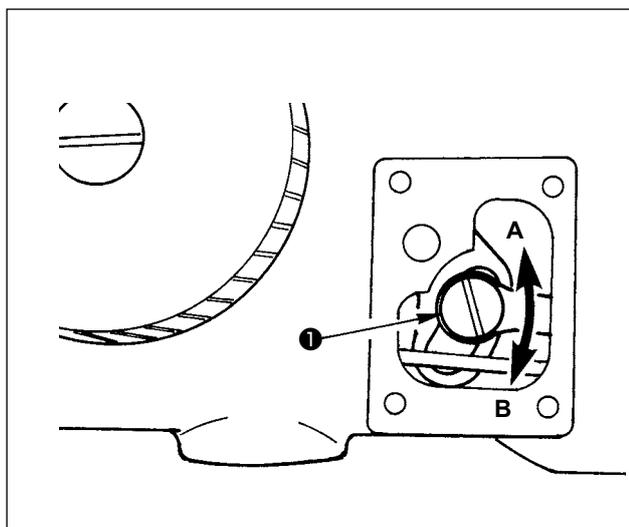
4-8. Réglage de la hauteur du presseur intermédiaire (Uniquement pour la LK-1920)



- 1) Abaisser le presseur intermédiaire **2**.
(Voir **"4-3. Enfilage de la tête de la machine"** p.15.)
- 2) Tourner le volant pour abaisser le presseur intermédiaire **2** au maximum.
Régler la hauteur du presseur intermédiaire **2** au-dessus du tissu lorsqu'il se trouve sur le point le plus bas de sa course à 0,5 mm environ.
- 3) Desserrer la vis de fixation **1** et régler la hauteur du presseur intermédiaire **2**.

4-9. Réglage de la course du presseur intermédiaire (Uniquement pour la LK-1920)

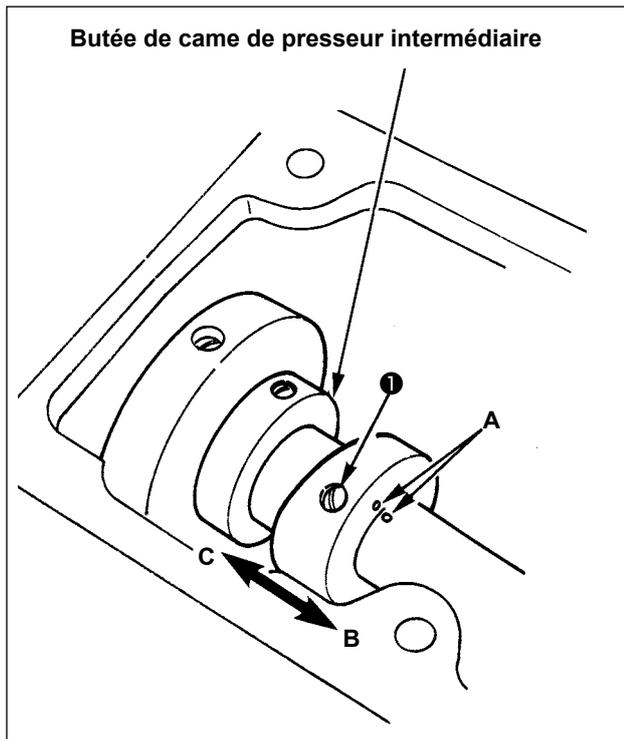
(1) Réglage de la course du presseur intermédiaire entre 4 et 10 mm



- 1) Retirer le couvercle latéral du bras de la machine.
- 2) Desserrer la vis de fixation **1**. La vis peut alors être déplacée dans les deux sens indiqués par la flèche.
- 3) Pour diminuer la course, déplacer la vis dans le sens **A** (4 mm mini).
Pour augmenter la course, déplacer la vis dans le sens **B** (10 mm maxi).

Ne pas trop desserrer la vis de fixation **1 car elle sortirait de son écrou. Ne la desserrer que d'un demi-tour. Ceci permettra de régler correctement la course.**

(2) Réglage de la course du presseur intermédiaire a 0 mm

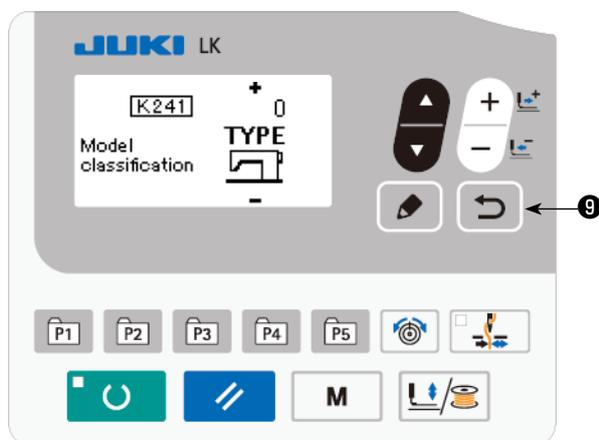


- 1) Retirer le couvercle supérieur.
- 2) Desserrer les deux vis de fixation ❶ de la came du presseur intermédiaire et déplacer la came de 7 à 10 mm dans le sens **B**. Resserrer ensuite les vis de fixation ❶ .
- 3) Pour ramener la came sur sa position initiale, desserrer les vis de fixation ❶ déplacer la came dans le sens **C** jusqu'à ce qu'elle touche la butée de came et aligner les points de repère **A**. Resserrer ensuite les vis de fixation ❶ .

5. UTILISATION (OPERATIONS DE BASE)

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

5-1. Sélection du modèle



L'écran de sélection des modèles s'affiche uniquement lors de la première mise sous tension de la machine à coudre après avoir remplacé l'ancienne PCI principale par une neuve en raison d'une défaillance ou d'un autre problème de l'ancienne PCI. Sélectionner le modèle de la machine à coudre, puis appuyer sur la touche RETURN

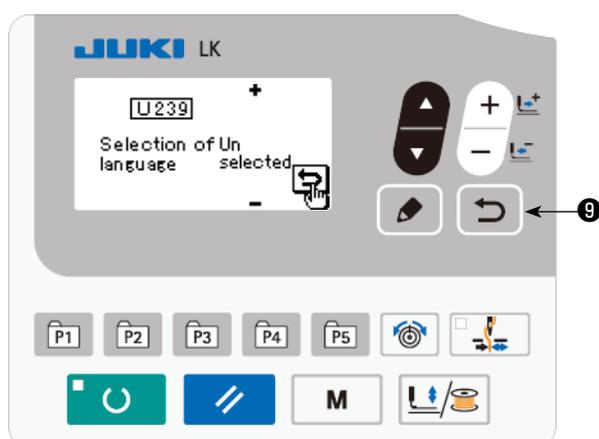


Après avoir sélectionné le modèle de la machine à coudre, l'écran de mise hors tension s'affiche. Dans cet état, mettre la machine à coudre hors tension, puis à nouveau sous tension.

0	État de modèle non sélectionné
1	LK-1910S (Type solénoïde, pédale standard)
2	LK-1910A (Type pneumatique, unité à 3 pédales)
3	LK-1910S2 (Type solénoïde, unité à 2 pédales)
4	LK-1920S (Type solénoïde, pédale standard)
5	LK-1920A (Type pneumatique, unité à 3 pédales)
6	LK-1920S2 (Type solénoïde, unité à 2 pédales)

* **Si le coffret de branchement est fourni avec une machine à coudre achetée normalement dans le commerce, l'écran de sélection des modèles ne s'affiche pas.**

5-2. Choix de la langue



L'écran de sélection de la langue s'affiche lors de la première mise sous tension de la machine à coudre après la sélection du modèle. Sélectionner la langue à afficher, puis appuyer sur la touche de retour  9.

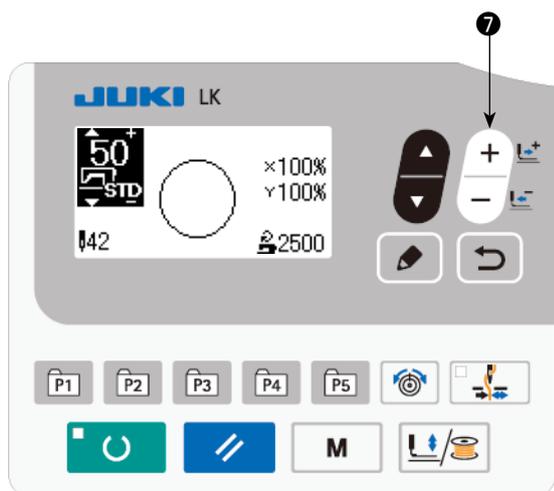
La langue à afficher sur l'écran peut être modifiée au moyen de l'interrupteur logiciel U239 "Sélection de la langue". Se reporter à "**8. COMMENT UTILISER L'INTERRUPTEUR LOGICIEL**" p.50 pour en savoir plus sur l'interrupteur logiciel.

Si l'on termine la sélection de langue en appuyant sur la touche de retour



 9 sans sélectionner la langue, l'écran de sélection de la langue s'affiche chaque fois que la machine à coudre est mise sous tension.

5-3. Réglage du numéro de configuration



Allumer l'interrupteur d'alimentation.

Le numéro de configuration s'affiche dans la partie supérieure gauche de l'écran. De plus, la forme de la configuration, l'échelle XY et la vitesse de couture de la configuration sont affichées dans la partie restante de l'écran.

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.

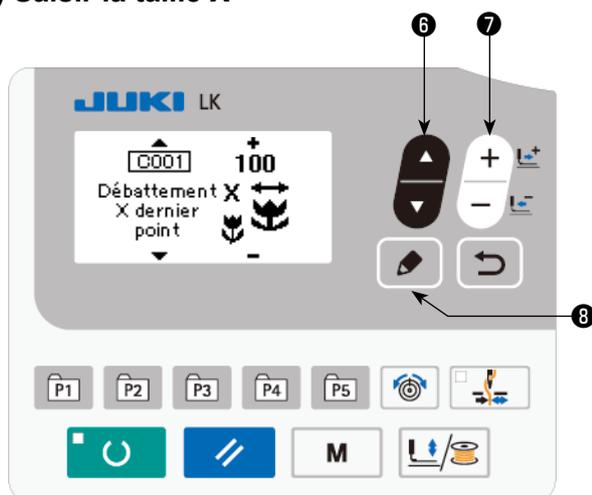
5-4. Réglage des données de l'élément

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



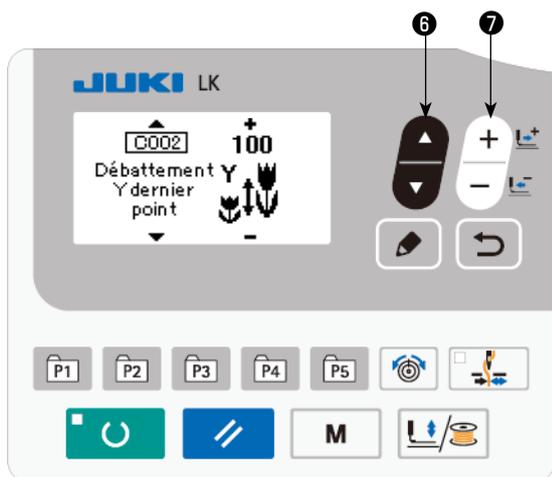
Appuyer sur la touche ITEM SELECT  6 pour afficher la taille X C001.

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



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

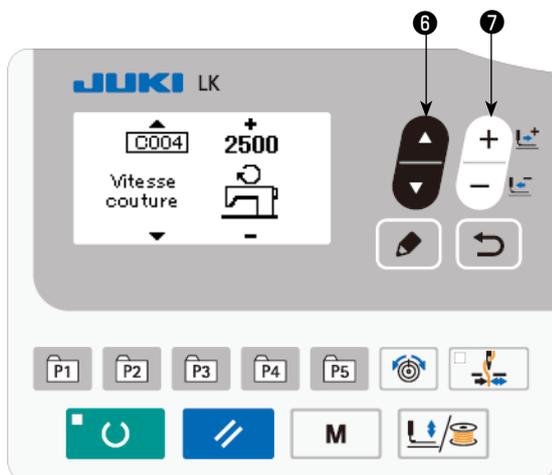
pour afficher la taille Y C002.

Appuyer sur la touche DATA CHANGE  7

pour afficher la valeur souhaitée.

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 ,

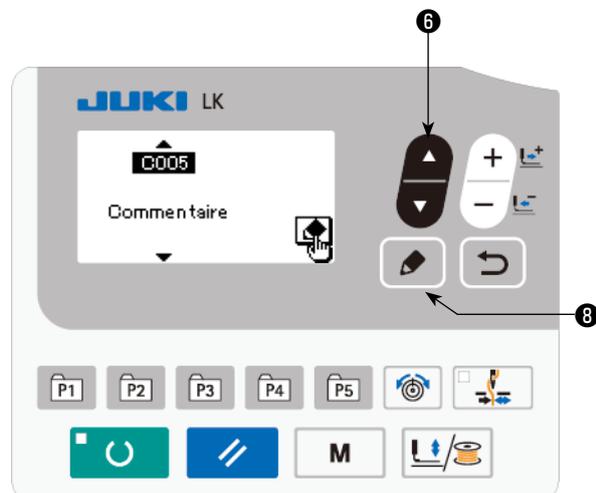
pour afficher la vitesse de couture C004.

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.

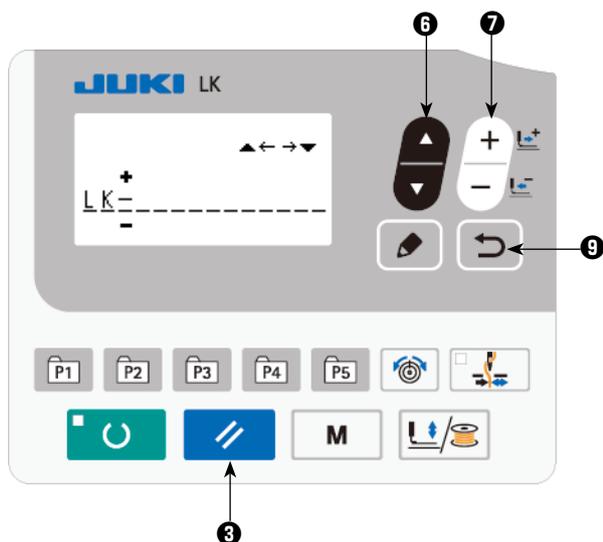
(4) Régler le commentaire



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  9 l'écran précédent en appuyant sur la touche de retour

(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.

 **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.

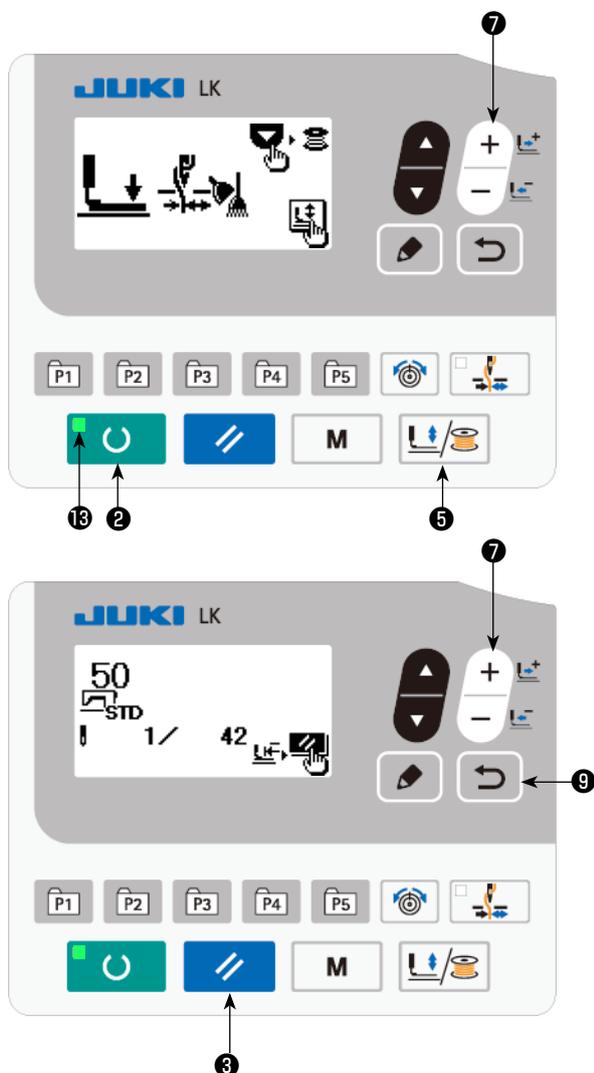
 **Si la machine est mise hors tension sans appuyer sur la touche READY  2 , les réglages pour le numéro de la configuration, l'échelle XY et la vitesse de couture maximum ne seront pas sauvegardés.**

5-5. 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.

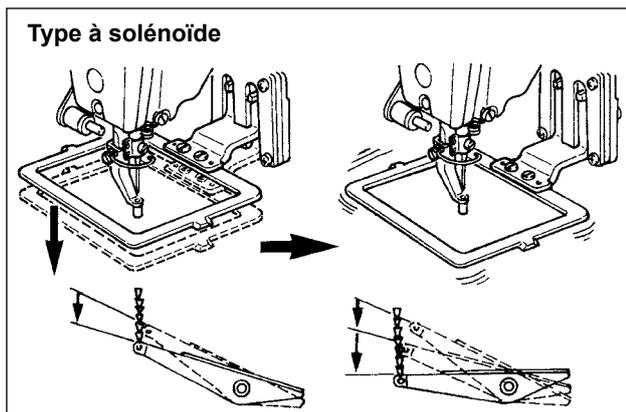


- 1) Appuyer sur la touche READY  ② pour allumer la diode-témoin de couture ⑬.
- 2) Appuyer sur la touche de presse-tissu/bobinage de la canette  ⑤ pour afficher "l'écran d'abaissement du presse-tissu".
- 3) Afficher l'écran de vérification de la forme avec la touche +  ⑦.

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

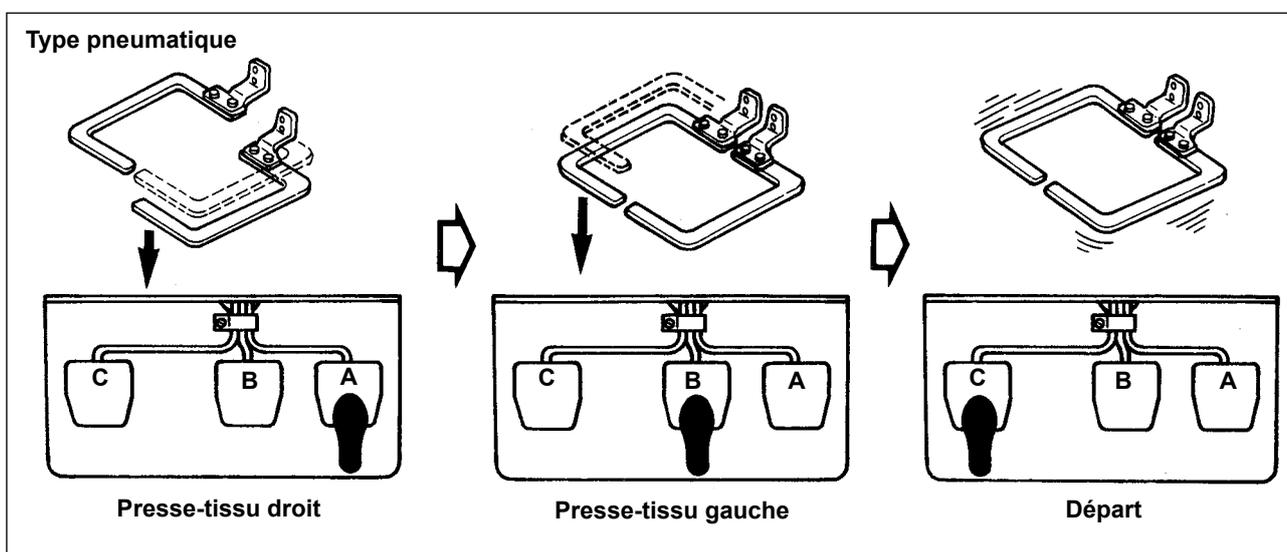
- 4) Vérifier la forme avec la touche DATA CHANGE  ⑦.
- 5) Appuyer sur la touche RESET  ③ pour revenir à la position de début de couture et soulever le presse-tissu. Lorsqu'on appuie sur la touche de retour  ⑨, l'écran de couture s'affiche sur la position actuelle. Lorsqu'on enfonce la pédale dans l'état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

5-6. Couture



Type à solénoïde

- 1) Placer une pièce de tissu sur la partie du presse-tissu.
- 2) Enfoncer la pédale sur la première position. Le presse-tissu s'abaisse. Si l'on relâche la pédale, le presse-tissu remonte.
- 3) Après avoir abaissé le presse-tissu, enfoncer la pédale sur la seconde position. La couture commence.
- 4) A la fin de la couture, les presse-tissus reviennent sur leur position d'origine, puis remontent.



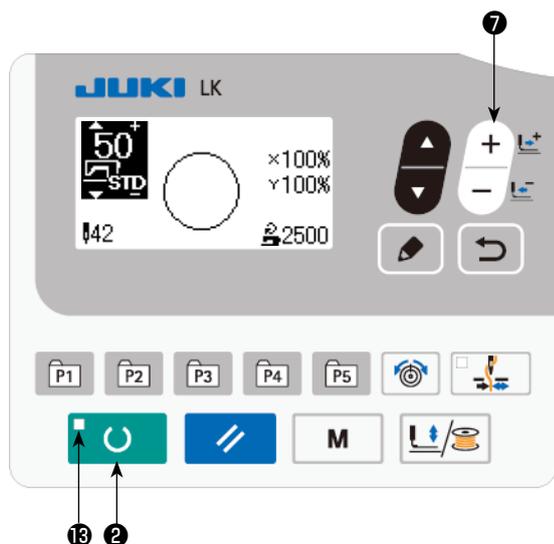
Type pneumatique (triple pédale)

- 1) Placer le tissu sur la partie des presse-tissus.
- 2) Appuyer sur la pédale **A**. Le presse-tissu droit s'abaisse. Pour le remonter, appuyer à nouveau sur la pédale.
- 3) Appuyer sur la pédale **B**. Le presse-tissu gauche s'abaisse. Pour le remonter, appuyer à nouveau sur la pédale.
- 4) Appuyer sur la pédale **C**. La couture commence.
- 5) A la fin de la couture, les presse-tissus reviennent sur leur position d'origine, puis remontent.



Lorsqu'on utilise la triple pédale PK, déplacer la pédale de départ vers la gauche.

5-7. 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 "**5-4. Réglage des données de l'élément**" p.20.

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

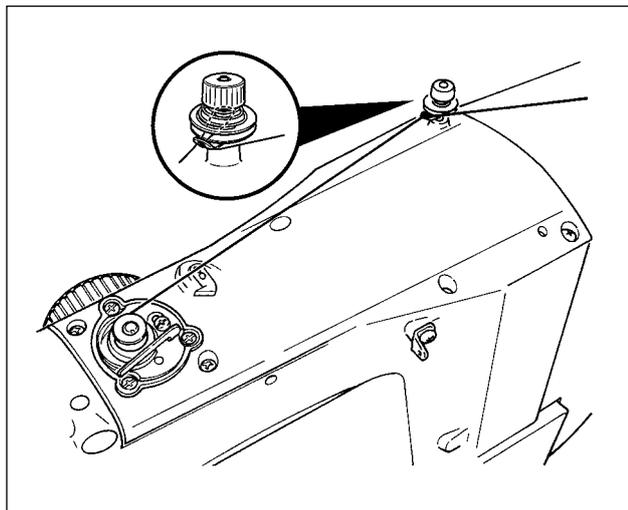


AVERTISSEMENT :

- 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.

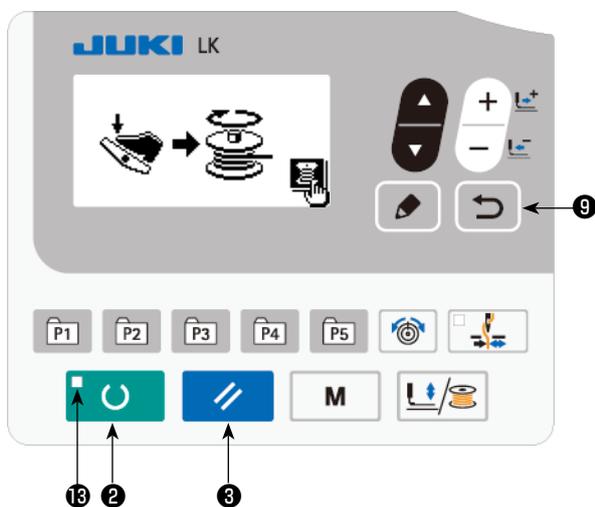
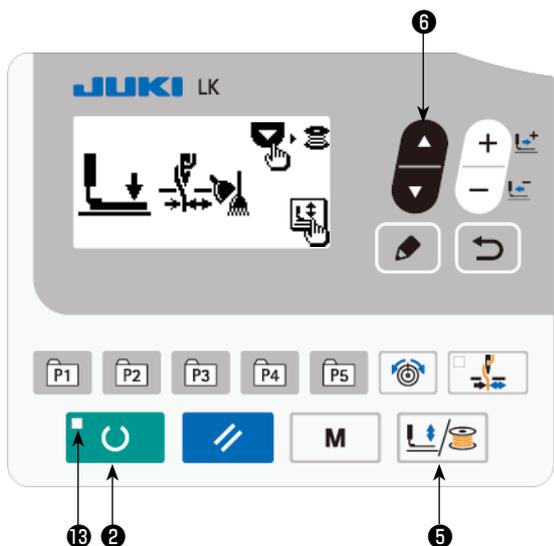
5-8. Bobinage d'une canette

(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.

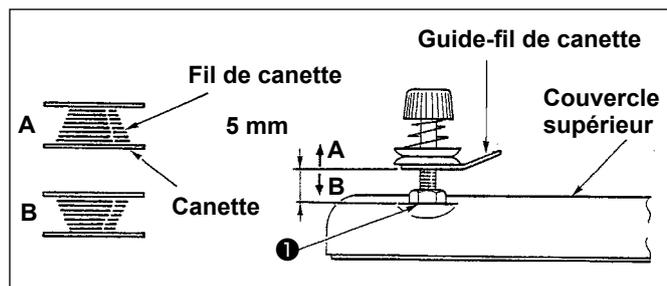
Attention La sélection ne peut pas être effectuée lorsque la diode-témoin de couture 13 est allumée.

- 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.

Attention 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 .

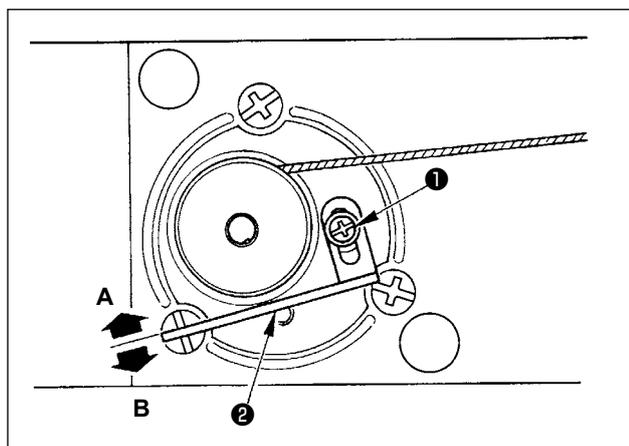
5-9. Réglage des pièces du bobineur

(1) Réglage de la tension du fil du bobineur



- 1) Desserrer l'écrou ❶ et régler la hauteur pour que le jeu entre le guide-fil de canette et le couvercle supérieur soit d'environ 5 mm.
- 2) Si le fil de canette est bobiné comme en **A**, la hauteur doit être supérieure à 5 mm. S'il est bobiné comme en **B**, la hauteur doit être inférieure à 5 mm.

(2) Réglage de la quantité de fil de canette bobinée



- 1) Si la quantité de bobinage du fil de canette est trop importante, desserrer la vis de réglage ❶ et déplacer le levier de l'enrouleur de bobine ❷ dans le sens **A**. Puis le fixer en place.
- 2) Si la quantité de bobinage du fil de canette est peu important, desserrer la vis de réglage ❶, et déplacer le levier de l'enrouleur de bobine ❷ dans le sens **B**. Puis le fixer en place.

6. UTILISATION (OPERATIONS AVANCEES)

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

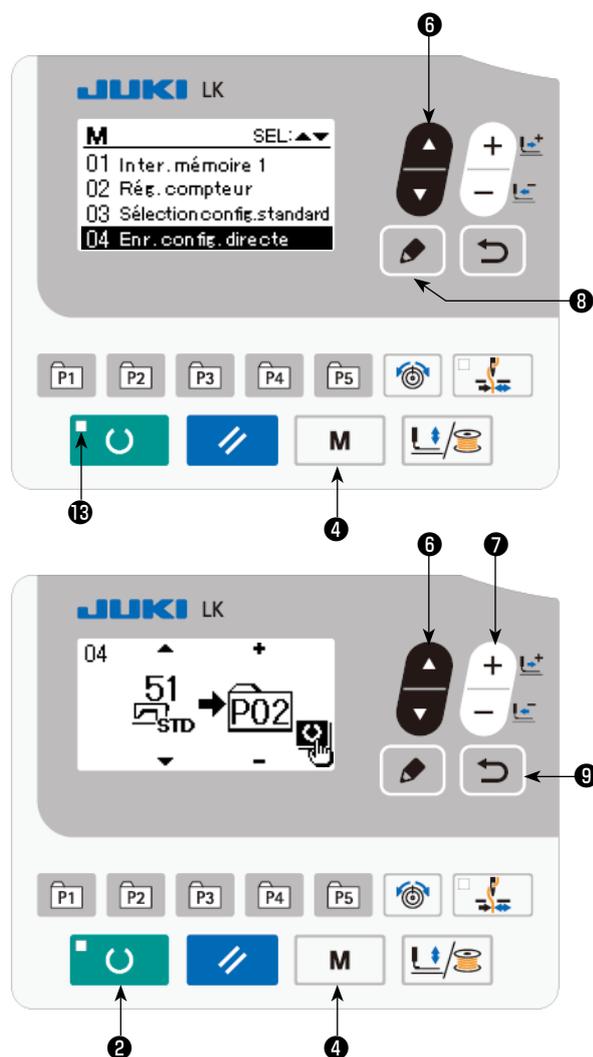
Les configurations personnalisées (N° 1 à 200) et les anciennes configurations personnalisées (N° 1 à 99) qui ont déjà été enregistrées peuvent être enregistrées sur P1 à P50. Il est possible de changer et enregistrer l'échelle et la limite de vitesse maximale. Tout comme les configurations (N° 1 à 200), les configurations sont sélectionnables en faisant défiler les numéros de configuration. Il faut noter que P1 à P25 peuvent également être rappelés via la commande une pression.

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

P-N°	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 numéros de configuration 51 à P2 tout en réglant l'échelle X sur 50 %, l'échelle Y sur 80 % et la limite de vitesse maximale sur 2 000 sti/min.



- 1) Mettre l'interrupteur d'alimentation sur marche et appuyer sur la touche de MODE  **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 sélectionner "04 Enregistrement de la configuration directe".

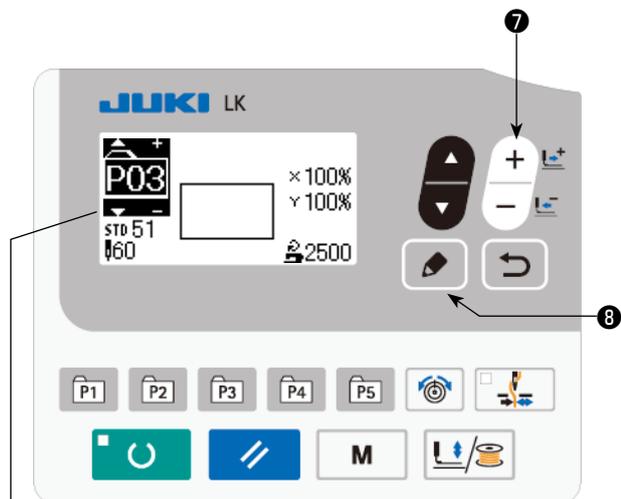
Appuyer sur la touche EDIT  **8** pour afficher le mode d'enregistrement des configurations.

- 2) Appuyer sur la touche ITEM SELECT  **6** pour régler la configuration standard sur le N° 51. Appuyer sur la touche DATA CHANGE  **7** pour régler P-N° sur 2.

Lorsque la touche READY  **2** est enfoncée, P 2 est enregistré et l'écran de mode apparaît.

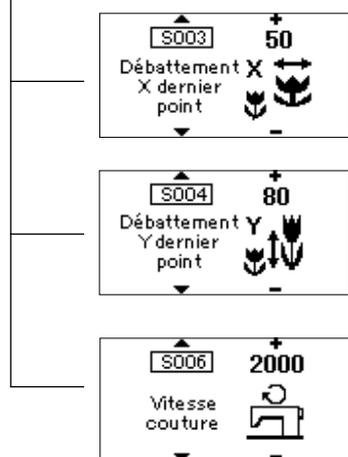
Appuyer sur la touche de MODE  **4** ou la touche de retour  **9**.

* 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.

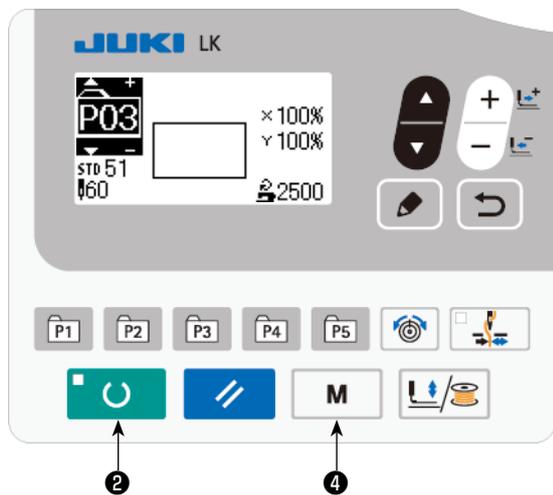


- 3) Appuyer sur la touche EDIT  8 . Modifier les données de l'élément avec la touche DATA CHANGE  7 .

Les données de l'élément pouvant être modifiées sont celles décrites dans **"6-1.(2) Liste des données d'élément" p.30** .



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



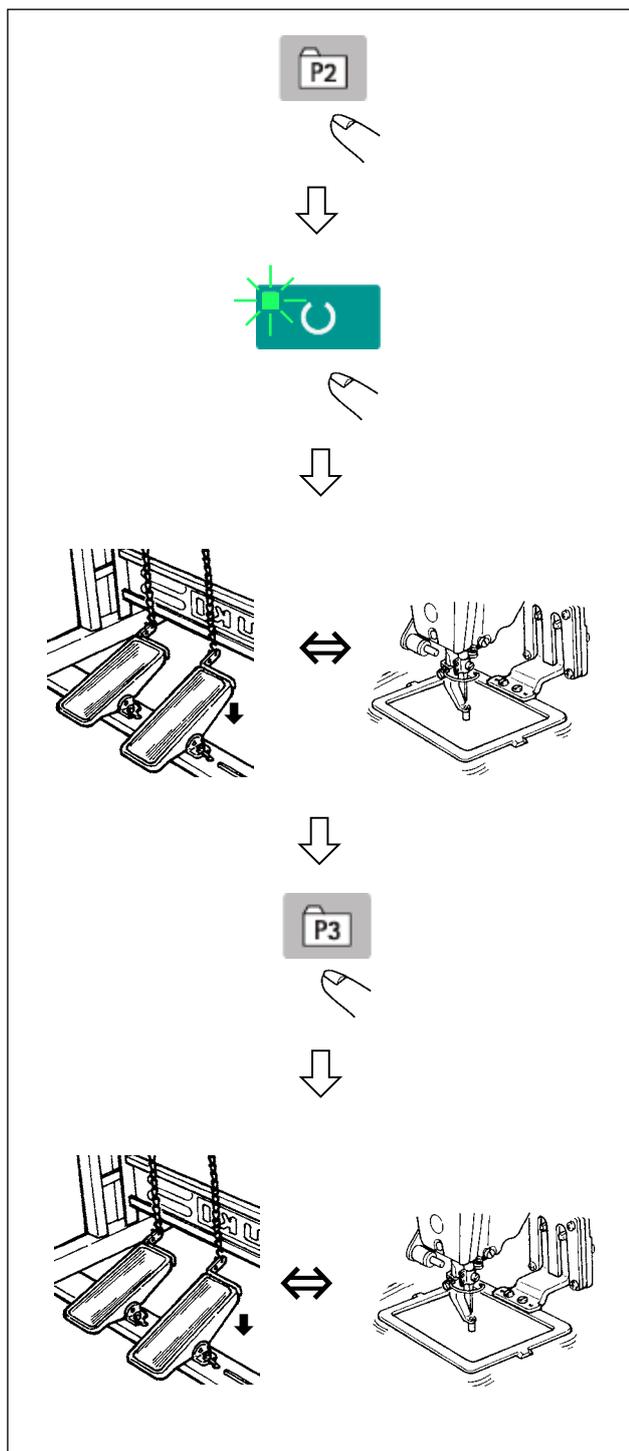
- 5) Appuyer sur la touche READY  ② pour valider le paramétrage.
- 6) Appuyer sur la touche MODE  ④ .
La mémorisation de configuration est validée.
- 7) Appuyer sur la touche MODE  ④ .
La machine quitte le mode de paramétrage et revient en mode normal.

(2) Liste des données d'élément

N°	Nom de l'élément	Pictogramme	Plage de saisie	Remarques
S001	Type de configuration	 /  / 	Configuration standard / Configuration personnalisée / Anciennes configurations personnalisées	
S002	Numéro de configuration		Configuration standard : 1 à 51 Configuration personnalisée : 1 à 200 Anciennes configurations personnalisées : 1 à 99	
S003	Échelle X		Lors de la saisie en pourcentage (%) : 20 à 200 %	
S004	Échelle Y		Lors de la saisie en pourcentage (%) : 20 à 200 %	
S006	Vitesse de couture		200 à 2500	
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 .
 - 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 "5-5. Vérification du contour de la configuration de couture" p.23.)
 - 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 . 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 P25

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

Attention 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  à . Ne spécifier la configuration qu'en la sélectionnant. Afficher la configuration



tion avec la touche .

0 à 200 ↔ P1 à P25 ↔ P26 à P50

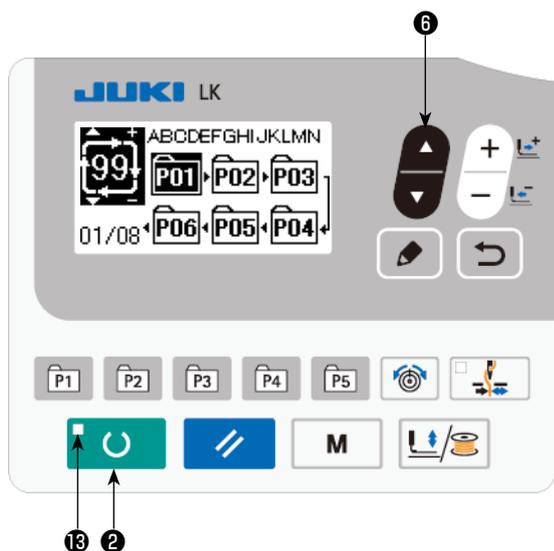
La sélection des configurations P26 à P50 n'est pas possible lorsque la diode-témoin de couture est allumée.

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 "**6-5. Copie ou suppression des différents types de données de configuration**" p.39.

(1) Sélection des données de cycle



1) Passer en mode de saisie

En mode de saisie alors que la diode-témoin couture 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.

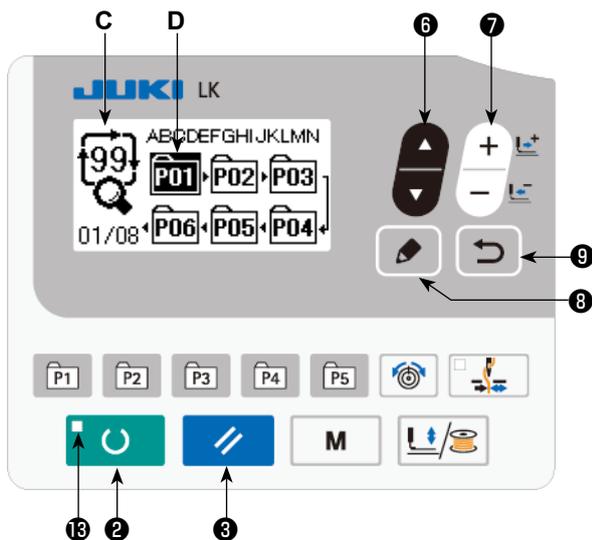
Les configurations mémorisées changent et s'affichent dans l'ordre. Le numéro de donnée de couture par cycle et le numéro de donnée de couture continue ayant été mémorisés après le dernier numéro de configuration mémorisé sont affichés. Sélectionner ici le numéro de donnée de couture par cycle que l'on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

3) Exécuter la couture

Lorsque la touche READY 2 est enfoncée alors que les données du cycle sont sélectionnées, la diode-témoin couture 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 couture **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.

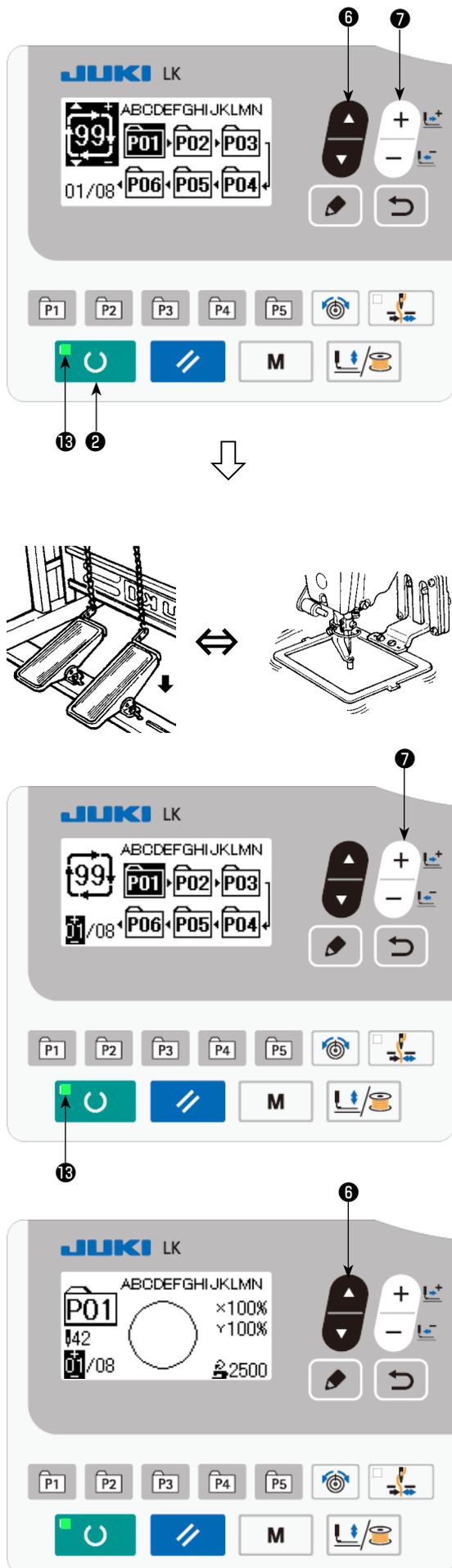
Lorsque la touche RESET  **3** est enfoncée pendant une seconde, toutes les données de configuration enregistrées peuvent être effacées.

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**.

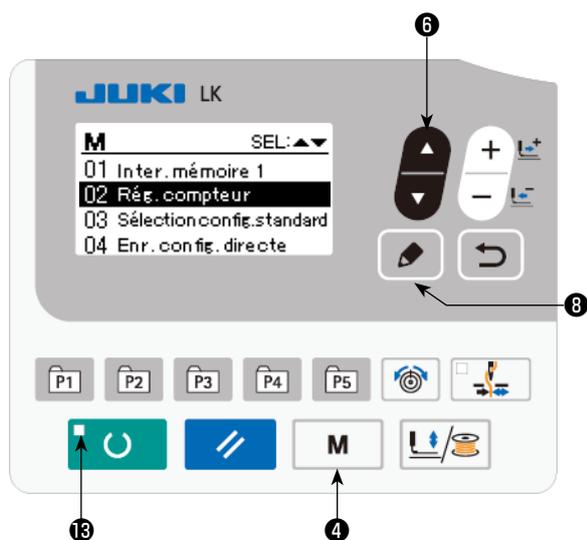
(3) Exécution de la couture



- 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 "**5-5. Vérification du contour de la configuration de couture**" p.23.)
- * 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

(1) Méthode de réglage de la valeur du compteur



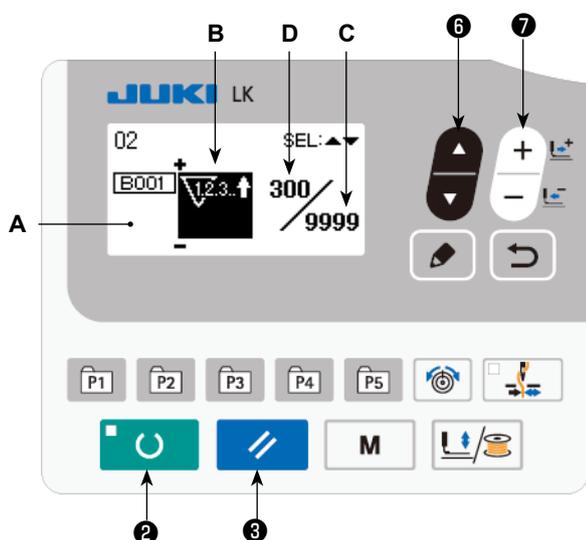
1) Faire apparaître l'écran de réglage du compteur

Appuyer sur la touche de MODE **M**

4, à l'état où la diode-témoin de couture **13** s'éteint, pour afficher l'écran de mode.

Placer "02 Réglage du compteur" dans l'état sélectionné avec la touche ITEM SELECT

6. Appuyer sur la touche EDIT **8**, pour afficher l'écran de compteur **A**.



L'écran du compteur **A** apparaît pour accepter le réglage. La valeur pour le compteur ne peut être réglée qu'en mode de saisie.

En mode de couture, appuyer sur la touche READY **2** pour accéder au mode de saisie.

2) Sélection du type de compteur

Appuyer sur la touche ITEM SELECT **6**, pour afficher le pictogramme **B** 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.

3) Changement de la valeur de réglage du compteur

Appuyer sur la touche ITEM SELECT **6** pour afficher la valeur de réglage **C** du compteur dans l'affichage inversé. Appuyer sur la touche DATA CHANGE **7** pour sélectionner la valeur de comptage désirée.

4) Changement de la valeur actuelle du compteur

Appuyer sur la touche ITEM SELECT **6** pour afficher la valeur actuelle **D** du compteur dans l'affichage inversé. Pour réinitialiser la valeur de comptage, appuyer sur la touche RESET **3**.

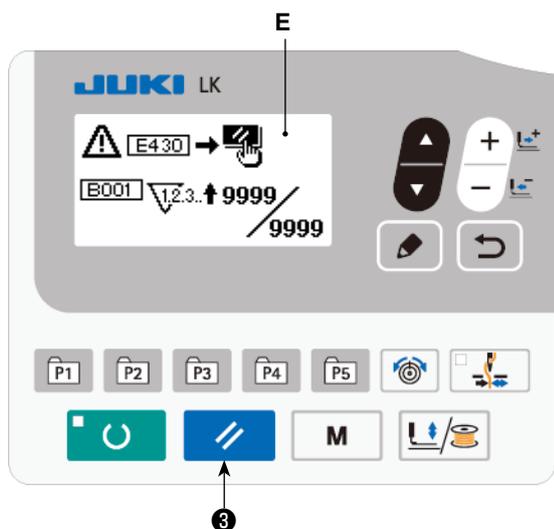
Il est également possible de modifier la valeur numérique à l'aide de la touche DATA CHANGE



(2) Types de compteur

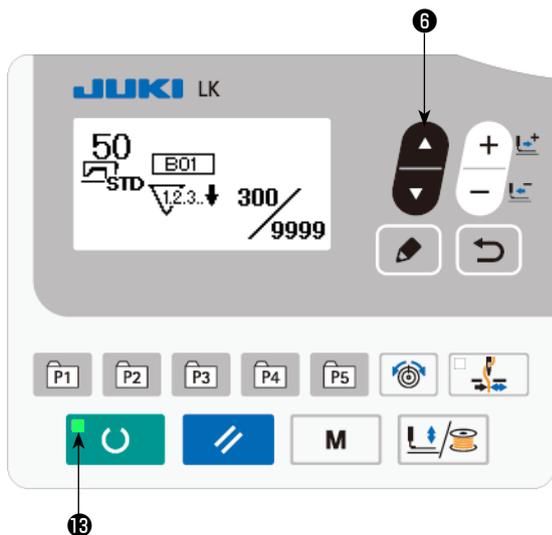
- ① **Compteur PROGRESSIF de couture**
 A chaque couture d'une forme, la valeur actuelle augmente d'une unité.
Lorsque la valeur actuelle atteint la valeur de réglage, l'écran de comptage s'affiche.
- ② **Compteur DEGRESSIF de couture**
 A chaque couture d'une forme, la valeur actuelle diminue d'une unité.
Lorsque la valeur actuelle atteint "0", l'écran de comptage s'affiche.
- ③ **Compteur PROGRESSIF de pièces**
 La valeur actuellement affichée sur le compteur augmente d'une unité chaque fois que la couture par cycles est exécutée. Lorsque la valeur actuelle atteint la valeur de réglage, l'écran de comptage s'affiche.
- ④ **Compteur DEGRESSIF de pièces**
 La valeur actuellement affichée sur le compteur diminue d'une unité chaque fois que la couture par cycles est exécutée. Lorsque la valeur actuelle atteint "0", l'écran de comptage s'affiche.
- ⑤ **Compteur progressif du fil de canette**
 La valeur actuelle sur le compteur augmente d'une valeur chaque fois que 10 points sont cousus. Lorsque la valeur actuelle atteint la valeur définie, l'écran de comptage terminé s'affiche.
- ⑥ **Compteur dégressif du fil de canette**
 La valeur actuelle sur le compteur diminue d'une valeur chaque fois que 10 points sont cousus. Lorsque la valeur actuelle affichée sur le compteur atteint zéro (0), l'écran de comptage terminé s'affiche.
- ⑦ **Compteur non utilisé**


(3) Procédure de réinitialisation de la valeur de comptage

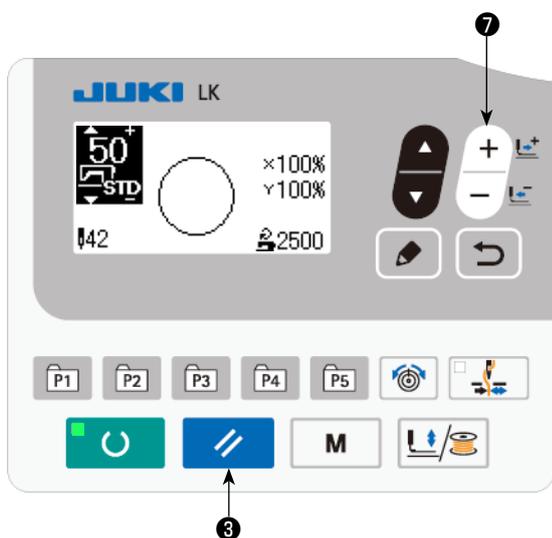


Lorsque la condition de comptage est atteinte pendant la couture, tout l'écran de comptage **E** clignote. Appuyer sur la touche RESET  **3** pour réinitialiser le compteur. La machine revient en mode de couture. Le comptage reprend alors.

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



- 1) En mode de couture avec la diode-témoin de couture **13** allumée, appuyer sur la touche ITEM SELECT  **6** pour afficher l'écran du compteur.

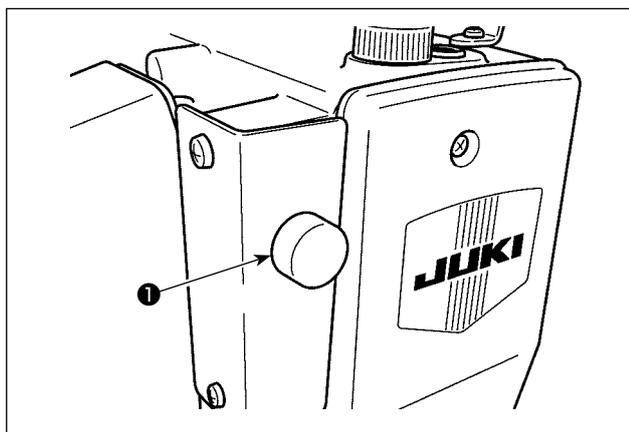


- 2) Sur l'écran du compteur, la valeur actuelle sur le compteur peut être mise à jour avec la touche DATA CHANGE  **7**. La valeur actuelle sur le compteur peut être effacée avec la touche RESET  **3**.

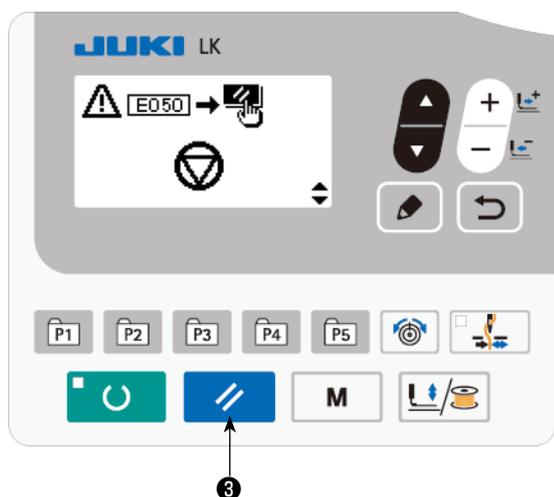
* Si la touche RESET du panneau est configurée, avec l'interrupteur logiciel U031, pour fonctionner en tant que bouton de pause, la fonction de pause est désactivée sur cet écran.

6-4. Comment utiliser la fonction de pause

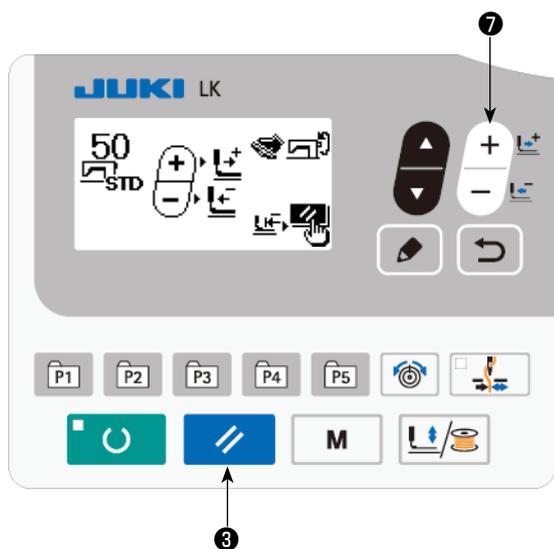
La machine à coudre peut être arrêtée pendant la couture.



- 1) La machine à coudre est arrêtée en appuyant sur l'interrupteur de pause ❶. À cette étape, E050 s'affiche sur l'écran.



- 2) L'erreur est réinitialisée en appuyant sur la touche RESET ❸. Ensuite, l'écran d'entraînement avant/arrière apparaît.



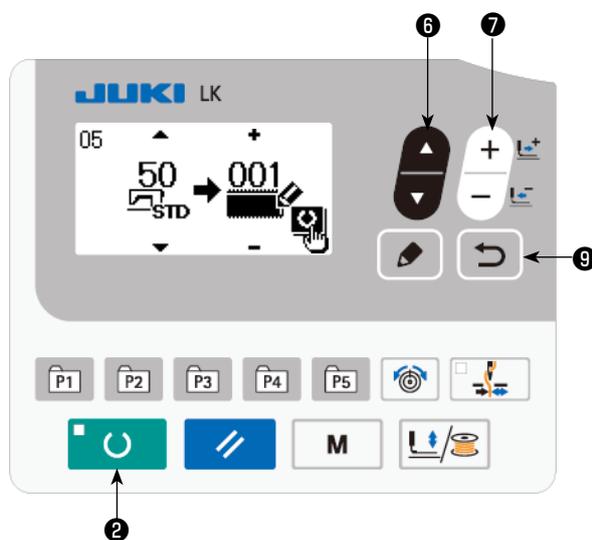
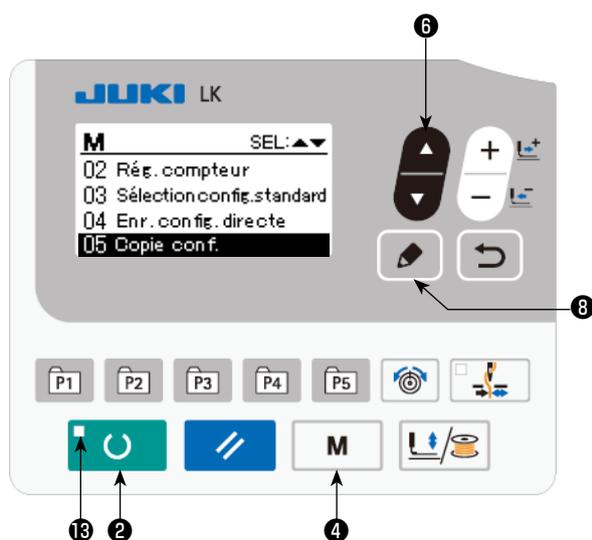
- 3) Trois opérations peuvent être effectuées après la réinitialisation de l'erreur.
 1. Redémarrage de la couture avec l'interrupteur de départ.
 2. Coupe du fil en appuyant sur la touche RE-SET ❸, réglage de la position avec la touche DATA CHANGE ❷, puis redémarrage de la couture avec l'interrupteur de départ.
 3. Coupe du fil en appuyant sur la touche RE-SET ❸. Ensuite, retour à l'origine en appuyant à nouveau sur la touche RESET ❸.

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.

1. Copie de la configuration standard, de la configuration personnalisée et de l'ancienne configuration personnalisée sur la configuration personnalisée
2. Pour copier la configuration directe
3. Pour copier la configuration par cycle



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.

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  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

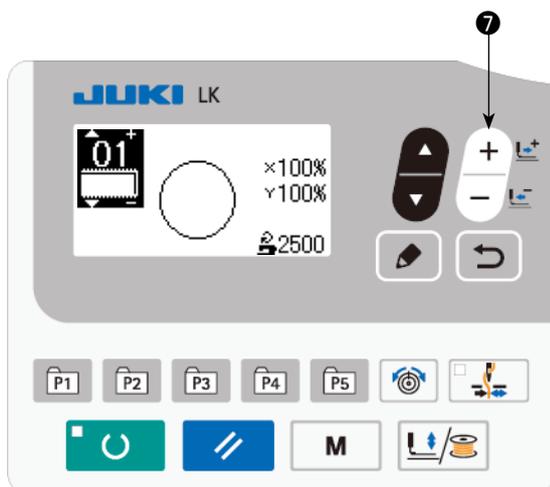
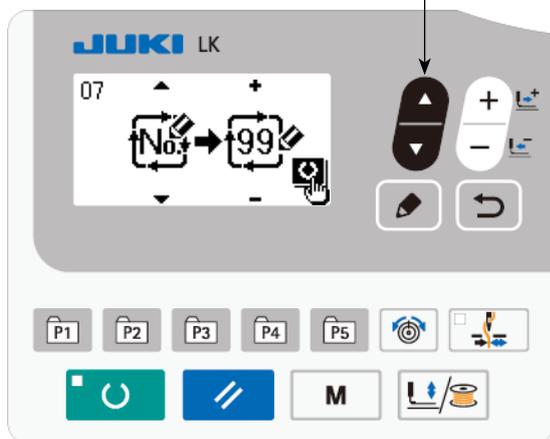
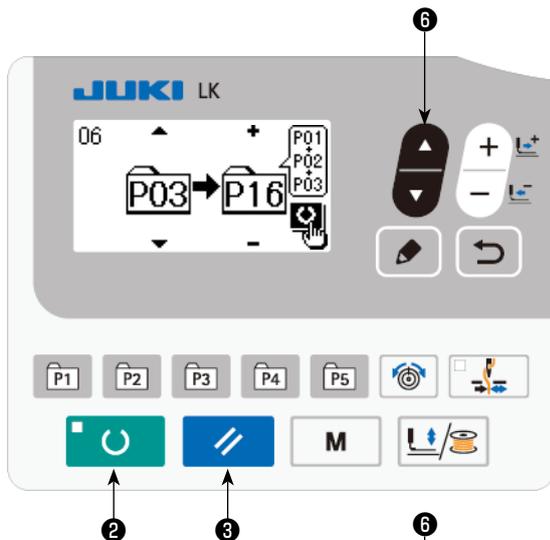
Appuyer sur la touche ITEM SELECT  6 pour sélectionner le numéro de la configuration source à copier.

Les types de configurations sélectionnables sont les configurations standards, les configurations personnalisées et les anciennes configurations personnalisées.

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.

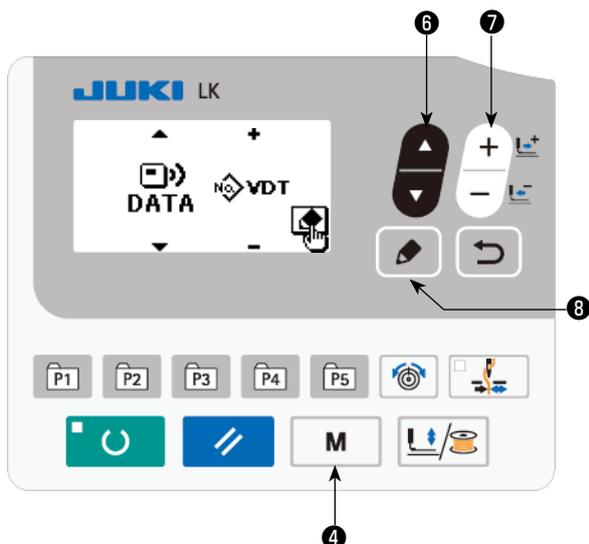
② Spécifications USB

- 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) 1,44 Mo, 720 Ko
_____ Autres (mémoire USB, etc.), 4.1 Mo ~ (2 TB)
- 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.



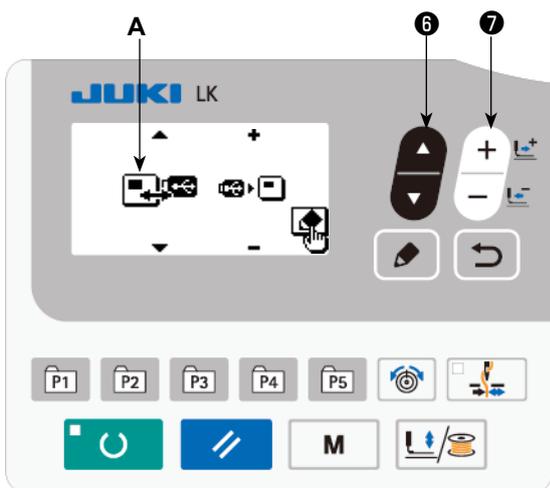
1) Accéder au mode de communication

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)



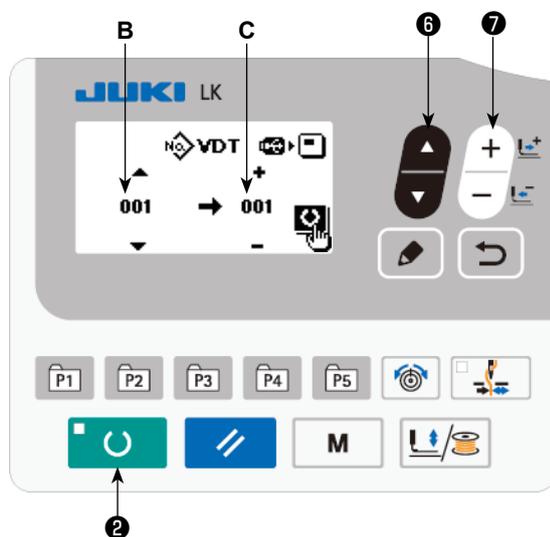
3) Sélection du sens de la communication

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.



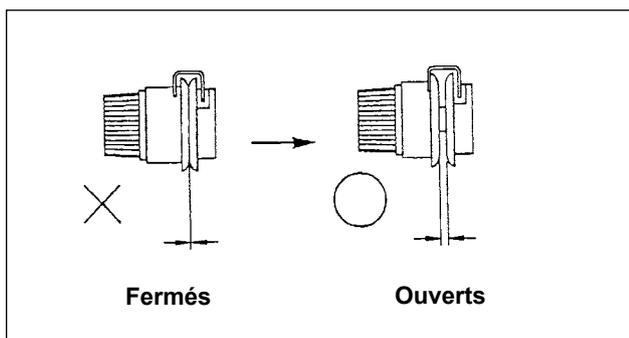
4) Sélectionner le numéro

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) Après l'enfilage et la mise sous tension de la machine, coudre la configuration désirée avec les disques de tension fermés. Après la coupe du fil les disques de tension s'ouvrent.

(2) Si le témoin d'erreur s'allume, en rechercher la cause et y remédier.

(3) 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.

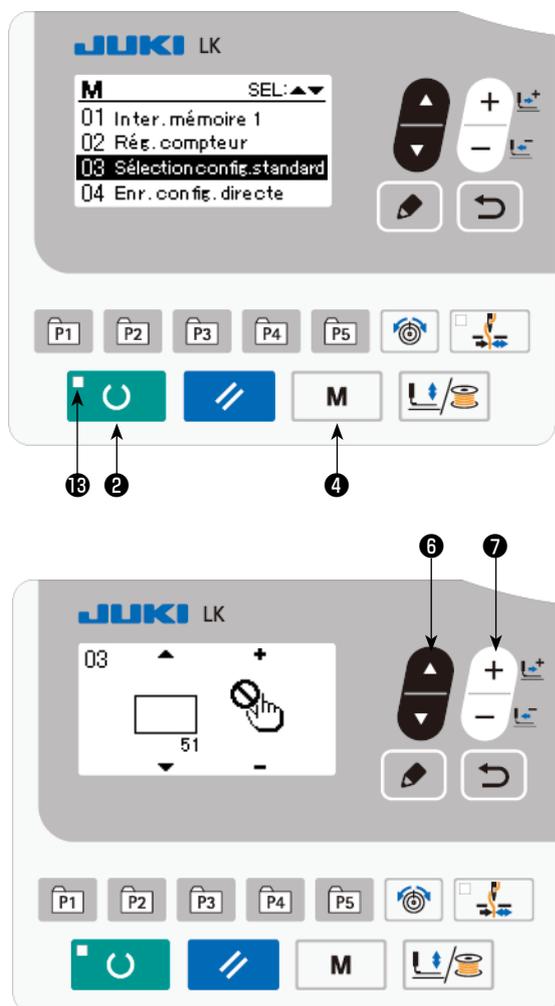
Vitesses de couture de référence

	Vitesse de couture
Denim 8 pièces	2.200 à 2.500 sti/min
Denim 12 pièces	2.200 à 2.500 sti/min
Vêtements	2.200 à 2.500 sti/min
Vêtements (avec fil synthétique)	2.000 à 2.300 sti/min
Tissus maillés	1.800 à 2.000 sti/min
Corsetterie	1.800 à 2.000 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.
- * Pour la couture d'articles de corsetterie ou similaires, diminuer la hauteur de la barre à aiguille pour empêcher des sauts de points. (Voir "[7-1. Réglage de la hauteur de la barre à aiguille](#)" p.45).

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 51 est désactivée.

- 1) Mettre la machine à coudre en mode de saisie.
En mode de saisie alors que la diode-témoin de couture  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 51.
- 4) Appuyer sur la touche DATA CHANGE  **7** pour sélectionner l'utilisation/abandon de la configuration.

 Utilisation

 Non-utilisation

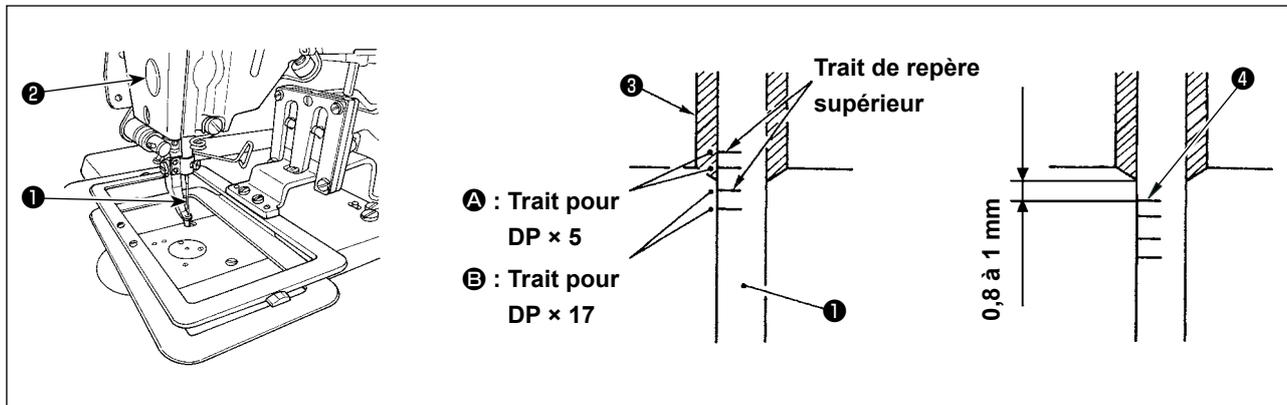
7. ENTRETIEN

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.



Abaisser 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 .

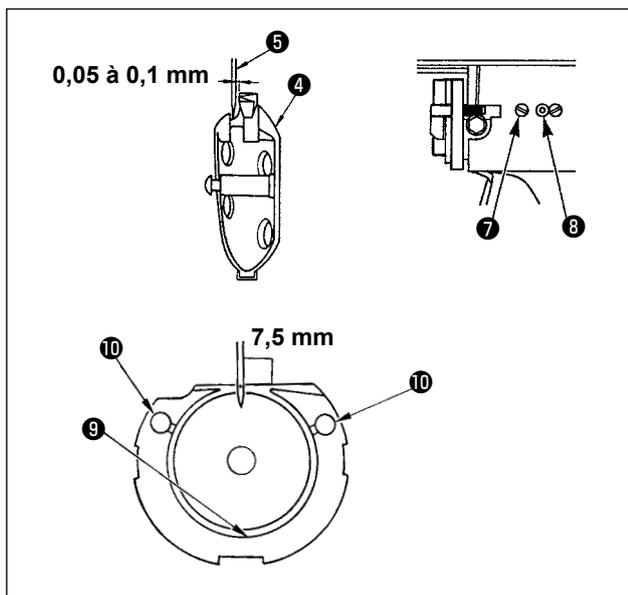
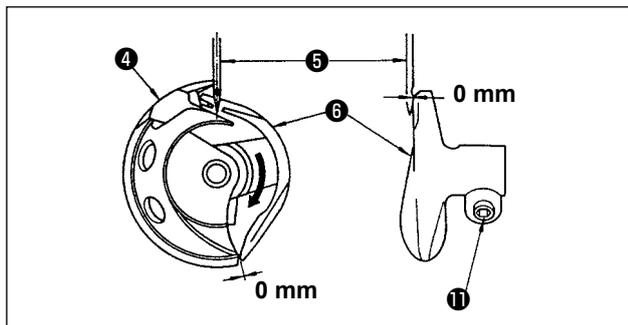
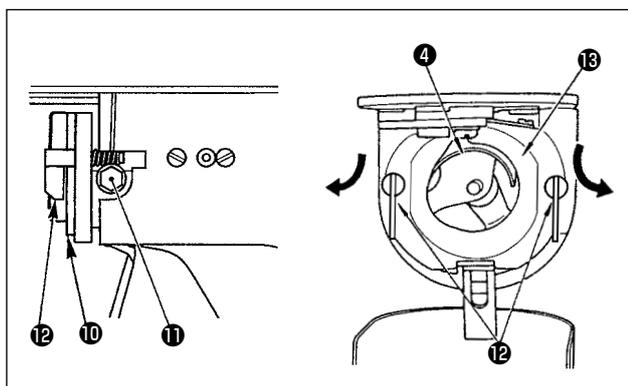
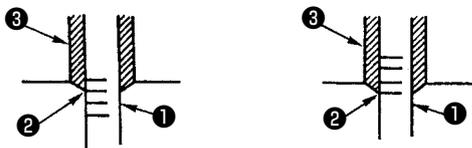
7-2. Réglage de la relation entre l'aiguille et la navette



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 .



Veiller alors à ce que le crochet intérieur ❷ ne sorte pas.

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

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

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 ❺ de la navette.



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.

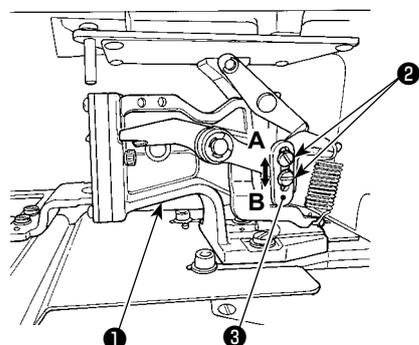
7-3. Réglage de la hauteur de relevage du presse-tissu



AVERTISSEMENT :

Da diese Arbeit bei eingeschalteter Stromversorgung durchgeführt wird, berühren Sie außer den notwendigen Tasten keine anderen Bedienungselemente, um durch Fehlbedienung verursachte Unfälle zu verhüten.

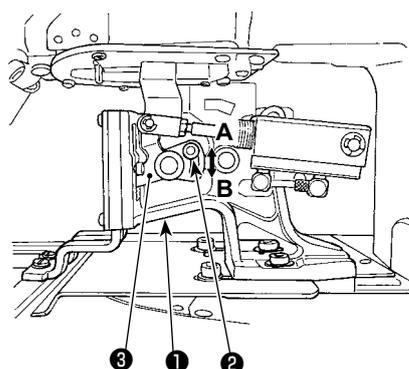
Type à solénoïde



Type à solénoïde

- 1) Desserrer les vis de fixation ② situées des côtés droit et gauche du support d'entraînement ① . Pour augmenter ③ la hauteur, déplacer la butée de presse-tissu dans le sens B.
- 2) Après avoir réglé la hauteur, serrer à fond les vis de fixation ② .

Type pneumatique



Type pneumatique

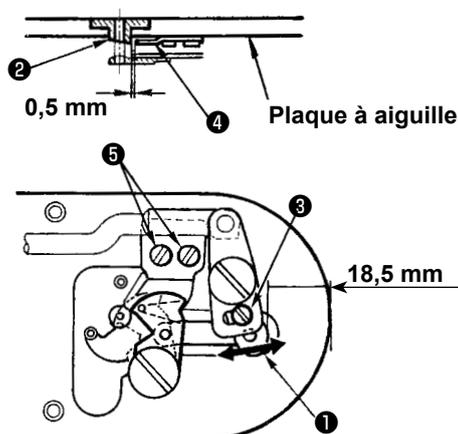
- 1) Desserrer la vis de fixation ② du support d'entraînement ① et déplacer le crochet de presse-tissu ③ dans le sens B pour augmenter la hauteur.
- 2) Après avoir réglé la hauteur, resserrer à fond la vis de fixation ② .

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.



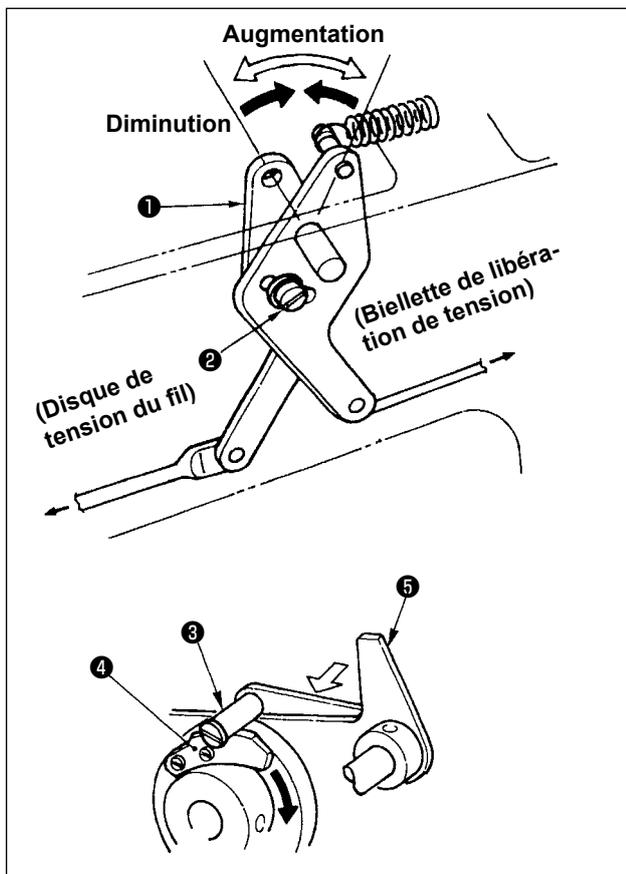
- 1) Régler le jeu entre l'avant de la plaque à aiguille et le haut du petit levier de coupe-fil ① à 18,5 mm en desserrant la vis de réglage ③ et en déplaçant le couteau mobile dans le sens de la flèche.
- 2) Régler le jeu entre le guide d'orifice d'aiguille ② et le couteau fixe ④ à 0,5 mm en desserrant les vis de fixation ⑤ et en déplaçant le couteau fixe.

7-5. Réglage de l'ouverture des disques de tension



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) Retirer le couvercle supérieur. S'assurer que l'axe de libération de tension ③ se trouve sur le cran de libération de tension ④.
- 2) Si ce n'est pas le cas, pousser le poussoir de came ⑤ à la main dans le sens ⇨ et tourner l'arbre principal dans le sens correct pour obtenir la condition illustrée sur la figure.
- 3) Dans la condition illustrée sur la figure, desserrer la vis de fixation ② du bras de réglage de libération de tension. Lorsqu'on déplace le bras de réglage de libération de tension ① à droite ou à gauche, l'ouverture des disques de tension change.

Type S : 0,6 à 0,8 mm

Type H : 0,8 à 1,0 mm

Si l'ouverture des disques est insuffisante, la longueur de fil restant sur l'aiguille après la coupe du fil ne sera pas régulière. Si l'ouverture est excessive, les disques se refermeront mal.

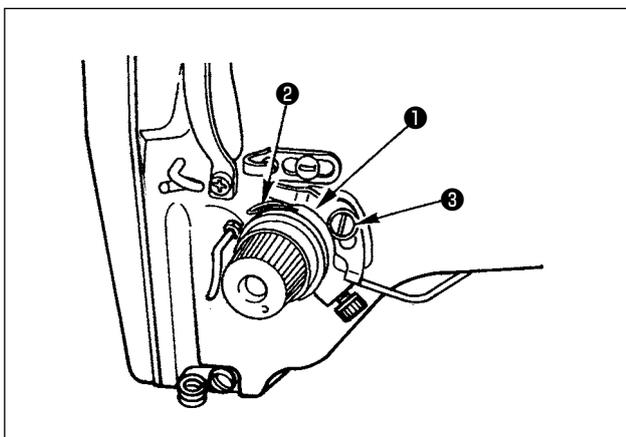


7-6. Disque de détection de cassure du fil



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.

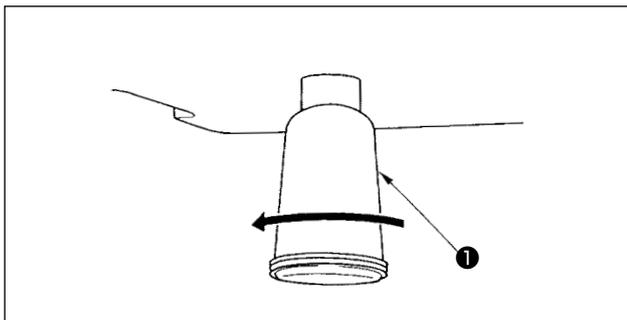


- 1) Régler de telle sorte que le disque du détecteur de cassure du fil ① soit toujours en contact avec le ressort du releveur de fil ② durant l'absence de fil d'aiguille. (Mou du fil: 5 mm approximativement)
- 2) A chaque fois que l'on modifie la course du ressort du releveur de fil ②, veiller à régler de nouveau le disque du détecteur de cassure du fil ①. Afin de procéder au réglage, desserrer la vis ③.

Régler de telle sorte que le disque du détecteur de cassure du fil ① n'entre pas en contact avec des pièces métalliques adjacentes autres que le ressort du releveur de fil ②.



7-7. Vidange de l'huile usée



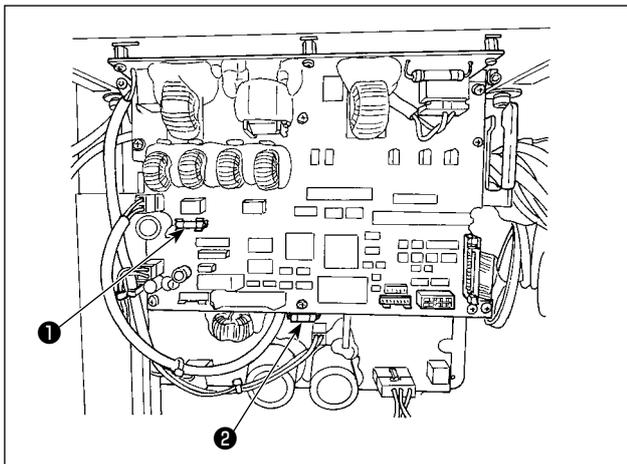
Lorsque le flacon de récupération d'huile ❶ en polyéthylène est plein, le retirer et évacuer l'huile.

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

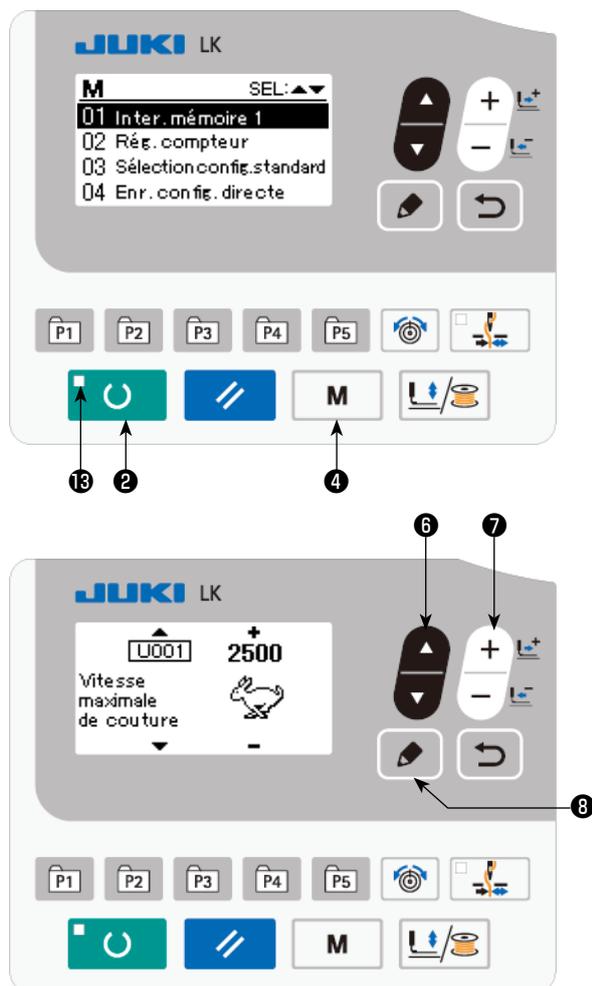
- ❶ Pour la protection de l'alimentation du moteur à impulsions
5A (fusible temporisé)

PLAQUETTE SECONDAIRE

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

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 ① 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 ② 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 "8-2. Liste des fonctions de l'interrupteur logiciel" p.51.

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.

Nr.	Paramètre	Plage de réglage	Réglage de sortie d'usine	Remarques
U001	Vitesse maximale de couture (La vitesse peut être spécifiée par unités de 100 sti/min.) 	200 à 2500	2500	
U002	Vitesse de couture du premier point (La vitesse peut être spécifiée par unités de 100 sti/min.) 	200 à 900	200	
U003	Vitesse de couture du second point (La vitesse peut être spécifiée par unités de 100 sti/min.) 	200 à 2500	600	
U004	Vitesse de couture du troisième point (La vitesse peut être spécifiée par unités de 100 sti/min.) 	200 à 2500	1000	
U005	Vitesse de couture du quatrième point (La vitesse peut être spécifiée par unités de 100 sti/min.) 	200 à 2500	2500	
U006	Vitesse de couture du cinquième point (La vitesse peut être spécifiée par unités de 100 sti/min.) 	200 à 2500	2500	
U019	Choix de la pédale du presse-tissu 0  : Pédale standard 1  : Unité à 2 pédales AMS 2  : Pédale 1 pour le travail debout (PK51) 3  : Unité à 3 pédales AMS (la pédale droite a priorité) 4  : Unité à 3 pédales AMS (la pédale gauche a priorité) 5  : Unité à 3 pédales AMS (pas de priorité)	-		
U024	Opération de la pédale optionnelle 1  : Désactivé lorsqu'on appuie à nouveau sur la pédale  : Désactivé lorsqu'on relâche la pédale	-		
U025	Opération de la pédale optionnelle 2  : Désactivé lorsqu'on appuie à nouveau sur la pédale  : Désactivé lorsqu'on relâche la pédale	-		
U030	Sélection du point de base d'agrandissement/réduction de configuration  : Origine  : Point de départ de la couture	-		L'origine est fixe si une configuration inversée est utilisée.

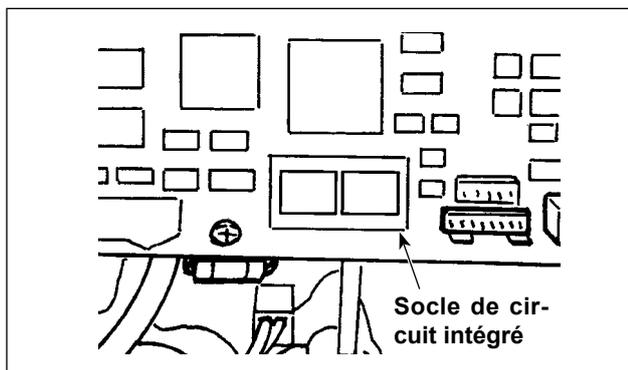
Nr.	Paramètre	Plage de réglage	Réglage de sortie d'usine	Remarques
U031	<p>Le fonctionnement de la machine peut être arrêté avec les touches du panneau (touche Clear)</p> <p> : Désactivé</p> <p> : Touche Reset du panneau</p> <p> : Interrupteur externe</p>	-		
U032	<p>Permet de désactiver le son du vibreur sonore</p> <p> : Sans signal sonore</p> <p> : Signal sonore de fonctionnement du panneau de commande</p> <p> : Signal sonore de fonctionnement du panneau de commande + signal sonore d'erreur</p>	-		
U036	<p>Permet de sélectionner la phase d'entraînement</p> <p>Lorsque les points sont insuffisamment serrés, spécifier une valeur dans le sens "-".</p> 	-1 à 8	5	Un réglage excessif du côté "-" peut provoquer une cassure de l'aiguille. Faire attention lors de la couture de tissus épais.
U037	<p>Permet de sélectionner l'état du presse-tissu après la couture</p> <p> : Le presse-tissu remonte après s'être déplacé sur le point de départ de la couture.</p> <p> : Le presse-tissu remonte immédiatement après la fin de la couture.</p> <p> : Le presse-tissu est remonté avec la pédale après s'être déplacé sur le point de départ de la couture.</p>	-		
U039	<p>Permet d'exécuter un repérage de l'origine à la fin de chaque couture (Sauf couture par cycles)</p> <p> : Sans repérage de l'origine</p> <p> : Avec repérage de l'origine</p>	-		
U040	<p>Permet de spécifier un repérage de l'origine lors de la couture par cycles</p> <p> : Sans repérage de l'origine</p> <p> : A la fin de chaque configuration</p> <p> : A la fin de chaque cycle</p>	-		
U041	<p>Permet de sélectionner l'état du presse-tissu lorsque la machine est arrêtée par une commande de pause</p> <p> : Le presse-tissu remonte.</p> <p> : Le presse-tissu est remonté avec l'interrupteur de presse-tissu.</p> <p> : Le relevage du presse-tissu est désactivé.</p>	-		

Nr.	Paramètre	Plage de réglage	Réglage de sortie d'usine	Remarques
U042	Permet de spécifier la position d'arrêt de la barre à aiguille  : 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	Permet de désactiver la coupe du fil  : Normal  : Coupe du fil désactivée	-		
U048	Permet de sélectionner l'itinéraire du retour à l'origine commandé par la touche Clear  : 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	Permet de spécifier la vitesse de bobinage de la canette	800 à 2000	1600	La limite de vitesse maximale a priorité.
U051	Le contrôle du tire-fils peut être interdit  : Sortie du tire-fils interdite  : Sortie du tire-fils activée	-		
U071	Activation/désactivation de la détection de cassure du fil  : Interdit  : Activé	-		
U072	Nombre de points invalides au début de la couture pour la détection de cassure du fil 	0 à 15	8	
U073	Nombre de points invalides pendant la couture pour la détection de cassure du fil 	0 à 15	3	
U074	Le fonctionnement du ventilateur peut être réglé  : Mode d'économie d'énergie  : Fonctionne en continu	-		
U075	Avec/sans détection de pression d'air  : Sans  : Activé	-		Pour les LK-1910A et LK-1920A, la détection de la pression de l'air peut être réglée sur  .
U105	Presseur intermédiaire : position de balayage du tire-fil  : Tire-fils supérieur  : Tire-fils inférieur * Affiché uniquement pour la LK-1920.	-		

Nr.	Paramètre	Plage de réglage	Réglage de sortie d'usine	Remarques
U129	Activé/sans commande de refroidisseur d'aiguille  : Sans  : Activé	-		
U132	Sélection du mode de la pédale de commande de tension N° 3  : Arbre d'inversion  : Pédale de commande de tension N° 3	-		Lorsque la configuration inversée est utilisée, le fonctionnement spécifique à l'inversion est interdit au moyen de la sortie inversée.
U133	Sélection de la trajectoire de retour à l'origine pour la configuration inversée  : Traçage inversé interdit  : Traçage inversé activé	-		
U134	Avec ou sans contrôle du dispositif flottant à disque  : Sans  : Activé	-		
U180	Type de sélection du presse-tissu pour AMS  : Standard  : Décalage de -12 mm (pour le presse-tissu pour AMS-206)	-		
U185	Sélection du mode de point de bâti Mode de fonctionnement dans lequel l'aiguille pénètre le tissu uniquement aux points de flexion.  : Sans  : Activé * Activé uniquement pour les anciennes configurations personnalisées	-		
U239	Choix de la langue 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) 日本語 : Japonais English : Anglais 中文 简体字 : Chinois (chinois traditionnel) 中文 繁体字 : Chinois (caractères simplifiés) Español : Espagnol Italiano : Italien Français : Français Deutsch : Allemand Português : Portugais Türkçe : Turc Tiếng Việt : Vietnamien 한국어 : Coréen Indonesia : Indonésien Русский : Russe	-	Pas encore sélectionné (affichage en anglais)	

9. OPTIONS

9-1. Mémoire morte des données LK-1910 / LK-1920



La mémoire morte des données LK-1910 / LK-1920 doit être utilisée en l'insérant dans le socle de circuit intégré sur la PCI principale.



Vérifier soigneusement le sens d'insertion.

Les mémoires mortes (ROM) qui peuvent être utilisées

58C256 EEP-ROM

Numéro de pièce JUKI : HL011194000

9-2. Raccordement de la pédale en option

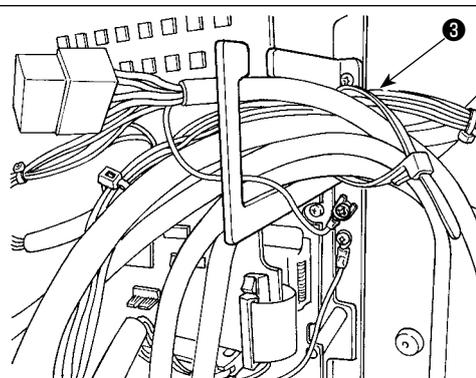
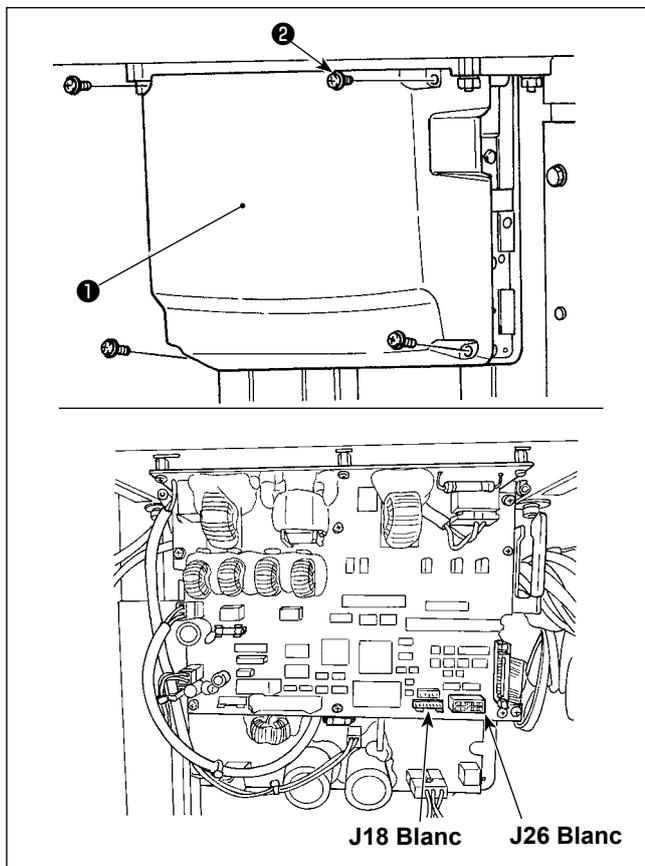


DANGER :

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.

Si la pédale en option est utilisée, se reporter à "9-5. Tableau des pièces en option" p.63 pour savoir comment utiliser l'interrupteur logique.

(1) Raccordement de la pédale à deux positions



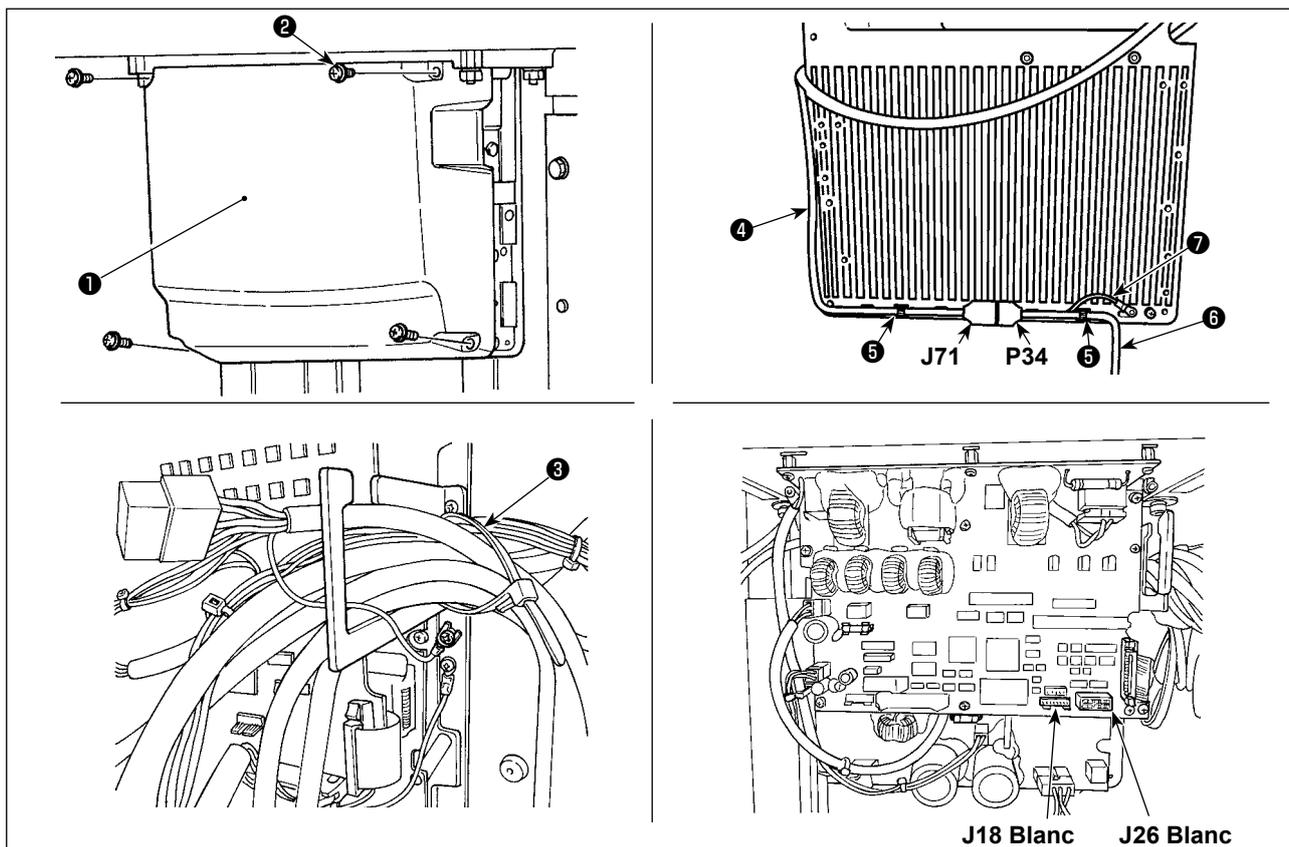
- 1) Desserrer les quatre vis ② de fixation dans la boîte de commande pour déposer le couvercle ①.
- 2) Retirer les cordons de la pédale standard des connecteurs J18 et J26 de la carte principale (MAIN).
- 3) Introduire le cordon de la double pédale dans la boîte de commande et le brancher au connecteur J26 de la carte principale (MAIN). Double pédale : N° de pièce M85205800A0
- 4) Desserrer la lanière du collier de fixation ③. Attacher et fixer en place le câble de l'interrupteur au pied avec le collier de fixation ③ avec les autres câbles.



DANGER :

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

(2) Raccordement de la PK-57



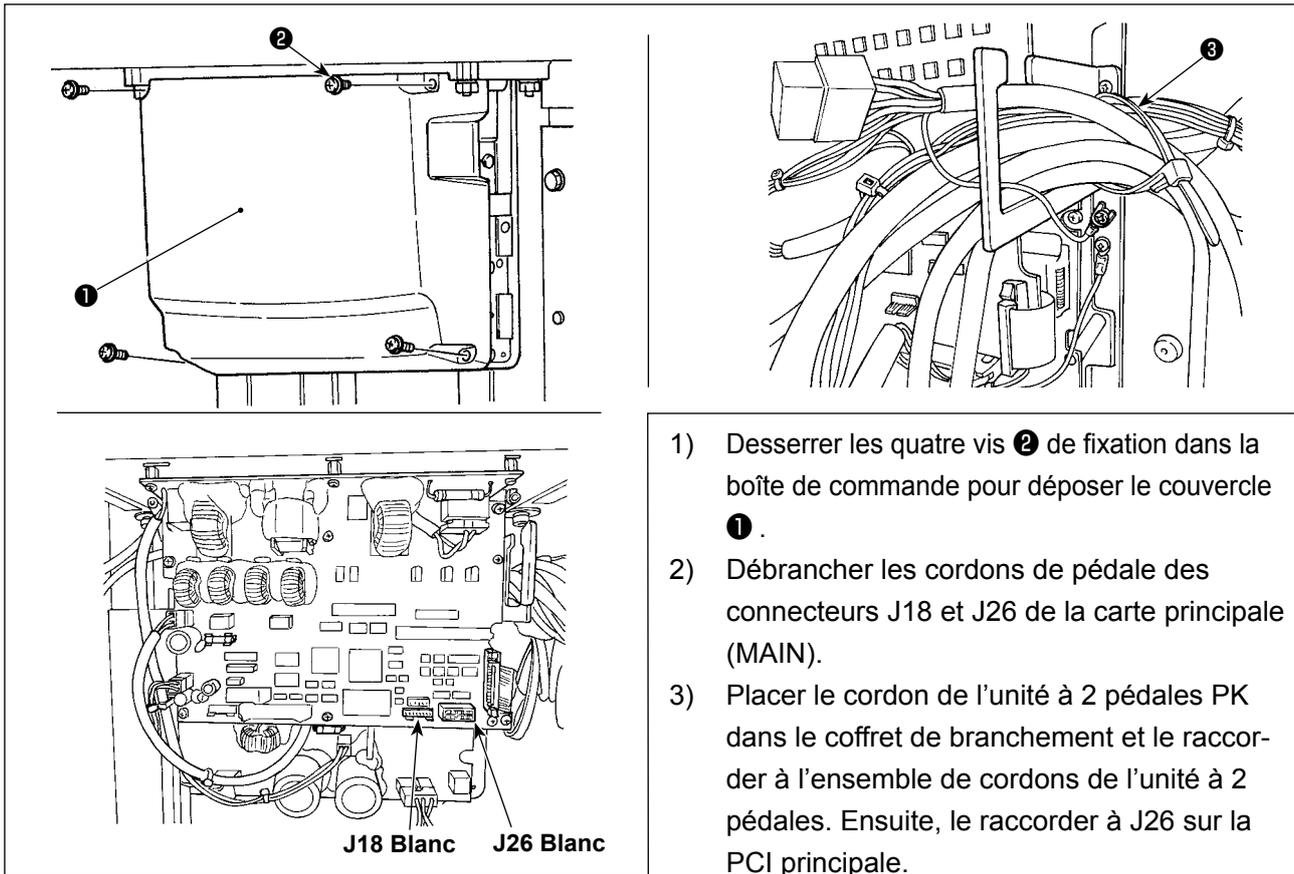
- 1) Desserrer les quatre vis ② de fixation dans la boîte de commande pour déposer le couvercle ① .
- 2) Débrancher le cordon de la pédale standard au connecteur J18 sur la carte de circuits MAIN et brancher à la place le câble adaptateur pour PK-57 ④ .
- 3) Raccorder le cordon PK-57 ⑥ P34 et le câble de conversion PK-57 ④ J71 sur la face arrière du coffret de branchement. Ensuite, les fixer en place en deux endroits avec les pinces collantes ⑤ . De plus, fixer en place le fil de terre ⑦ du PK-57 avec une vis comme illustré sur la figure.
PK-57 : N° de pièce JUKI GPK570010B0
Câble adaptateur pour PK-57 : N° de pièce M90135900A0
Bride adhésive : N° de pièce E9607603000 (Deux pièces)
- 4) Desserrer la lanière du collier de fixation ③ . Attacher et fixer en place le câble de l'interrupteur au pied avec le collier de fixation ③ avec les autres câbles.



DANGER :

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

(3) Raccordement de la double pédale PK



- 1) Desserrer les quatre vis ② de fixation dans la boîte de commande pour déposer le couvercle ① .
- 2) Débrancher les cordons de pédale des connecteurs J18 et J26 de la carte principale (MAIN).
- 3) Placer le cordon de l'unité à 2 pédales PK dans le coffret de branchement et le raccorder à l'ensemble de cordons de l'unité à 2 pédales. Ensuite, le raccorder à J26 sur la PCI principale.

Double pédale PK :

N° de pièce M85905130AA

Cordon de raccordement de double pédale :

N° de pièce M90315800A0

- 4) Desserrer la lanière du collier de fixation ③ . Attacher et fixer en place le câble de l'interrupteur au pied avec le collier de fixation ③ avec les autres câbles.



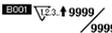
DANGER :

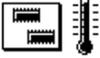
Il est très important de connecter avec précaution les câbles aux bons connecteurs sur la plaquette.
Une mauvaise connexion présente un risque élevé.

9-3. Liste d'erreurs

Code d'erreur	Indication	Description de l'erreur	Remède	Remarques
E007		Erreur de blocage machine 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		Erreur de n° de configuration 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		Support externe non inséré La clé USB n'est pas insérée.	Le refonctionnement est activé après la réinitialisation.	
E012		Erreur de lecture Les données ne peuvent pas être lues depuis la clé USB.	Le refonctionnement est activé après la réinitialisation.	
E013		Erreur d'écriture Les données ne peuvent pas être écrites sur la clé USB.	Le refonctionnement est activé après la réinitialisation.	
E014		Protection en écriture La clé USB est protégée contre l'écriture.	Le refonctionnement est activé après la réinitialisation.	
E015		Erreur de format La clé USB ne peut pas être formatée.	Le refonctionnement est activé après la réinitialisation.	
E016		Dépassement de capacité de support externe 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		Dépassement de capacité de l'EEP-ROM 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		Dépassement de taille de fichier 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.	
E024		Dépassement de taille des données de configuration 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		Erreur de position de barre à aiguille 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.	
E031		Chute de pression d'air La pression d'air est tombée.	Fournir de l'air et réinitialiser la machine à coudre. Alors le fonctionnement est à nouveau activé.	

Code d'erreur	Indication	Description de l'erreur	Remède	Remarques
E040		Dépassement de l'espace de couture La taille de la configuration est hors de la plage de couture.	Appuyer sur la touche RESET. Ensuite, vérifier la configuration et l'échelle X/Y.	Cette erreur est émise lorsque l'espace maximum de couture de 100 x 50 est dépassé. La collision du presse-tissu avec l'aiguille n'est pas empêchée.
E043		Erreur d'agrandissement 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		Erreur de données de configuration Les données de configuration ne peuvent pas être adoptées.	Le refonctionnement est activé après la réinitialisation.	
E050		Pause 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 " 6-4. Comment utiliser la fonction de pause " p.38).	
E061		Erreur de données de l'interrupteur logiciel Se produit lorsque les données de l'interrupteur logiciel sont corrompues ou la révision est ancienne.	Le refonctionnement est activé après la réinitialisation.	
E063		Erreur d'identification de la tête de la machine 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		Alerte de connexion pour la clé USB utilisée pour la couture 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		Information de délai d'ajout de graisse Indique le délai d'ajout de graisse aux points spécifiés.	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		Erreur d'avertissement d'ajout de graisse La machine à coudre s'est arrêtée car le délai d'ajout de graisse aux points spécifiés est expiré.	Rajouter immédiatement de la graisse et mettre le paramètre n° 245 à «0» avec la touche RESET.	
E302		Erreur de basculement de la tête Le contacteur de détection de basculement de la tête a été activé.	La machine ne peut pas fonctionner avec la tête basculée.	

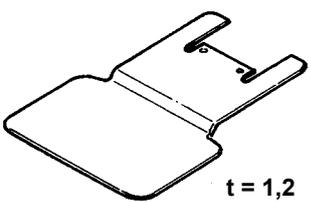
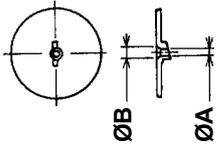
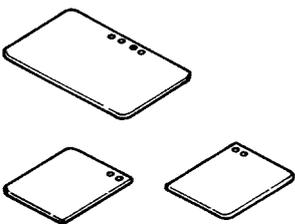
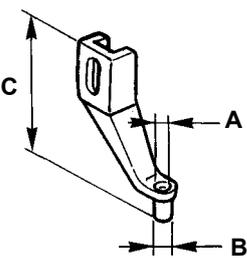
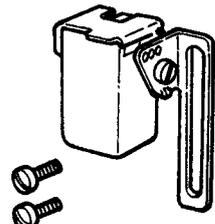
Code d'erreur	Indication	Description de l'erreur	Remède	Remarques
E303		Erreur de détection de phase Z La détection du point mort haut de la machine ne peut pas être effectuée.	Placer l'interrupteur d'alimentation sur OFF. Vérifier si la broche de la PCB SDC CN15 est détachée ou desserrée.	
E405		Interdiction d'effacer les configurations directes La configuration directe est réglée dans les données de couture par cycle.	Le refonctionnement est activé après la réinitialisation.	
E430		La valeur de réglage du compteur est atteinte 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		Anomalie du codeur A 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		Anomalie du codeur 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		Rotation du moteur en sens inverse 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		Erreur de surtension La tension de la source d'alimentation est supérieure à la valeur spécifiée.	Vérifier la tension de la source d'alimentation.	
E813		Erreur de tension insuffisante La tension de la source d'alimentation est insuffisante.	Vérifier la tension de la source d'alimentation.	
E901		Anomalie du circuit d'attaque du moteur 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		Anomalie de la source d'alimentation du moteur pas à pas 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		Anomalie de la source d'alimentation du solénoïde 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		Surchauffe de la carte SDC Surchauffe de la carte SDC	Placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt, puis le remettre sur marche après quelques instants.	
E907		Erreur de repérage de l'origine X Le capteur d'origine X ne change pas.	Placer l'interrupteur d'alimentation sur OFF. Vérifier si J20 sur la PCI principale s'est détaché ou desserré.	

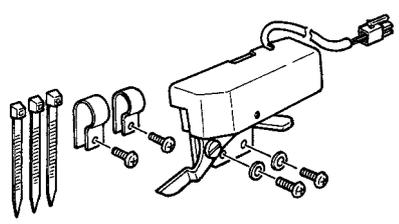
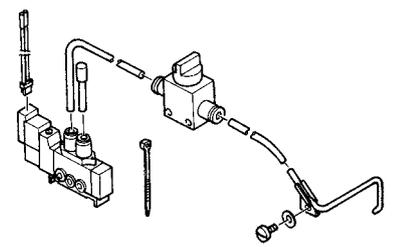
Code d'erreur	Indication	Description de l'erreur	Remède	Remarques
E908		Erreur de repérage de l'origine Y Le capteur d'origine Y ne change pas.	Placer l'interrupteur d'alimentation sur OFF. Vérifier si J21 sur la PCI principale s'est détaché ou desserré.	
E914		Erreur d'anomalie d'entraînement Un décalage 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		Erreur de communication entre le panneau et la carte principale (MAIN) 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		Erreur de communication entre la carte principale (MAIN) et la carte SDC 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		Surchauffe de la carte principale (MAIN) Surchauffe de la carte principale (MAIN)	Placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt, puis le remettre sur marche après quelques instants.	
E946		Anomalie d'écriture de la mémoire de la carte INT L'écriture de la mémoire de la carte de la tête est impossible.	Placer l'interrupteur d'alimentation sur OFF. Vérifier l'insertion de la mémoire morte dans U55 sur la PCI principale.	
-		Panne de l'alimentation, débranchement du connecteur 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.	

9-4. Problèmes et remèdes

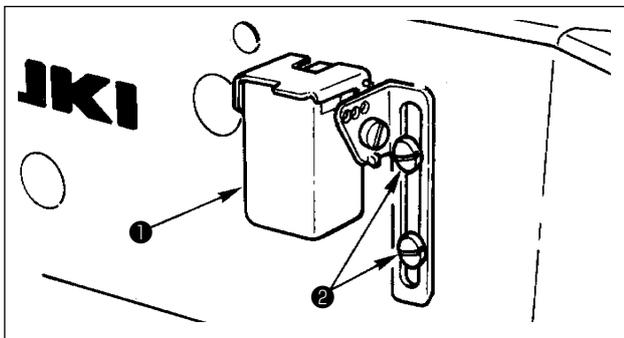
Problème	Cause	Remède	Page
1. Le fil glisse hors de l'aiguille au début de la couture d'arrêt.	① Glissement des points au début de la couture.	○ Régler le jeu entre l'aiguille et la navette entre 0,05 et 0,1 mm.	46
	② Fil restant sur l'aiguille après la coupe du fil trop court.	○ Régler le départ en douceur au début de la couture d'arrêt. ○ Corriger la phase de libération de tension du fil du bloc-tension n° 2.	52 48
	③ Fil de canette trop court.	○ Augmenter la tension du ressort de relevage du fil ou diminuer celle du bloc-tension n° 1. ○ Diminuer la tension du fil de canette. ○ Augmenter le jeu entre le guide d'orifice d'aiguille et le couteau fixe.	17, 18 17 47
2. Le fil se casse fréquemment ou un fil en fibres synthétiques se divise finement.	① Navette ou chasse-navette rayés.	○ Démontez la pièce et éliminez les rayures à l'aide d'une pierre à aiguiser ou d'une meule fine.	17 17 64
	② Guide d'orifice d'aiguille rayé.	○ Le meuler ou le remplacer.	
	③ Poussière de fibres dans la gorge de la coursière.	○ Retirer la navette et enlever la poussière de fibres de la coursière.	
	④ Tension du fil d'aiguille excessive.	○ Réduire la tension du fil d'aiguille.	
	⑤ Tension du ressort de relevage du fil excessive.	○ Réduire la tension.	
	⑥ 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.	15
	② Aiguille trop fine pour le tissu.	○ La remplacer par une aiguille plus grosse adaptée au tissu.	46
	③ Chasse-navette pliant trop l'aiguille.	○ Corriger la position de l'aiguille et de la navette.	
	④ La phase d'entraînement est trop en retard.	○ Avancer la phase d'entraînement.	52
4. Les fils ne sont pas coupés.	① Lame du couteau fixe émoussée.	○ Remplacer le couteau fixe.	47 46
	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.	
	④ Saut du dernier point.	○ Corriger la synchronisation entre l'aiguille et la navette.	
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.	46
	② Jeu entre l'aiguille et la navette excessif.	○ Corriger les positions de l'aiguille et de la navette.	46
	③ Aiguille tordue.	○ Remplacer l'aiguille tordue.	15
	④ Chasse-navette pliant excessivement l'aiguille.	○ Corriger la position du chasse-navette.	46
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.	17
	② Fil d'aiguille après la coupe du fil trop long.	○ Retarder la phase d'entraînement. ○ Augmenter la tension du bloc-tension n° 1.	52 17
7. Le fil se casse lors de la coupe du fil.	① Couteau mobile incorrectement positionné.	○ Corriger la position du couteau mobile.	47
8. Lorsqu'on utilise un fil en fibre synthétique, le fil d'aiguille remonte au début de la couture ou le fil restant sur l'aiguille est excessif.	① Dans le cas d'un fil en fibre synthétique, le fil est plus dur que les autres fils et la résistance à la pénétration du tissu est faible.	○ Lors de la création d'une configuration, régler le pas de couture au début et à la fin de la couture à 1 mm au maximum.	

9-5. Tableau des pièces en option

Désignation des pièces	Type	N° de pièce	Observations
Ebauche de plaque d'entraînement  $t = 1,2$	Sans quadrillage / sans traitement	14224109	
	Avec quadrillage / sans traitement	14224000	
Guide d'orifice d'aiguille 	A=1,6 B=2,6 Sans fente de dégagement	D2426284M00	Type standard
	A=2,3 B=4,0 Sans fente de dégagement	14109607	Pour tissu épais
	A=1,6 B=2,0 Sans fente de dégagement	D2426284C00	Pour articles de mode et en maille
	A=2,0 B=3,0 Sans fente de dégagement	14224307	
	A=2,5 B=3,5 Sans fente de dégagement	B242628000D	
	A=3,0 B=4,0 Sans fente de dégagement	D2426MMCK0C	
Pièces du râtelier d'alimentation 	Râtelier d'alimentation de type entier / Avec quadrillage	B2553210D0A	
	Râtelier d'alimentation de type entier / Sans quadrillage	2553210D0B	
	Râtelier d'alimentation de type séparé / Sans quadrillage	B2554210D0A	
	Râtelier d'alimentation de type séparé (droit) / Avec quadrillage	B2554210D0B	
	Râtelier d'alimentation de type séparé (gauche) / Avec quadrillage	B2554210D0C	
Presseur intermédiaire (Uniquement pour la LK-1920) 	A=2,2 B=3,6 C=38,5	B1601210D00A	Standard
	A=2,7 B=4,1 C=38,5	B1601210D0BA	
	A=3,5 B=5,5 C=38,5	B1601210D0CA	
	A=1,6 B=2,6 C=37	B1601210D0E	
	A=2,2 B=3,6 C=41,5	B1601210D0FA	
Réservoir de l'huile de silicone 		B92118500A0	

Désignation des pièces	Type	N° de pièce	Observations
Ensemble de dispositif d'ouverture du disque de tension 		14224760	
Ensemble de refroidisseur d'aiguille 		14225056	

9-6. Réservoir de l'huile de silicone



Lorsqu'on utilise un fil en fibre synthétique, fixer le réservoir d'huile de silicone ❶ (B92118500A0) avec la vis de fixation ❷ .

10. SCHEMA DE LA TABLE

