

FRANÇAIS

**PS-800-12080
MANUEL D'UTILISATION**

SOMMAIRE

1. CARACTÉRISTIQUES	1
2. DÉNOMINATION DES PARTIES ESSENTIELLES DE L'UNITÉ PRINCIPALE	2
3. INSTALLATION.....	3
3-1. Mise en place de la machine à coudre	3
3-1-1. Déballage	3
3-1-2. Configuration du mécanisme d'entraînement X et de la table.....	5
3-1-3. Mise en place de la table	6
3-1-4. Installation des interrupteurs, du bobineur de canette et de l'ensemble des commutateurs	7
3-1-5. Points à vérifier et précautions à prendre avant la mise sous tension.....	8
3-2. Installation du flexible d'air.....	9
3-3. Précautions à prendre pour le système d'alimentation d'air comprimé (source d'air d'alimentation).....	10
3-4. Installation du dispositif du bobineur de canette	11
3-5. Bobinage du fil de canette	11
3-6. Précautions d'installation de la machine.....	12
4. PRÉPARATION DE LA MACHINE À COUDRE	13
4-1. Système de lubrification et vérification de la quantité d'huile	13
4-2. Fixation de l'aiguille.....	14
4-3. Enfilage de la tête de machine.....	15
4-4. Procédure de remplacement de la canette	16
4-5. Réglage de la tension du fil.....	17
4-6. Réglage du ressort du releveur de fil et de la plaque détectrice de rupture de fil.....	18
4-7. Réglage de la course de relevage du fil.....	18
4-8. Relation aiguille/crochet.....	19
4-9. Comment bobiner une canette	21
4-10. Réglage de la position du coupe-fil	22
4-11. Comment fixer/déposer la plaque de levage du cylindre.....	24
4-12. Comment confirmer la quantité d'huile (éclaboussures d'huile) sur le crochet	25
4-13. Réglage de la quantité d'huile dans le crochet.....	26
4-14. Réglage du trou d'aiguille dans la plaque à aiguille et l'aiguille.....	27
4-15. Réglage de l'origine mécanique.....	28
4-16. Réglage de la pression du presseur de disque	29
4-17. Réglage de la position de l'extrémité du fil en début de couture	30
4-18. Réglage de la course du presseur médian électronique	31
4-19. Réglage de la soufflerie pour le fil d'aiguille et le fil de canette.....	32

4-20. Création d'un gabarit.....	33
4-21. Préparatifs pour la couture.....	35
4-22. RFID (Comment utiliser la carte IC)	37
4-23. Configuration du panneau de commande.....	39
4-24. Mode d'entretien	41
4-25. Liste des paramètres.....	42
4-26. Liste des codes d'erreur	49
5. MAINTENANCE DE LA MACHINE À COUDRE	68
5-1. Anomalies et mesures correctives (conditions de couture).....	73
5-2. Mise au rebut des batteries.....	75
6. MODÈLE DE SOUS-CLASSE	76
6-1. Lecteur de codes-barres	76
6-2. Couteau rotatif.....	81
6-2-1. Précautions de sécurité.....	81
6-2-2. Comment exécuter le réglage coaxial.....	82
6-2-3 Comment régler la tension de la courroie de distribution	85
6-2-4 Comment ajuster la pression du couteau.....	85
6-2-5. Remplacement du couteau mobile.....	89
6-2-6. Réglage de la vitesse de fonctionnement du gabarit lorsque le couteau fonctionne	89
6-2-7. Instructions d'utilisation.....	90
6-2-8. Définition des boutons de commande électrique	92
6-2-9. Précautions relatives aux fonctions.....	92

1. CARACTÉRISTIQUES

1	Surface de couture (X,Y) (mm)	1200 × 800 (Zone de coupe Type couteau rotatif : 698 × 391 Type laser : 646,5 × 426,5)
2	Déplacement d'entraînement du cadre d'entraînement	Alimentation intermittente (entraînement à 2 arbres par moteur pas à pas)
3	Course de la barre à aiguille	39,5 mm
4	Vitesse de couture maxi	[Type S] 3 000 sti/min (Lorsque le pas de point est inférieur ou égal à 2,2 mm) [Type H] 1 800 Sti/min (Lorsque le pas de point est inférieur ou égal à 3,5 mm) Pour les autres pas de point et le nombre de tours, se reporter à la Figure 1.
5	Longueur des points réglable	0,5 à 12,7 mm
6	Aiguille	[Type S] DB × 1 #8 (#7 à #14), DP × 5 #8 (#7 à #14) [Type H] DP17 #21 À choisir selon le modèle.
7	Navette	Crochet avec double capacité de rotation complète
8	Course du presseur intermédiaire	4 mm (en standard)
9	Hauteur de relevage du presseur intermédiaire	20 mm
10	Soulèvement du presseur de disque	15 mm
11	Mémoire des données de configuration	Max. 999 configurations
12	Nombre de configurations pouvant être identifiées	Max. 999 configurations
13	Méthode de saisie du programme	USB
14	Format des données	DXF.AI.PLT.DST
15	Alimentation du servomoteur de l'arbre principal	[Type S] 550W [Type H] 750W
16	Consommation d'électricité	470VA
17	Tension d'entrée	220V ± 10%
18	Poids (poids brut)	780 kg [Type couteau rotatif] 788kg [Type laser] 850kg
19	Dimensions	2.180 mm (W) × 2.185 mm (L) × 1.250 mm (H)
20	Plage de tolérance de la température d'opération ambiante	5 à 35 °C [Type laser] 1 à 35 °C
21	Plage de tolérance de l'humidité relative	35 à 85 % (pas de formation de condensation) [Type laser] 5 à 70 %
22	Plage de la température de rangement	-5 à 60 °C [Type laser] -10 à 100 °C
23	Plage de l'humidité de rangement	20 à 85 % (pas de formation de condensation, 85 % des cas correspondent aux situations où la température est de 40 °C ou moins) [Type laser] 20 à 85 % (pas de formation de condensation)
24	Pression de l'air comprimé utilisé	0,5 à 0,6 MPa
25	Fonction d'arrêt à la position la plus élevée de l'aiguille	Après l'achèvement de la couture, l'aiguille peut être amenée à sa position la plus haute.
26	Bruit	- Niveau de pression acoustique d'émission continu équivalent (LpA) au poste de travail : Valeur pondérée A de 78,0 dB; (comprend KpA = 2,5 dB) ; gemäß ISO 10821-C.6.2 -ISO 11204 GR2 bei 2.800 sti/min.
27	Huile de lubrification	N° 10 (équivalent à JUKI NEW DEFRIX OIL N° 1) N° 32 (équivalent à JUKI NEW DEFRIX OIL N° 2), graisse au lithium N° 2 Informations relatives à la graisse Fabricant : WERATCHE Type et numéro : Graisse au lithium N° 2

S-Typ

Pas de point et vitesse de couture			
Nombre	Pas de point	Vitesse de couture	Remarques
1	2,8 mm	2.800 sti/min	
2	3,0 mm	2.500 sti/min	
3	4,0 mm	2.200 sti/min	
4	5,0 mm	1.800 sti/min	

Remarque : La machine à coudre ne doit pas tourner en continu au nombre maximum de tours pendant plus de 15 minutes. Le nombre de tours peut varier même si le pas est constant en raison du changement d'aiguille et de tissu.

H-Typ

Pas de point et vitesse de couture			
Nombre	Pas de point	Vitesse de couture	Remarques
1	3,5 mm	1.800 sti/min	
2	4,0 mm	1.600 sti/min	
3	4,5 mm	1.400 sti/min	
4	5,0 mm	1.200 sti/min	

Remarque : Le nombre de tours peut varier même si le pas est constant en raison du changement d'aiguille et de tissu.

La vitesse de couture utilisée pour contrôler la couture d'essai au moment de l'expédition est de 2 800 points/min pour le type S et de 1 800 points/min pour le type H.

Le nombre maximal de tours de la machine à coudre est de 3 000 points/min pour le type S comme pour le type H.

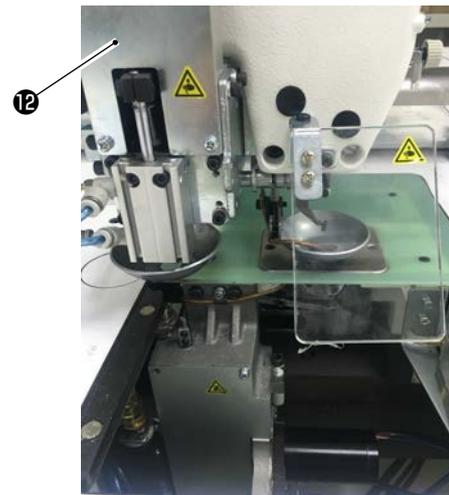
Figure 1

2. DÉNOMINATION DES PARTIES ESSENTIELLES DE L'UNITÉ PRINCIPALE



- ❶ Tête de machine
- ❷ Table
- ❸ Mécanisme d'entraînement sur l'axe des X
- ❹ Mécanisme d'entraînement sur l'axe des Y
- ❺ Dispositif de la pince pour cassette
- ❻ Panneau de commande
- ❼ Boîte de commande de l'air
- ❽ Boîte de commande électrique
- ❾ Interrupteur d'alimentation
(également utilisé comme commutateur d'arrêt d'urgence)
- ❿ Porte-bobines
- ⓫ Dispositif du bobineur de canette
- ⓬ Dispositif du couteau rotatif (sous-classe)

Dispositif du couteau rotatif



3. INSTALLATION

3-1. Mise en place de la machine à coudre



3-1-1. Déballage

- 1) Soulever le pinceur ❶ comme illustré sur l'image.

Attention
Si le pinceur n'est pas suffisamment soulevé, le déballage ne se fera pas en douceur.

- 2) Retirer en premier le couvercle supérieur ❷. Retirer ensuite les autres couvercles des quatre surfaces.



- 3) Enlever les plaques de serrage des supports de roulettes avant et arrière ❸ de la machine à coudre.



- 4) Enlever la housse en plastique.



Couper la lanière du collier de fixation pour retirer les pièces de la machine à coudre.

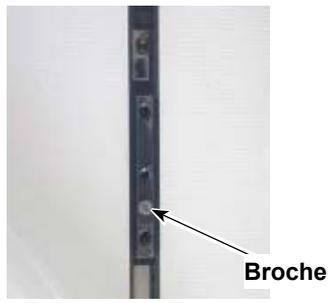


Insérer les fourches du chariot élévateur dans cette partie.

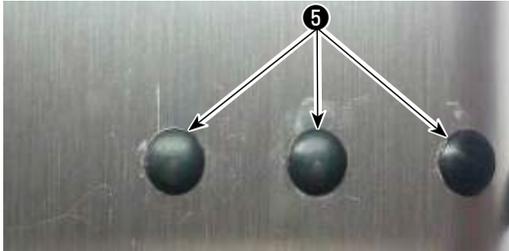


- 5) Retirer les pièces, le jeu d'accessoires et le mécanisme d'entraînement de la caisse.
- 6) Soulever la machine à coudre à l'aide d'un chariot élévateur pour l'amener à l'emplacement spécifié. (Poids de la machine à coudre : 640 kg)
- 7) En tournant les roulettes, bien vérifier que la machine à coudre est placée horizontalement sur les fourches du chariot élévateur. Maintenir la machine à coudre sur les fourches de manière à ce qu'elle ne vibre pas.
Tourner le plateau rouge ④ pour régler le plateau de fixation.

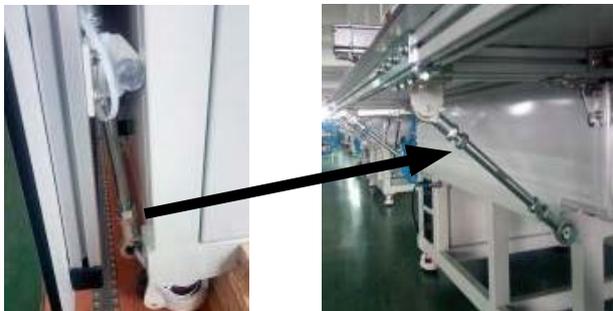
* Les outils sont emballés dans le jeu d'accessoires pour la machine à coudre.



Broche



Aligner la goupille avec le trou de goupille.



3-1-2. Configuration du mécanisme d'entraînement X et de la table

- 1) Retirer l'emballage.
- 2) Retirer la plaque de fixation. Placer la vis et l'écrou retirés dans le jeu d'accessoires.
- 3) Retirer les bouchons en caoutchouc ⑤ . Serrer les vis placées sous les bouchons en caoutchouc avec une clé. Ensuite, fixer les bouchons en caoutchouc ⑤ .
- 4) Déplacer le pinceur au centre du mécanisme d'entraînement X avant de retirer six écrous afin d'éviter que le pinceur n'interfère avec les vis lors de leur fixation.
- 5) Veiller à ne pas laisser les vis glisser hors des orifices de montage après avoir retiré les écrous. Placer les écrous retirés dans le jeu d'accessoires.

* Les outils sont emballés dans le jeu d'accessoires pour la machine à coudre.

3-1-3. Mise en place de la table

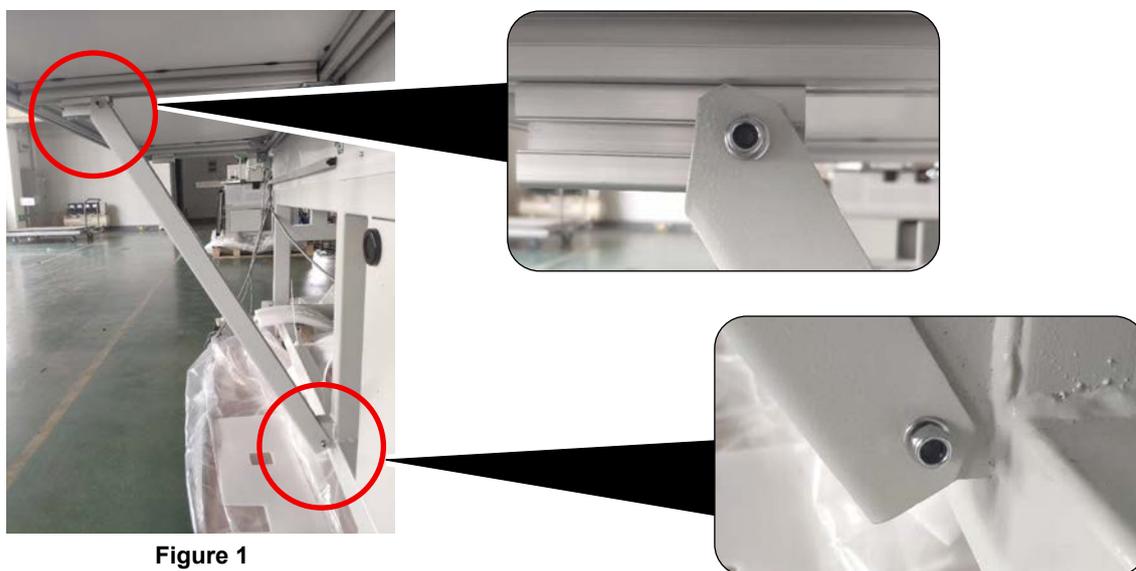


Figure 1

- 1) Installer les tables gauche, droite et avant (centrale).
Serrer les vis comme illustré sur la Figure 1.

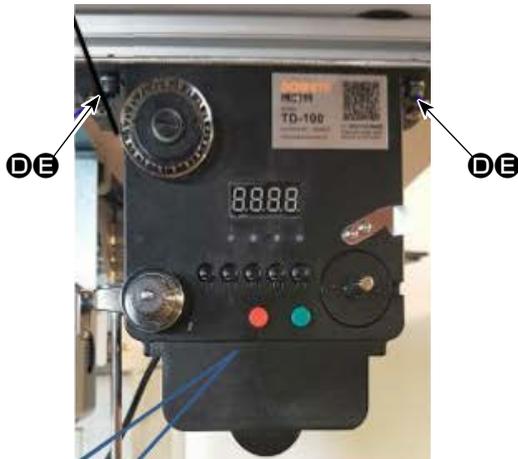
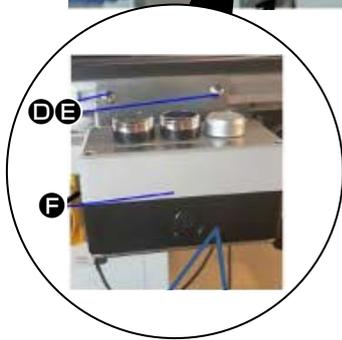
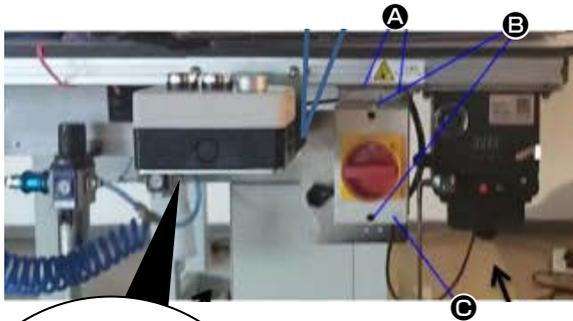


- 2) Installer les tables avant (gauche) et (droite).
Fixer les pièces mentionnées ci-dessus avec les plaques de raccordement dédiées ❶ et les écrous.



3-1-4. Installation des interrupteurs, du bobineur de canette et de l'ensemble des commutateurs

* Les outils sont emballés dans le jeu d'accessoires pour la machine à coudre.

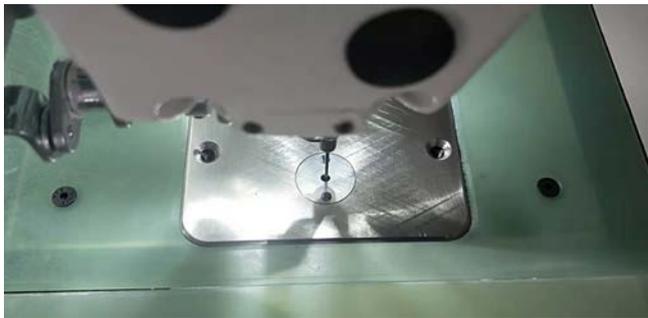


1) Fixer la plaque de l'interrupteur d'alimentation au cadre en aluminium de la table avant (droite) avec deux vis cruciformes **A**.

Fixer l'interrupteur d'alimentation **C** à la plaque avec deux vis cruciformes **B**.

2) Fixer l'ensemble des commutateurs **F** au cadre en aluminium de la table avant (à droite) avec les vis T **E** et les écrous **D**. Fixer l'ensemble des commutateurs de manière à ce que ses trois boutons soient tournés vers le haut.

3) Fixer le bobineur de canette à la plaque en aluminium de la table avant (droite) avec la vis T **E** et l'écrou **D**.



3-1-5. Points à vérifier et précautions à prendre avant la mise sous tension

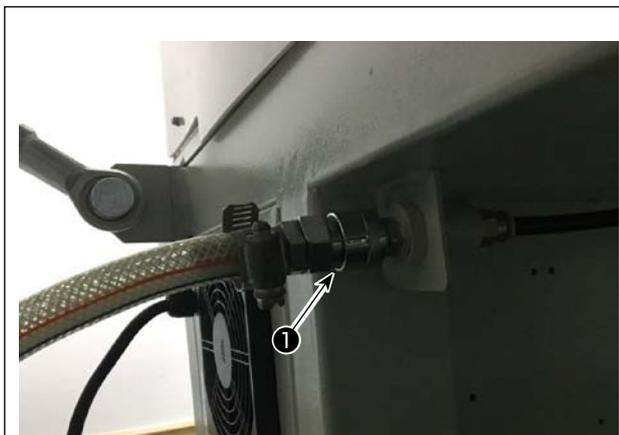
- 1) Vérifier l'horizontalité de la machine à coudre.
- 2) Vérifier si les composants électriques et pneumatiques sont correctement assemblés.
- 3) Vérifier si le point d'insertion de l'aiguille est correctement aligné avec le centre du trou d'aiguille dans la plaque à aiguille de la machine à coudre.
- 4) Retirer la plaque à aiguille. Vérifier la synchronisation du crochet.
- 5) Vérifier l'écartement prévu entre le capteur de détection d'origine de l'entraînement X et la plaque de détection.
- 6) Vérifier si le mécanisme d'entraînement X fonctionne correctement.

3-2. Installation du flexible d'air

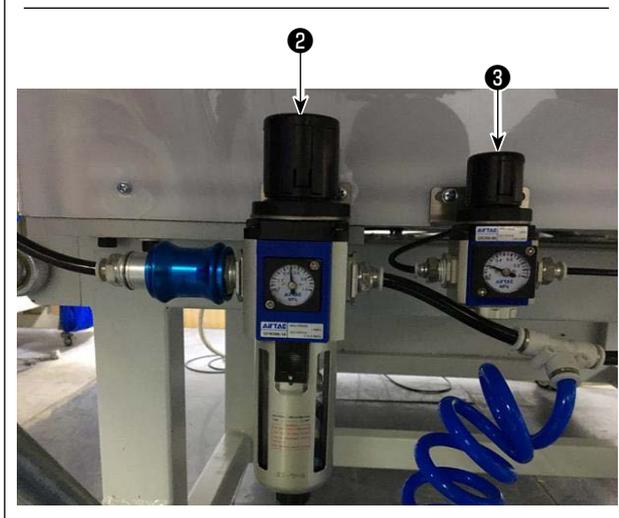


AVERTISSEMENT :

S'assurer que le flexible d'air est complètement inséré dans le robinet d'air avant d'alimenter la machine en air afin d'éviter que l'air ne soit soufflé directement sur le corps humain. Ensuite, ouvrir soigneusement le robinet d'air.



- 1) Raccordement du flexible d'air
Raccorder le flexible d'air à ❶ .



- 2) Réglage de la pression d'air
Soulever le bouton de régulation de l'air ❷ . Ensuite, le tourner pour régler la pression d'air entre 0,5 et 0,55 MPa.
Ensuite, pousser vers le bas le bouton de régulation de l'air ❷ .
Soulever le bouton de régulation de l'air ❸ . Ensuite, le tourner pour régler la pression d'air à 0,15 MPa.
Ensuite, pousser vers le bas le bouton de régulation de l'air ❸ .

❷ : Réglage de la pression d'air de l'ensemble de la machine à coudre

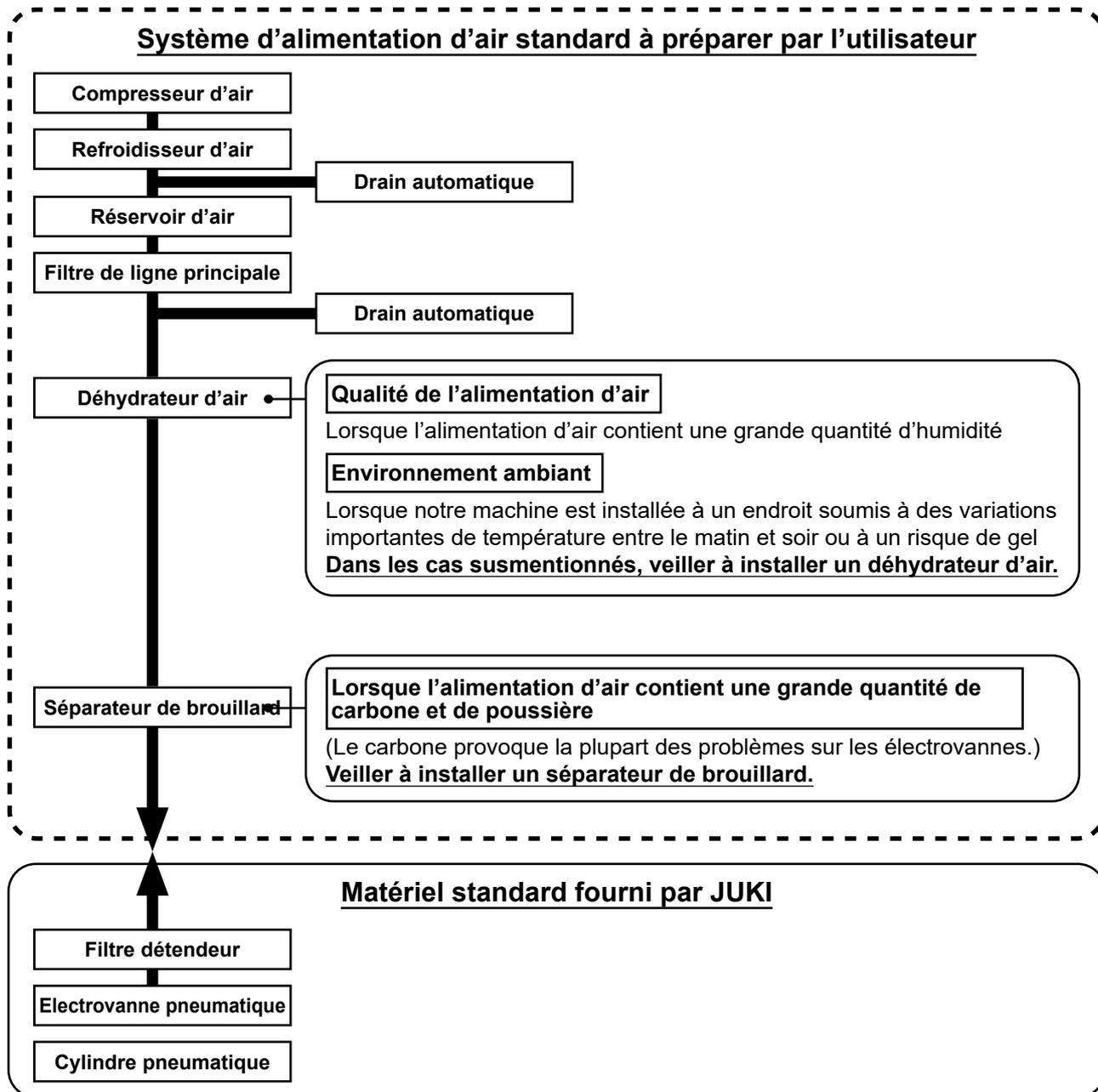
❸ : Réglage de la pression d'air du presseur de disque

3-3. Précautions à prendre pour le système d'alimentation d'air comprimé (source d'air d'alimentation)

Quelque 90% des pannes d'équipement pneumatique (cylindres pneumatiques, électrovannes pneumatiques) sont provoquées par de l'"air contaminé"

L'air comprimé contient beaucoup d'impuretés telles qu'humidité, poussière, huile dégradée et particules de carbone. Si cet "air contaminé" est utilisé sans prendre aucune mesure, il risque de provoquer beaucoup de problèmes, qui entraîneront une baisse de productivité et une moindre disponibilité..

Veiller à installer le système d'alimentation d'air standard indiqué ci-dessous lorsqu'une machine équipée de matériel pneumatique est utilisée.

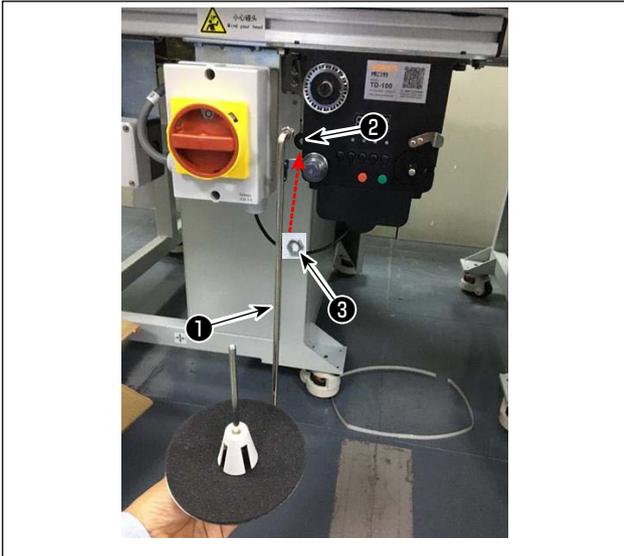


Précautions à prendre pour la tuyauterie principale



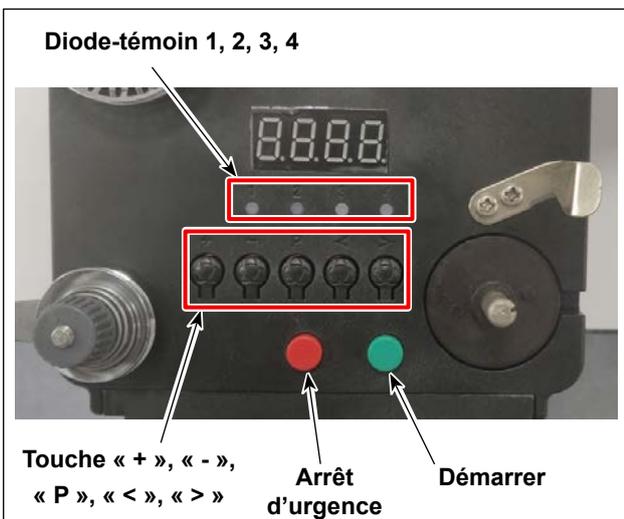
- Veiller à incliner la tuyauterie principale suivant une déclivité de 1 cm par m dans le sens du flux d'air.
- Si la tuyauterie principale est bifurquée, l'orifice de sortie de l'air comprimé doit être ménagé à la partie supérieure de la tuyauterie à l'aide d'un T afin d'éviter que l'eau drainée s'accumule dans la tuyauterie ne se déverse.
- Des drains automatiques doivent être ménagés à tous les points bas ou impasses afin d'éviter que l'eau drainée ne s'accumule à ces endroits.

3-4. Installation du dispositif du bobineur de canette



- 1) Insérer la barre de montage du disque du bobineur de canette ① dans le trou ② du bobineur de canette et fixer avec l'écrou ③ .

3-5. Bobinage du fil de canette



1. Description des boutons

- 1) Bouton rouge : arrêt d'urgence, appuyer sur ce bouton pendant 2 secondes pour réinitialiser.
- 2) Bouton vert : Démarrer
- 3) Touche « P » : touche de fonction, maintenir la touche « P » enfoncée pendant 2 secondes pour accéder au réglage des paramètres. Une fois le réglage terminé, appuyer de nouveau sur cette touche pendant 2 secondes pour conserver le paramètre.
- 4) Touche « + » : numéros de 0 à 9
- 5) Touche « - » : numéros de 9 à 0
- 6) Touche « < » : tourner à gauche
- 7) Touche « > » : tourner à droite

2. Voyant lumineux

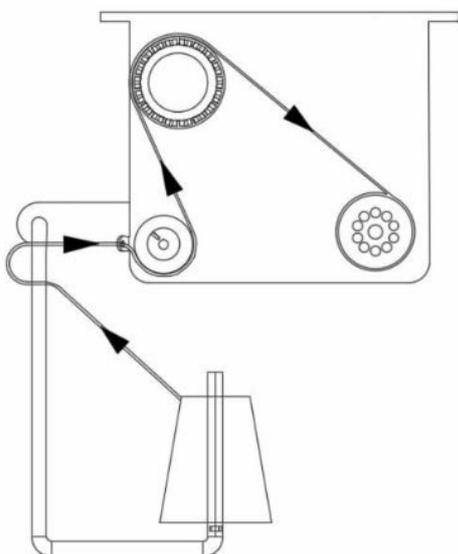
- 1) Voyant lumineux des paramètres
- 2) Voyant lumineux de défaillance de la production
- 3) Voyant lumineux d'arrêt
- 4) Voyant lumineux de fonctionnement

3. Réglage des paramètres

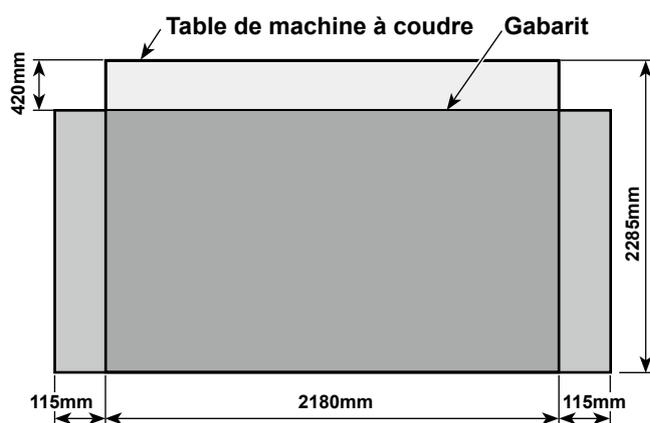
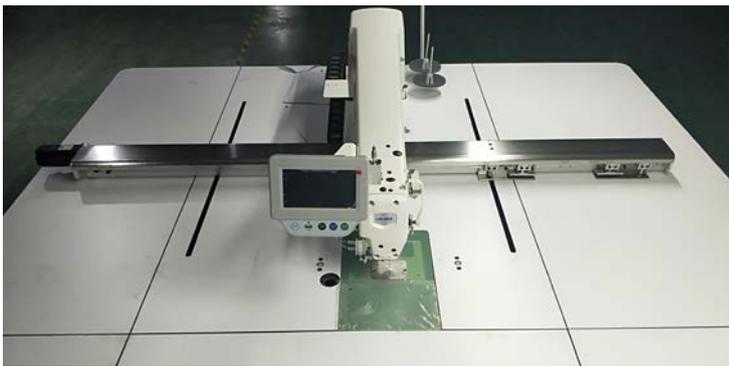
Maintenir la touche « P » enfoncée pendant 2 secondes pour accéder à l'interface de réglage du paramètre.

- A: Le réglage de la longueur du fil est de 0 à 99,9 mètres
- B: Compenser pour 0 à 9,9 mètres
- C: La canette calcule la longueur de fil de 0 à 99,9 mètres
- D: Vitesse du moteur : F1 (rapide), F2 (moyenne), F3 (lente)
- E: Luminosité la diode-témoin : H0 (éteint), H1 (le plus sombre), H2, H3, H4, H5 (le plus clair)

4. Schéma d'enfilage



3-6. Précautions d'installation de la machine



1. Selon la taille du gabarit, la machine à coudre peut dépasser de la table de machine à coudre dans le sens X. Prendre soin de ne pas laisser la machine heurter une personne se trouvant à proximité de la table sous peine de provoquer des blessures.



2. Veiller à prévoir un espace de 500 mm ou plus autour de la table de machine à coudre (c.-à-d. dans le sens latéral et longitudinal).

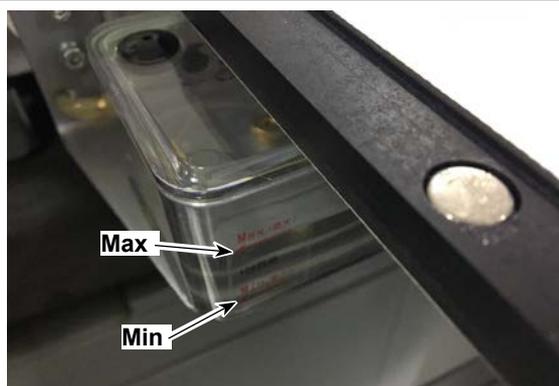
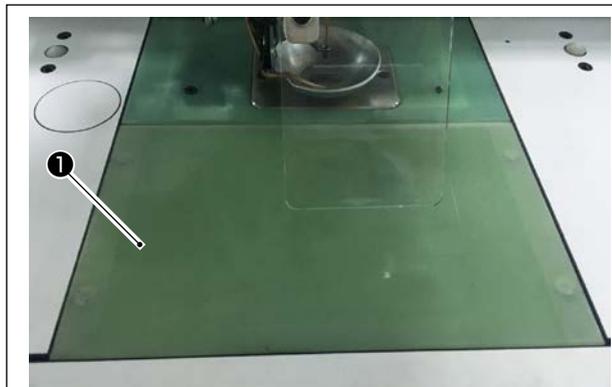
4. PRÉPARATION DE LA MACHINE À COUDRE

4-1. Système de lubrification et vérification de la quantité d'huile



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 la plaque de levage du cylindre ❶ .

2) Retirer le bouchon en caoutchouc ❷ du réservoir d'huile.

3) Remplir le réservoir d'huile d'huile auxiliaire (ou de l'huile spécifiée).

4) Ne pas utiliser une autre huile que celle spécifiée. Une fois la lubrification terminée, fixer solidement le bouchon en caoutchouc et la plaque de levage du cylindre à leur position d'origine.

1. Ne pas utiliser une autre huile que celle spécifiée. Une fois la lubrification terminée, fixer solidement le bouchon en caoutchouc et la plaque de levage du cylindre à leur position d'origine.



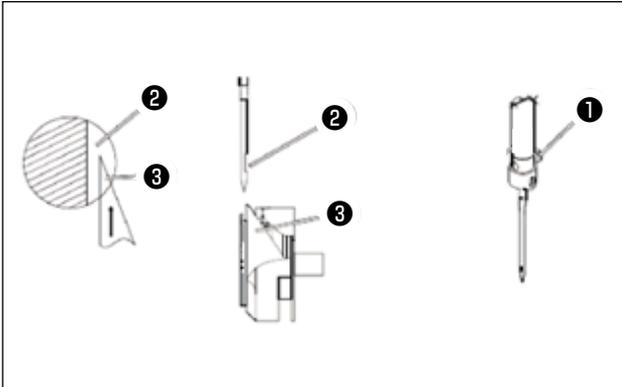
2. Lors de la première mise en service de la machine à coudre après la livraison ou après ne pas l'avoir utilisée pendant une période prolongée, remplir au préalable le crochet d'une petite quantité d'huile.

4-2. Fixation 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.



1) Desserrer la vis ❶ pour retirer l'aiguille.



Veiller à tenir l'aiguille de sorte que sa rainure ❷ soit orientée vers la pointe de la lame ❸ du crochet rotatif.

2) Serrer la vis ❶ .



En cas de remplacement de l'aiguille par une aiguille dont les spécifications sont différentes, veiller à régler à nouveau la distance entre le crochet rotatif et l'aiguille. Si l'on néglige ce réajustement, les problèmes répertoriés ci-dessous peuvent se produire.

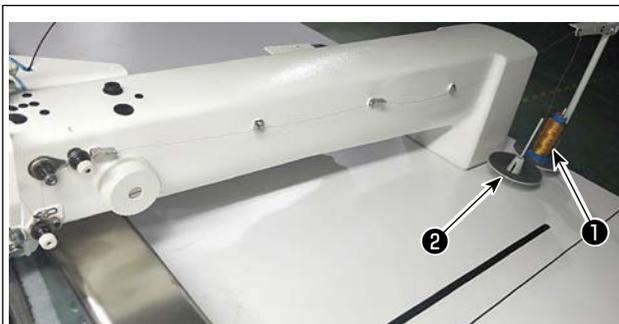
1. Saut de points
2. Cassure du fil
3. Rupture de la pointe de la lame du crochet
4. Rupture de l'aiguille

4-3. Enfilage de la tête de machine



AVERTISSEMENT :

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



1) Mettre le fil de la machine à coudre ① sur le porte-bobines ② .



2) Faire passer le fil comme illustré sur la figure. Enfin, tirer l'extrémité du fil de 50 à 60 mm à travers l'œillet de l'aiguille.

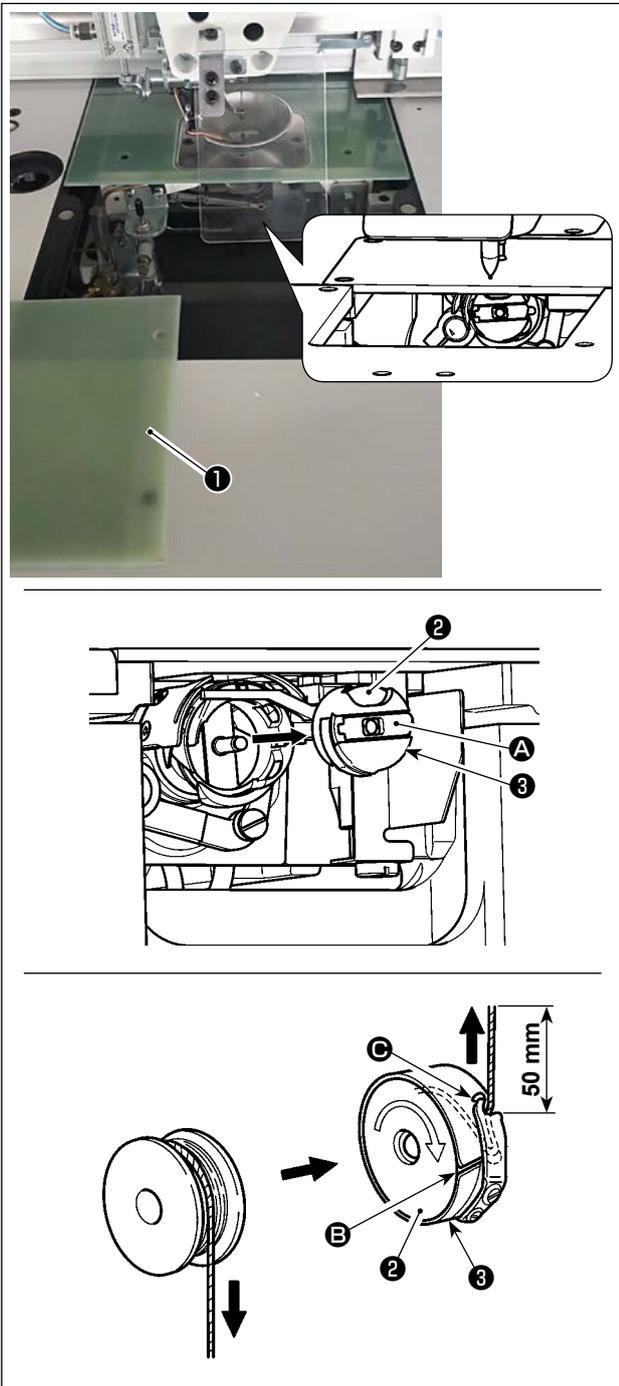


4-4. Procédure de remplacement de la canette



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) Retrait de la boîte à canette

- 1) Ouvrir le couvercle ❶. Ensuite, la canette peut être remplacée.
- 2) Soulever le loquet ❸ de la boîte à canette ❹ et déposer la boîte à canette ❹ et la canette ❷.



Vérifier la position de ses mains et l'emplacement des produits avant d'ouvrir/fermer le couvercle ❶ pour éviter que les produits ne se retrouvent coincés sous le couvercle et pour éviter les blessures. De plus, ne pas pousser le couvercle ❶ en plaçant les mains dessus.

(2) Installation de la canette

- 1) Placer la canette ❷ dans la boîte à canette ❹ dans le sens indiqué sur la figure.
- 2) Faire passer le fil par la fente du fil ❸ de la boîte à canette ❹ et tirer le fil. Ce faisant, le fil passera sous le ressort de tension et sortira par l'orifice du fil ❺.
- 3) Tirer le fil de 50 mm par l'ouverture pour fil ❺.



Si la canette ❷ est insérée dans la boîte à canette à l'envers, le fil de canette en sortant ne sera pas stable.

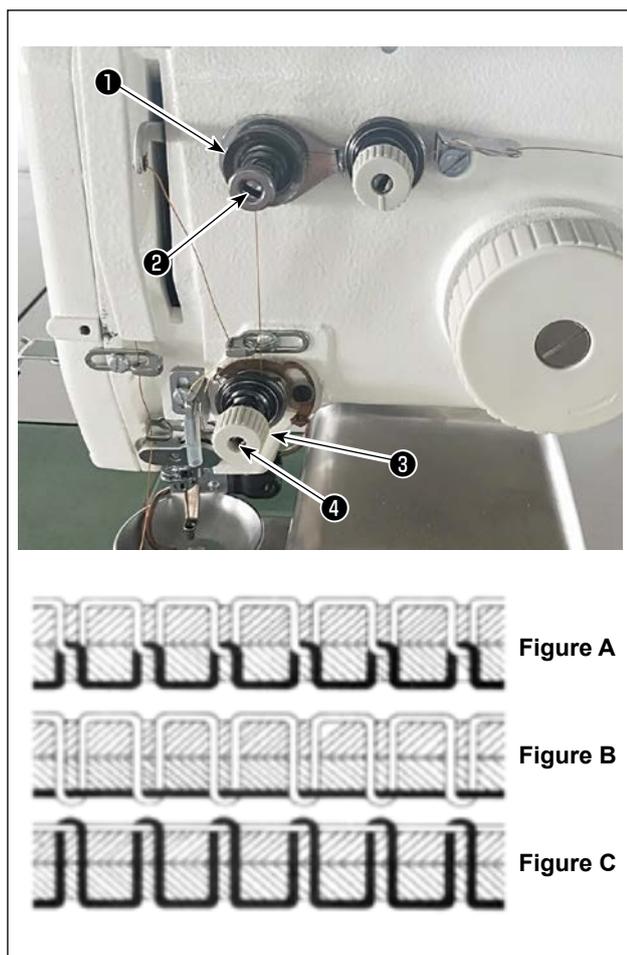
(3) Installation de la boîte à canette

- 1) Placer la boîte à canette dans le crochet avec son bouton ❸ incliné et la pousser complètement dans le crochet jusqu'au déclic.
- 2) Fermer le couvercle ❶.



Si elle n'est pas complètement insérée, la boîte à canette ❹ peut se détacher pendant la couture.

4-5. Réglage de la tension du fil



(1) Réglage de la tension du fil d'aiguille

Contrôleur de tension du fil N° 1 ①

Lorsque le disque de tension du contrôleur de tension du fil N° 2 ③ est desserré, il doit rester une petite tension pour contrôler le coupe-fil. La tension restante est produite par le contrôleur de tension ①. Il est possible de déterminer la longueur du fil sortant de l'aiguille après la coupe automatique du fil en réglant l'écrou ② du contrôleur de tension du fil. La longueur du fil sortant de l'aiguille est réduite en tournant l'écrou ② dans le sens des aiguilles d'une montre (+). Elle est augmentée en tournant l'écrou ② dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (-).

Contrôleur de tension du fil N° 2 ③

La tension (appliquée sur le fil provenant de l'aiguille) contrôlée par le contrôleur de tension du fil N° 2 ③ doit être réglée aussi bas que possible de sorte que le fil d'aiguille et le fil de canette soient entrelacés ensemble au centre de l'épaisseur du tissu (Figure A). Si la tension du fil est trop élevée lors de la couture d'un tissu léger, le tissu peut se froisser ou le fil peut se rompre.

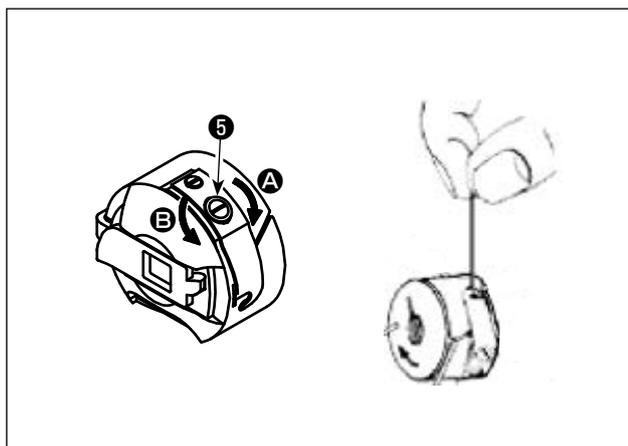
La tension appliquée au fil sortant de l'aiguille augmente en tournant l'écrou ④ dans le sens des aiguilles d'une montre (+).

Elle est diminuée en tournant l'écrou ④ dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (-).

Figure A: Les fils sont entrelacés avec précision au centre de l'épaisseur du tissu.

Figure B: La tension du fil d'aiguille est trop faible ou la tension du fil de canette est trop élevée.

Figure C: La tension du fil d'aiguille est trop élevée ou la tension du fil de canette est trop faible.



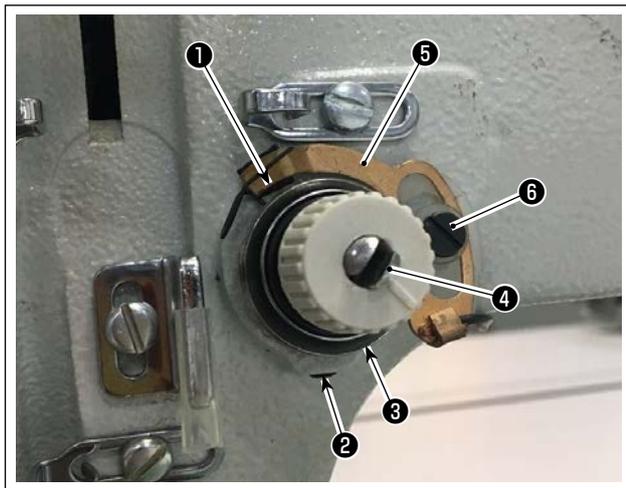
(2) Réglage de la tension du fil de canette

1) Tourner la vis de réglage de la tension ⑤ dans le sens des aiguilles d'une montre (dans le sens A) pour augmenter ou dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (dans le sens B) pour réduire la tension du fil de canette.

Valeur recommandée : Environ 25 g

La boîte à canette descend lentement par son poids propre en la tenant comme illustré sur la figure.

4-6. Réglage du ressort du releveur de fil et de la plaque détectrice de rupture de fil



1) Réglage de la course
Desserrer la vis de fixation ② . Tourner le contrôleur de tension du fil ③ . Si l'on tourne dans le sens des aiguilles d'une montre, la course du ressort du releveur de fil ① et la valeur de tirage du fil augmenteront.

2) Réglage de la pression
Pour modifier la pression du ressort de relevage du fil ① , insérer un tournevis fin dans la fente de la tige de tension du fil ④ avec la vis ② serrée et la tourner. Tourner dans le sens des aiguilles d'une montre fera augmenter la pression du ressort de relevage du fil ① . Tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre fera diminuer la pression.

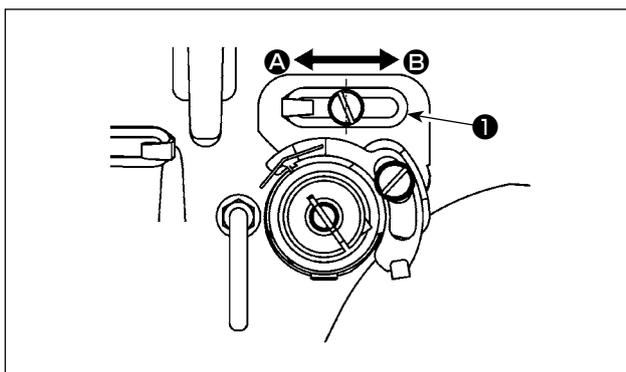
3) Réglage de la plaque détectrice de rupture de fil

Desserrer la vis de fixation ⑥ . Régler la position de la plaque de détection de rupture de fil ⑤ de sorte que la profondeur de contact entre la plaque de détection de rupture de fil ⑤ et le ressort du releveur de fil ① atteigne 0 à 0,2 mm.



Régler de sorte que la plaque détectrice de rupture de fil ⑤ ne touche pas de pièces métalliques adjacentes autres que le ressort du releveur de fil ① . Si la plaque de détection de rupture de fil entre en contact avec toute autre pièce métallique, un dysfonctionnement peut se produire.

4-7. Réglage de la course de relevage du fil



1) Lors de la couture de tissus lourds, déplacer le guide-fil ① vers la gauche (dans le sens A) pour augmenter la longueur du fil tiré par le releveur de fil.

2) Lors de la couture de tissus légers, déplacer le guide-fil ① vers la droite (dans le sens B) pour diminuer la longueur du fil tiré par le releveur de fil.

3) En principe, le guide-fil ① est placé de sorte que le centre de l'orifice oblong soit aligné sur le centre de la vis.

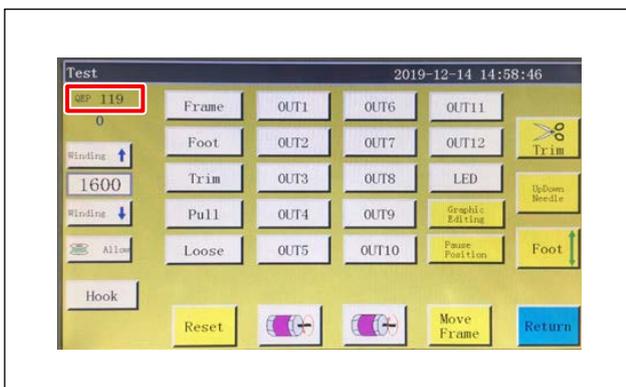
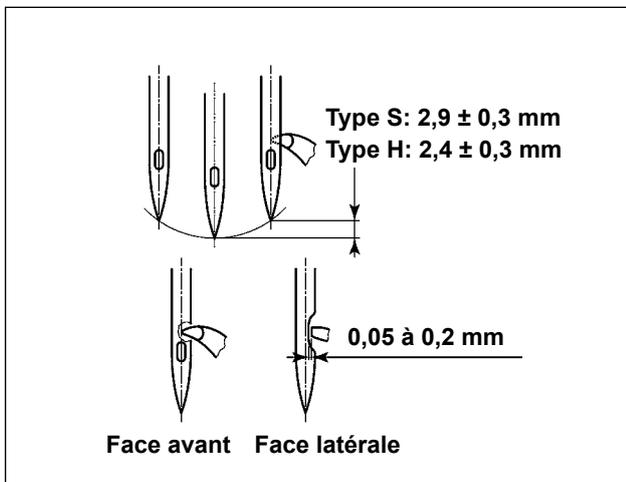
4-8. Relation aiguille/crochet



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) Aiguille et crochet, et réglage de l'angle



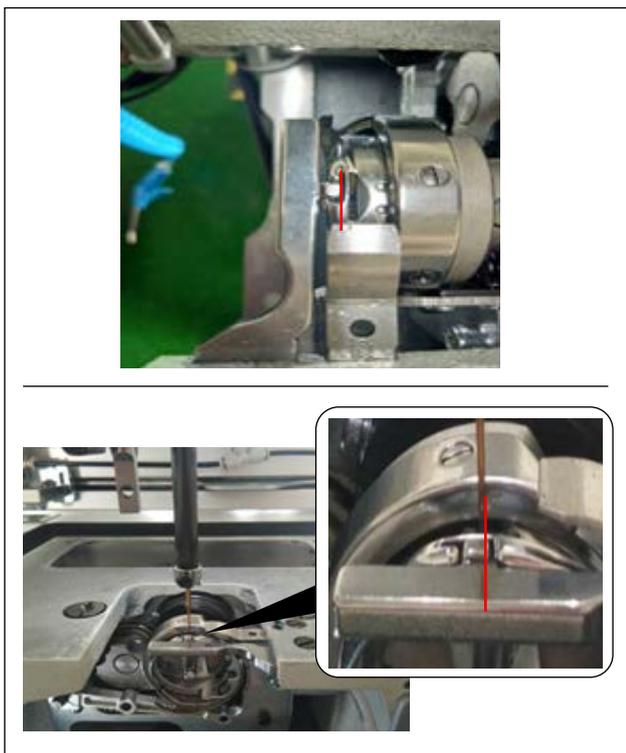
- 1) Pour le type S, la relation entre la hauteur de la barre à aiguille et la position du crochet doit être ajustée lorsque la barre à aiguille se soulève de $2,9 \pm 0,3$ mm par rapport à son point mort inférieur. Pour le type H, elle doit être ajustée lorsque la barre à aiguille se soulève de $2,4 \pm 0,3$ mm par rapport à son point mort inférieur.
- 2) En regardant depuis la face avant de la machine à coudre, la pointe de la lame du crochet semble chevaucher le centre de l'aiguille.
- 3) En regardant depuis la face latérale de la machine à coudre, l'écartement prévu entre la pointe de la lame du crochet et la gorge de l'aiguille est de 0,05 à 0,2 mm.



En cas de rupture de fil, le fil peut s'enchevêtrer dans le crochet. Le cas échéant, délicatement retirer le fil enchevêtré dans le crochet. Puis, reprendre la couture.

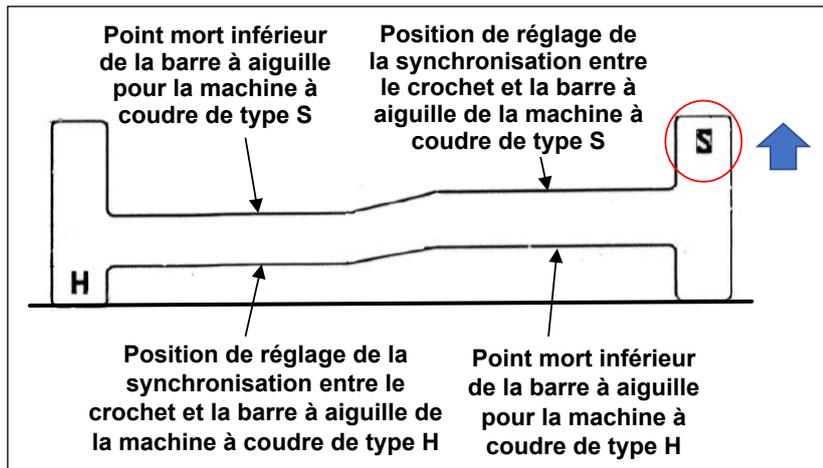
- 4) Comme illustré sur la figure, la valeur QEP de réglage de l'angle de l'arbre électrique affichée sur le panneau de commande passe de 570 à 575.

(2) Position de l'aiguille et du support du crochet interne



(3) Ajuster la synchronisation du crochet

Le gabarit de synchronisme est fourni pour la machine en tant qu'accessoire.



Régler la synchronisation du crochet en fonction du type de couture (type S/type H) de la machine à coudre.

Retourner le gabarit de synchronisme en fonction du type de machine à coudre, comme illustré sur la figure de gauche.

Pour le type S :

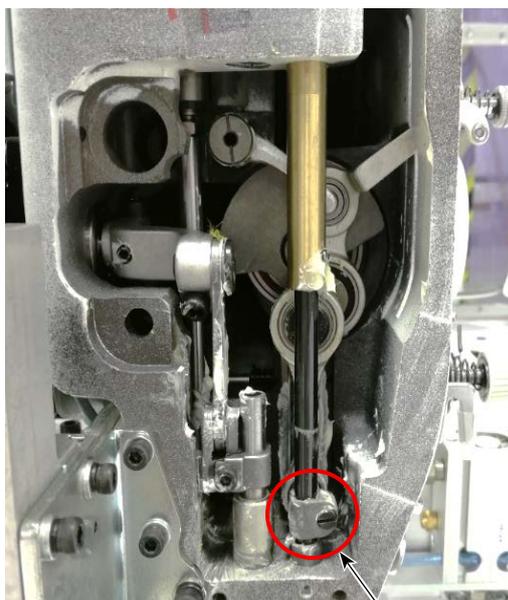
Positionner le gabarit de synchronisme avec son inscription S tournée vers le haut

Pour le type H :

Positionner le gabarit de synchronisme avec son inscription H tournée vers le haut



Aligner le gabarit de synchronisme avec la surface à l'extrémité de la barre à aiguille.



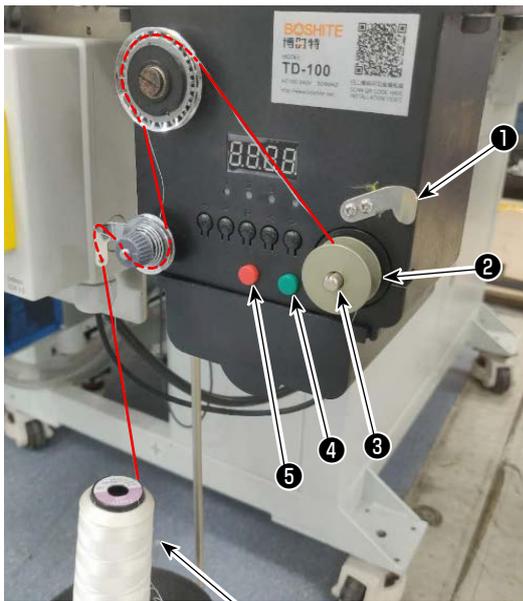
Vis de fixation pour le raccordement de la barre à aiguille

- 1) Mettre le gabarit de synchronisme sur le base de la broche du crochet. Régler ensuite d'abord le point mort inférieur de la barre à aiguille. Desserrer la vis de fixation pour le raccordement de la barre à aiguille. Régler la hauteur de la barre à aiguille.
- 2) Tourner ensuite le gabarit de synchronisme de 180 degrés dans un angle longitudinal. Régler la position de synchronisation du crochet.

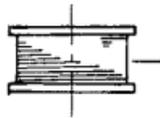


Lors du réglage de la synchronisation du crochet, il est nécessaire de placer l'instrument de correction sur le côté gauche de l'aiguille pour l'empêcher d'entrer en contact avec le guide-fil de la barre à aiguille.

4-9. Comment bobiner une canette



- 1) Mettre une canette ❶ sur l'axe du bobineur ❸ .
- 2) Passer le fil à coudre ❹ à travers la tige de repos du bobineur.
- 3) Faire passer le fil comme illustré sur la figure.
- 4) Enrouler manuellement le fil sur la canette ❷ de plusieurs tours dans le sens des aiguilles d'une montre.
- 5) Appuyer sur le bouton ❹ pour démarrer l'enroulement du fil sur la canette.
- 6) Lorsque la quantité de fil de canette enroulée sur la canette atteint la quantité définie (80 %), le bobineur de canette s'arrête automatiquement. Ou bien, appuyer sur le bouton ❺ pour arrêter le bobineur de canette.
- 7) Couper le fil avec le coupe-fil ❶ . Retirer la canette ❷ .



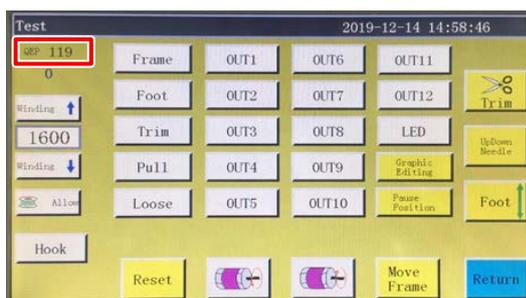
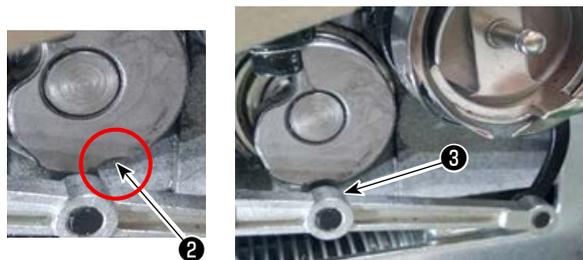
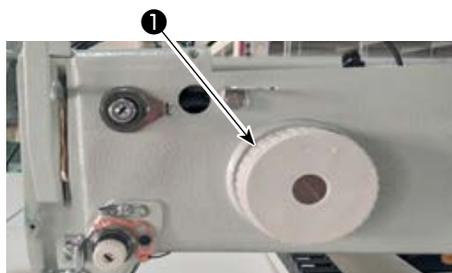
Quantité de fil bobiné sur une canette :
80 % (recommandé)

4-10. Réglage de la position du coupe-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) Réglage de la position de la came de coupe du fil

- 1) Tourner la poulie ❶ pour engager le roulement à aiguilles ❸ de la tige d'accouplement du coupe-fil avec la rainure ❷ dans la came de coupe du fil.

La valeur QEP spécifiée du paramètre de réglage de l'angle de l'arbre électrique a été réglée par défaut sur 290 à la sortie d'usine. Ajuster précisément le paramètre en fonction de la différence de tissu.

Le couteau mobile est parallèle à la base du couteau mobile



(2) Réglage de la position du couteau mobile et du couteau fixe

- 1) Fixer le couteau mobile sur la base du couteau mobile. Pousser le couteau mobile vers la droite pour que la queue du couteau mobile soit parallèle à la base du couteau mobile. À cette étape, la pointe de la lame du couteau mobile est alignée avec l'aiguille. Serrer la vis de serrage du couteau mobile ❶ .



La pointe de la lame du couteau mobile est alignée avec l'aiguille



Pointe de la lame du couteau mobile

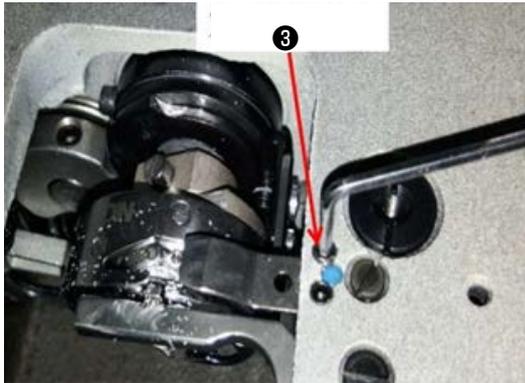


2) Fixation du couteau fixe

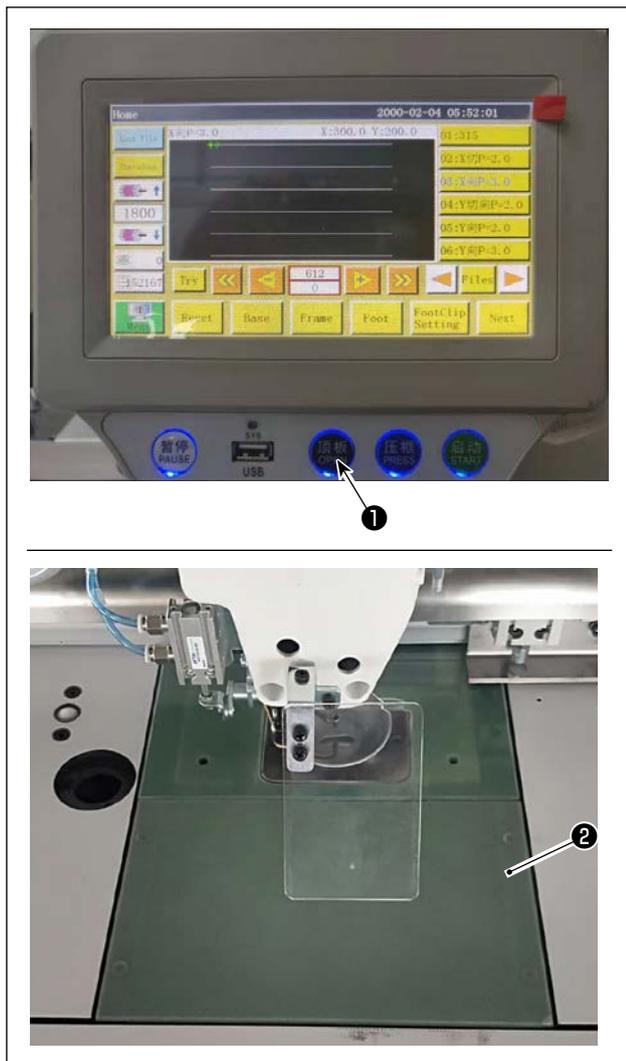
La partie arrière du couteau fixe comporte un trou. En insérant la clé hexagonale 2,5 ② dans ce trou, serrer la vis de fixation du couteau fixe tout en alignant sa partie arrière avec la clé hexagonale.



- ## 3) Marquer la position de 5 mm de la lame du couteau mobile avec un marqueur noir. Régler la pression du couteau fixe à l'aide de la vis de réglage de la pression du couteau fixe ③ . Une fois le réglage terminé, abaisser le couteau mobile pour régler à nouveau sa pression de manière répétée jusqu'à ce que les deux côtés, avec des marques noires, du couteau mobile soient systématiquement frottés simultanément par le couteau fixe. En outre, la force de frottement entre le couteau mobile et le couteau fixe peut être réduite en coupant trois fils usés.



4-11. Comment fixer/déposer la plaque de levage du cylindre



1) Lorsque la machine à coudre est sous tension, appuyer sur le commutateur ❶ .

2) La plaque de levage du cylindre ❷ se détache vers le haut. La retirer. (Le cylindre pousse la plaque de levage vers le haut.)

3) Pour installer la plaque de levage du cylindre ❷ , appuyer sur le commutateur ❶ . (Le cylindre s'abaisse pour permettre l'installation de la plaque de levage du cylindre. La plaque de levage est alors fixée avec un aimant.)

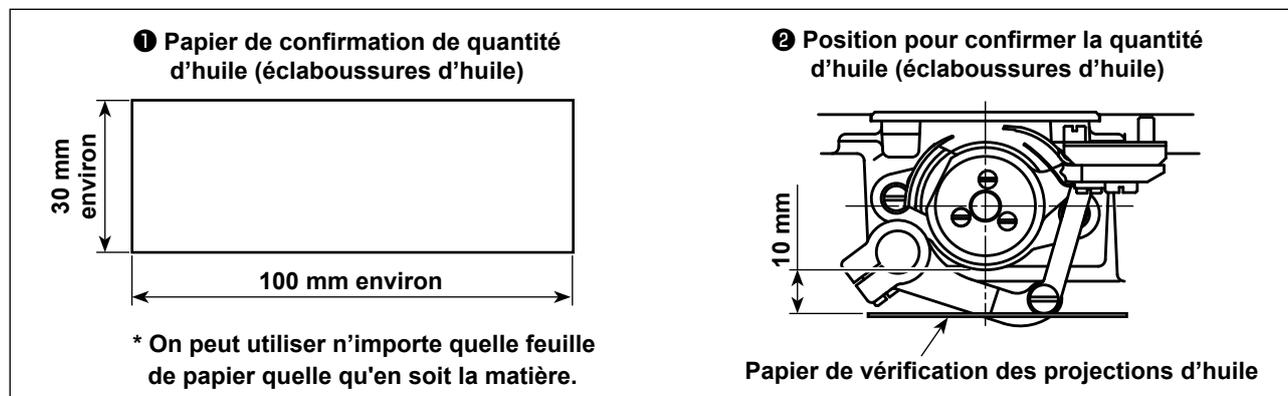
4-12. Comment confirmer la quantité d'huile (éclaboussures d'huile) sur le crochet



AVERTISSEMENT :

Faire fonctionner la machine avec les plus grandes précautions car la vérification de la quantité d'huile s'effectue en faisant tourner le crochet à grande vitesse.

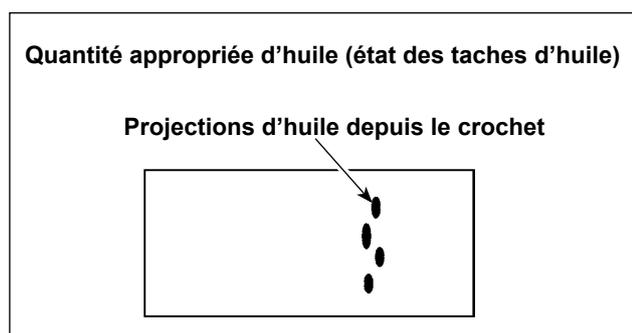
(1) Comment confirmer la quantité d'huile (éclaboussures d'huile)



Lors de l'exécution de la procédure décrite ci-dessous, confirmer que le fil d'aiguille du levier releveur de fils jusqu'à l'aiguille et le fil de canette sont retirés, que le pied presseur est soulevé et que la glissière est déposée. À cette étape, veiller particulièrement à ne pas laisser les doigts entrer en contact avec le crochet.

- 1) S'assurer que la quantité d'huile du crochet est adéquate en se reportant à "[4-1. Système de lubrification et vérification de la quantité d'huile](#)" p.13.
- 2) Si la machine n'est pas encore assez chaude pour le fonctionnement, la faire tourner à vide pendant trois minutes environ.
- 3) Placer le papier de vérification de la quantité d'huile (projections d'huile) sous le crochet alors que la machine à coudre fonctionne.
- 4) La vérification de la quantité d'huile doit durer cinq secondes.

(2) Exemple montrant la quantité d'huile appropriée (éclaboussures d'huile)



- 1) L'état obtenu sur la figure ci-dessus est la quantité d'huile appropriée (projections d'huile).
- 2) Vérifier la quantité d'huile (projections d'huile) à trois reprises (sur trois feuilles de papier) et la régler de façon qu'elle soit constante.



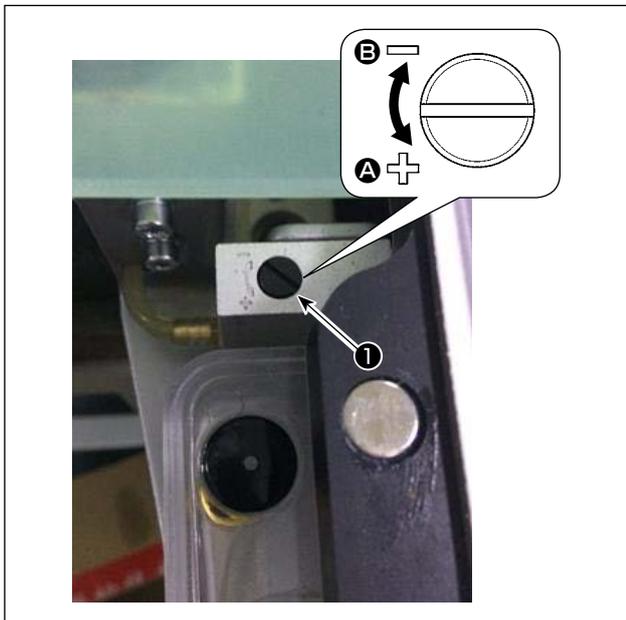
Ne pas augmenter/diminuer excessivement la quantité d'huile dans le crochet. Si la quantité d'huile est trop petite, le crochet se grippera (le crochet sera chaud). Si la quantité d'huile est trop grande, l'article à coudre pourra être taché d'huile.

4-13. Réglage de la quantité d'huile dans le crochet



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) Déposer la plaque de levage du cylindre.
- 2) La quantité d'huile augmente en tournant la vis ① dans le sens de la flèche A ou diminue en la tournant dans le sens de la flèche B.
- 3) Une fois le réglage terminé, fixer la plaque de levage du cylindre.

1. Après le réglage, vérifier la quantité d'huile en faisant fonctionner la machine à coudre pendant environ 30 secondes au ralenti, ainsi qu'en la vérifiant en comparant avec l'exemple montrant la quantité d'huile appropriée. (Se reporter à "4-12. Comment confirmer la quantité d'huile (éclaboussures d'huile) sur le crochet" p.25.)
2. Si la quantité d'huile du crochet est ajustée, commencer par l'ajuster en tournant la vis de réglage de quantité d'huile dans le sens de la flèche A pour l'augmenter. Ensuite, ajuster la quantité d'huile du crochet en tournant la vis de réglage dans le sens de la flèche B pour la diminuer.
3. La quantité d'huile du crochet a été réglée par défaut à la sortie d'usine, d'après la vitesse de couture maximum de la machine à coudre. Si le client utilise toujours la machine à coudre à basse vitesse, la quantité d'huile du crochet peut être insuffisante et provoquer une défaillance de la machine. Pour éviter une telle défaillance, il est nécessaire de régler la quantité d'huile du crochet si le client utilise toujours la machine à coudre à basse vitesse.

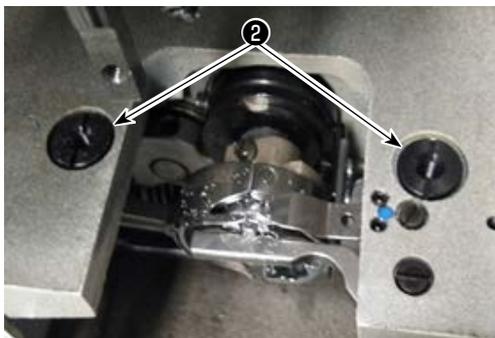


4-14. Réglage du trou d'aiguille dans la plaque à aiguille et l'aiguille



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.



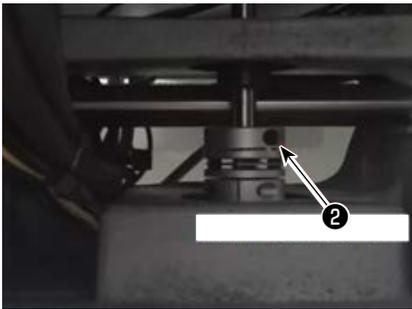
Si l'aiguille ne descend pas au centre du trou d'aiguille dans la plaque à aiguille, la position de la plaque à aiguille peut être ajustée avec la vis ① .

- 1) Fixer la plaque à aiguille.
- 2) Desserrer les deux vis excentriques de réglage du trou d'aiguille ② de la plaque à aiguille. Régler la position de la plaque à aiguille de manière à ce que l'aiguille soit alignée avec le centre du trou d'aiguille dans la plaque à aiguille en déplaçant cette dernière.
- 3) Serrer les vis excentriques de réglage du trou d'aiguille ② de la plaque à aiguille.

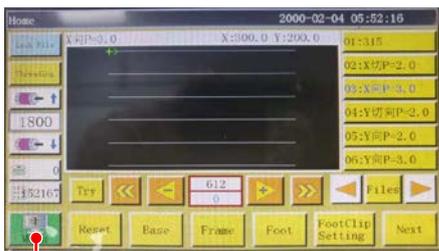
4-15. Réglage de l'origine mécanique



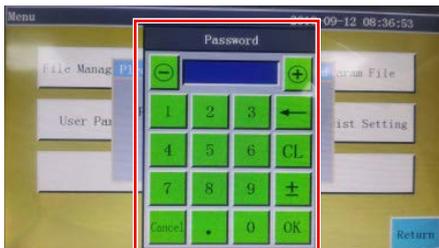
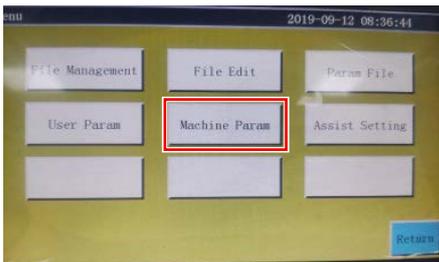
1



2



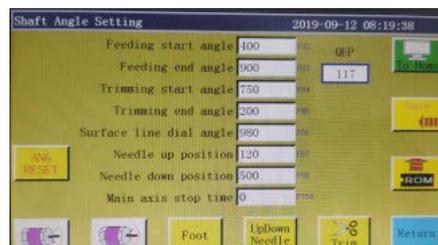
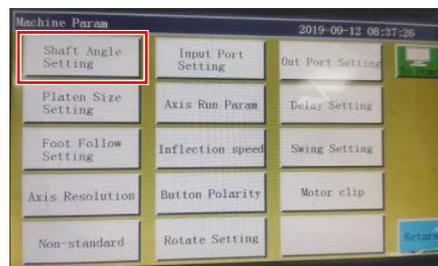
3



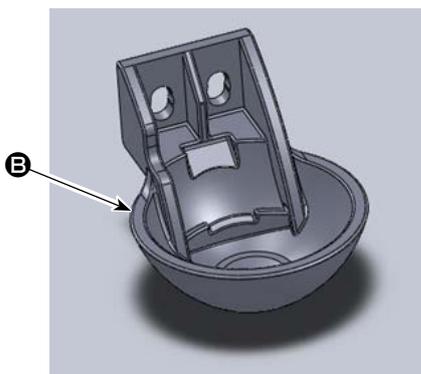
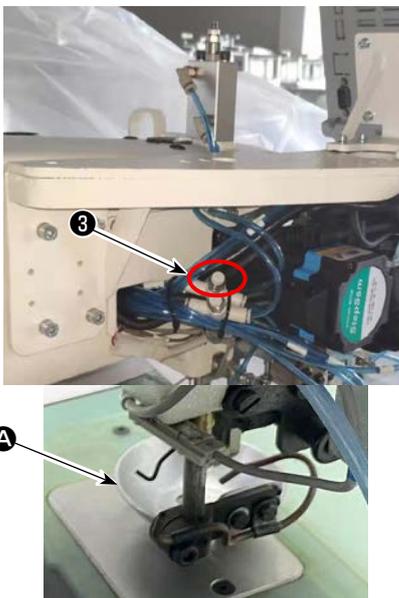
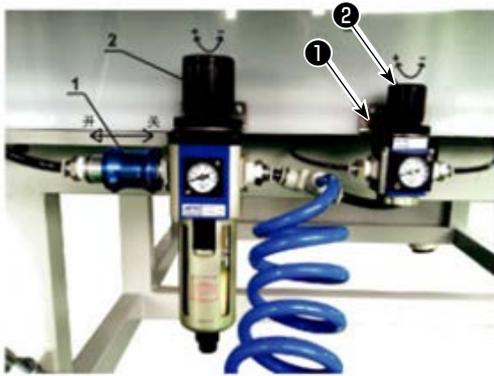
4

- 1) Serrer légèrement la vis 2 du côté de l'arbre inférieur. Ensuite, tourner la poulie pour positionner la vis 1 sur le moteur de l'arbre principal de sorte qu'elle soit de niveau et orientée vers le haut.
- 2) Tout en maintenant la poulie, appuyer sur  sur l'écran principal du coffret de branchement.
- 3) Une pression sur le « Machine setting parameter » affiche 4 . La saisie du mot de passe « 1111111 » affiche l'écran 5 .
- 4) Sur l'écran qui s'affiche en appuyant sur le « Axial angle setting », régler la valeur QEP sur 245, serrer la vis 1 du côté du moteur de l'arbre principal et desserrer la vis 2 du côté de l'arbre inférieur. Ensuite, tourner la poulie pour amener la barre à aiguille sur son point mort supérieur.
- 5) Tout en maintenant la poulie (pour ne pas permettre le déplacement de la barre à aiguille), cliquer sur la « QEP value » du « Axial setting parameter » à l'écran. Régler la valeur QEP sur 0 (zéro). Serrer ensuite la vis 2 du côté de l'arbre inférieur.
- 6) À ce stade, le réglage de l'origine est terminé. À présent, tourner à nouveau la poulie pour vérifier que la valeur QEP de la barre à aiguille à son point mort supérieur est de 0 (zéro). Si la valeur QEP mentionnée ci-dessus est égale à 0 (zéro), l'origine mécanique a été correctement réglée.

5



4-16. Réglage de la pression du presseur de disque



1) Régler la soupape de régulation de la pression du cylindre d'air du presseur de disque ① . Tirer vers le haut l'écrou ② . Ensuite, tourner l'écrou dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la pression du presseur de disque ou dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour la diminuer. La pression de l'air a été réglée par défaut sur 0,15 MPa à la sortie d'usine. La régler de manière appropriée tout en vérifiant l'état de couture réel.

2) Pour ralentir la vitesse de couture lorsque le presseur de disque est placé à sa position supérieure, réglez le contrôleur de vitesse ③ .

3) Changement du presseur de disque

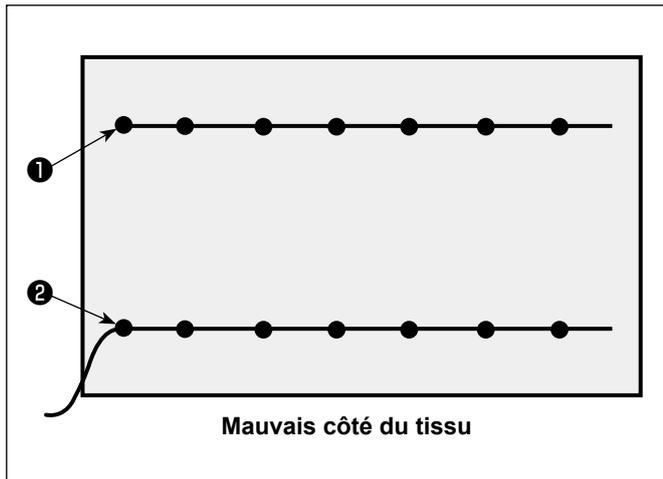
Vérifier l'opération de couture réelle. Utiliser le presseur de disque ou le presseur de disque en plastique selon les conditions de l'opération de couture réelle.

Ⓐ Presseur de disque (installé par défaut à la sortie d'usine)

Ⓑ Presseur de disque en plastique

Lors du remplacement du presseur de disque par celui en plastique ou vice versa, essayer de le positionner de sorte que sa surface inférieure soit parallèle au couvercle du crochet. Régler la hauteur du presseur de disque en fonction de l'épaisseur réelle du tissu (c.-à-d. la hauteur) tout en veillant à ne pas laisser les presseurs de disque entrer en contact avec le presseur médian.

4-17. Réglage de la position de l'extrémité du fil en début de couture



Il est possible de régler la position de l'extrémité du fil d'aiguille en début de couture sur le côté supérieur ① ou inférieur ② du tissu.

Activer ou désactiver le réglage de la fonction de tire-fils selon ces deux conditions de position de l'extrémité du fil d'aiguille.

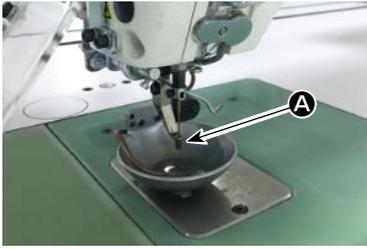
① Pour placer l'extrémité du fil d'aiguille sur le dessus du tissu

Désactiver la fonction de tire-fils.

② Pour placer l'extrémité du fil d'aiguille sur le dessous du tissu

Activer la fonction de tire-fils.

4-18. Réglage de la course du presseur médian électronique



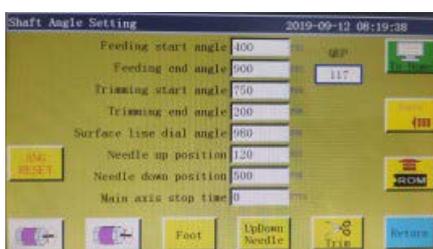
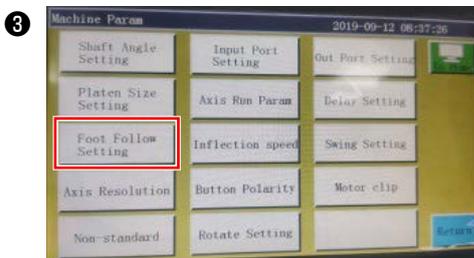
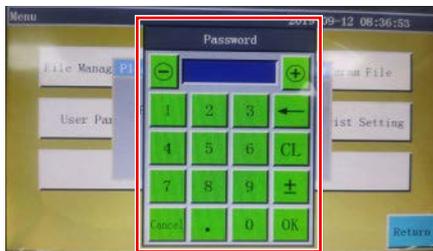
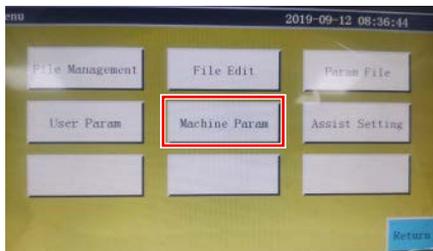
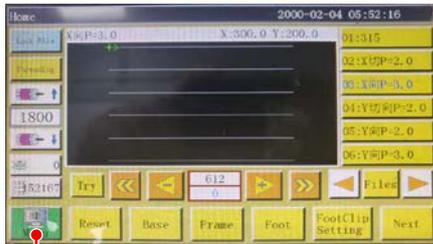
Il est nécessaire de régler correctement la course du presseur médian (A), car il est nécessaire d'éviter le saut de points en fonction de l'épaisseur ou du type de tissu.

1) Appuyer sur  ❶ sur l'écran principal du coffret de branchement.

2) Une pression sur le « Machine setting parameter » affiche ❷ .

La saisie du mot de passe « 11111111 » affiche l'écran ❸ .

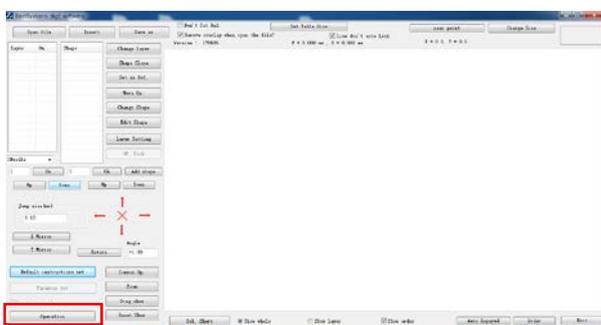
3) Sur l'écran qui s'affiche en appuyant sur le « Presser follow-up setting », régler le paramètre (la hauteur de suivi du pied presseur est réglée par défaut sur 2 mm à la sortie d'usine).



4-19. Réglage de la soufflerie pour le fil d'aiguille et le fil de canette

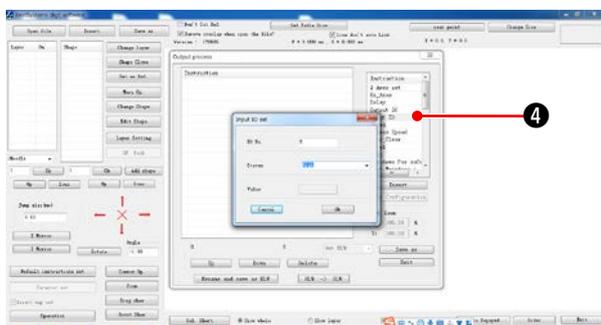


Le tuyau de soufflage ❶ souffle de l'air pour souffler l'extrémité du fil sortant de l'aiguille afin de l'amener sous le presseur de disque ❷ en début de couture en contrôlant l'électrovanne du système électrique. L'extrémité du fil est poussée par l'air entre le presseur de disque et la configuration en début de couture. Dans le cas où l'extrémité du fil ne peut pas être poussée en raison de l'emplacement et de la direction des fentes sur la configuration, régler le sens de soufflage de l'air pour permettre à l'extrémité du fil d'être poussée par l'air.



Démarrer le logiciel de création de configurations pour utiliser et traiter la configuration à coudre. Sur l'écran qui s'affiche en cliquant sur « Operation processing » ❸, cliquer sur ❹ (« Enter I/O ») et changer « I/O » sur 5.

Régler le « Level » sur « high » (« low » fait référence à la « mise hors tension »). Cliquer sur ❺ (« Delay »). Régler le « Delay (msec) » sur 225.



La soufflerie du fil d'aiguille et le tire-fils ne peuvent pas être utilisés simultanément.



1. Le tire-fils offre une fonction permettant d'amener le fil d'aiguille au-dessus du pied presseur.
2. La soufflerie du fil d'aiguille offre une fonction permettant d'amener le fil d'aiguille sous le presseur de disque.

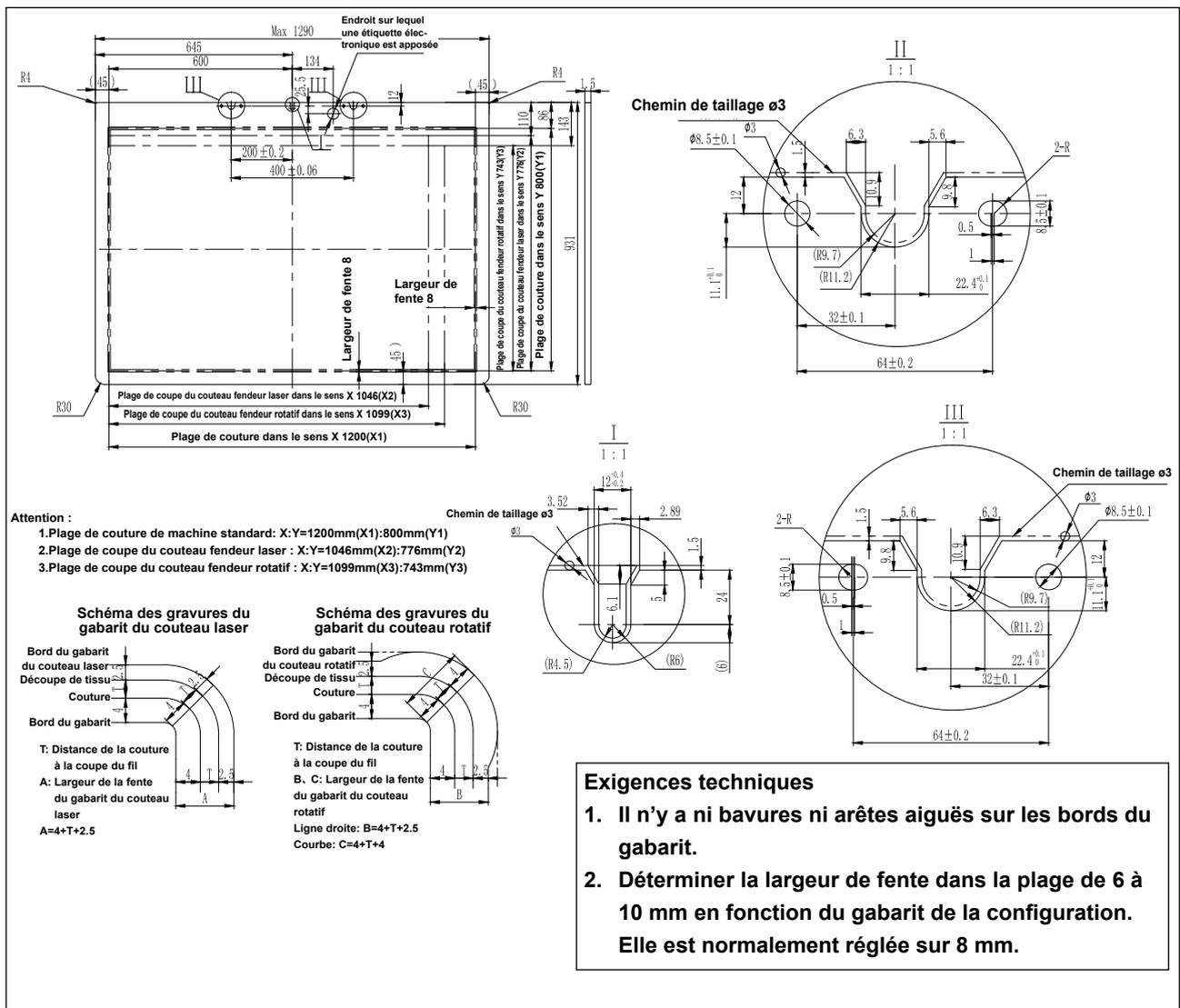


4-20. Création d'un gabarit

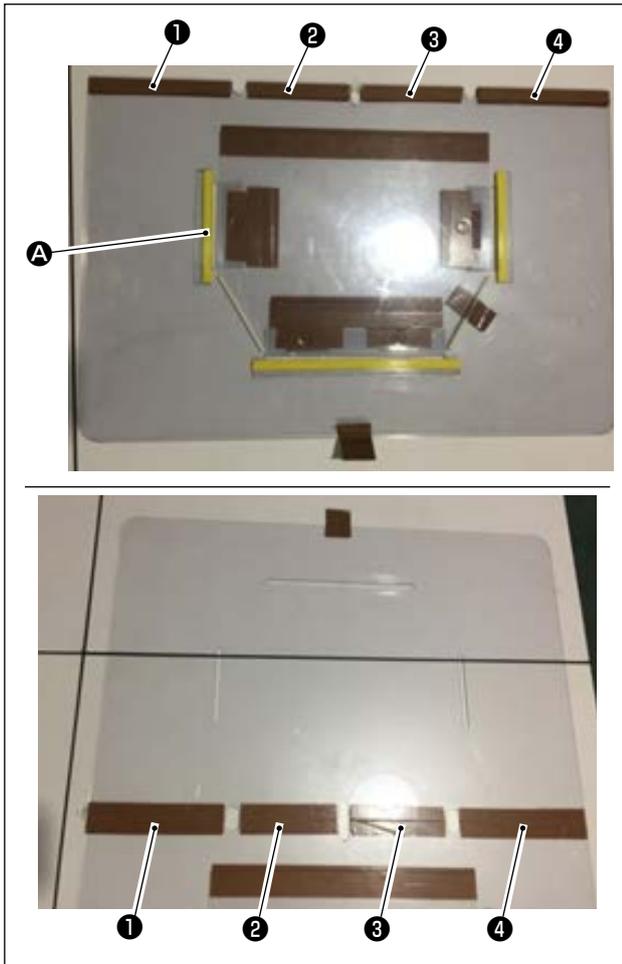
(1) Usinage d'un gabarit

Gabarit de type 12080 aux dimensions de la plaque de couture maximale

- Matériau du gabarit : plaque en PVC
- Épaisseur du gabarit : plaque en PVC de 1,5 mm d'épaisseur
- Ajuster la taille du gabarit en fonction des tissus et/ou de la configuration à coudre.
La taille ne doit pas dépasser les dimensions maximales des spécifications correspondantes.
- Vérifier la complexité de la configuration à coudre. Sélectionner ensuite les fentes de couture entre 6 mm et 8 mm en fonction de la complexité de la configuration.
- Le locus des fentes de couture sur le gabarit doit être conçu selon la configuration à coudre ou l'usinage prévu.
- Sélectionner la sculpteuse de configurations adaptée. Le gabarit doit être usiné par des ingénieurs qualifiés qui ont suivi avec succès la formation sur le terrain.
- Une fois l'usinage des gabarits supérieur et inférieur terminé, ébavurer les gabarits et la surface supérieure de la plaque de montage du gabarit.



(2) Fixation des gabarits



Usiner les gabarits supérieur et inférieur en fonction de la conception.

1) Placer le gabarit supérieur sur le gabarit inférieur, comme indiqué sur la figure, et ajuster de sorte que les fentes de couture **A** sur les gabarits supérieur et inférieur soient alignées.

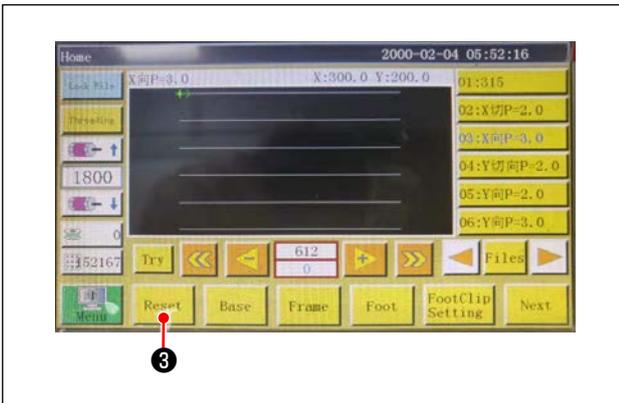
Coller le ruban de gabarit exclusif (36 mm de large) sur les parties **1**, **2**, **3** et **4** comme illustré sur la figure.

2) Pour produire des coutures plus belles, il est recommandé de fixer fermement le tissu sur la position correcte en collant du ruban de recouvrement, du ruban adhésif double face, etc., sur les fentes des gabarits supérieur et inférieur ou de placer les goupilles de serrage aux emplacements appropriés afin d'éviter le glissement du tissu.

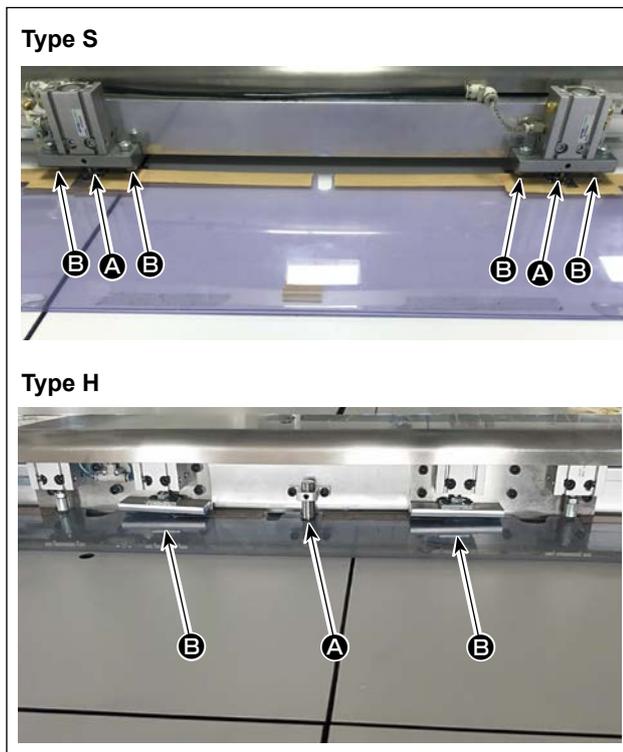
4-21. Préparatifs pour la couture



- 1) Allumer l'interrupteur d'alimentation principale.
Appuyer sur le bouton ❶ pour allumer l'interrupteur d'alimentation principale.
- 2) Allumer l'interrupteur de la source d'air principale
Déplacer le purgeur d'air principal ❷ vers la droite pour ouvrir la source d'air principale.



- 3) Réinitialisation de l'équipement
Lorsque l'équipement est réinitialisé en appuyant sur **Reset** ❸, l'aiguille s'arrête à sa position d'arrêt supérieure, et le presseur de disque et le presseur médian se soulèvent.
- 4) Lire les données de la configuration à coudre ou modifier directement les données de la configuration sur le panneau de commande.
Se reporter au mode d'emploi du système commandé par ordinateur pour en savoir plus.

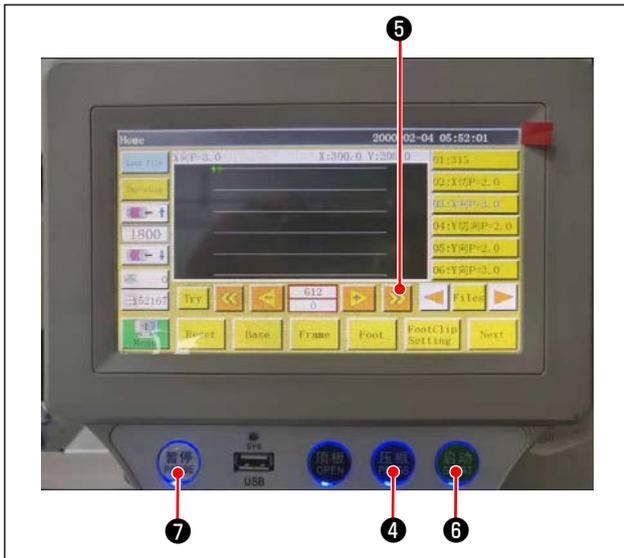


- 5) Fixer une configuration
Déplacer une configuration vide (sans tissu), ajuster le trou de positionnement **A** sur la plaque de positionnement de la configuration sur la goupille de serrage. Placer les deux autres trous de positionnement auxiliaires **B** sur les manchons de positionnement et les pousser complètement jusqu'au bout.

- 6) Lire les données de la configuration de couture

1. Si une carte IC est jointe à la configuration, le système électrique identifiera automatiquement le programme de la configuration de couture correspondante parmi celles enregistrées sur la carte IC.
2. Si aucune carte IC n'est jointe à la configuration, sélectionnez manuellement les données de la configuration de couture correspondante sur l'écran de fonctionnement.

* Voir **"4-23. Configuration du panneau de commande"** p.39 pour le mode d'emploi d'une carte IC.



7) Sélection de la référence

Pour aligner le locus de la configuration de couture avec les fentes de couture de la configuration, il est nécessaire de définir une référence. Plus précisément, il importe de définir la référence en se reportant au mode d'emploi du scanner du système électrique.

Après avoir établi une référence, afficher l'écran de fonctionnement. Lorsque le bouton ⑤ est maintenu enfoncé, la couture de simulation de locus de la configuration démarre.

Faire fonctionner la machine à coudre une fois pour vérifier si le locus de la configuration de couture est aligné avec les fentes de la configuration. Si elles ne sont pas alignées, réajuster la référence.

Pour arrêter l'opération pendant que l'opération de simulation est exécutée, appuyer sur le bouton ⑦ pour l'arrêter.

8) Placer le tissu à coudre

1. Retirer la configuration

Lorsque la configuration est déplacée sur la position de réinitialisation et que le bouton du pinceur ④ sur le panneau de commande est enfoncé, deux cylindres d'air sur le module linéaire dans le sens X libèrent la configuration. Extraire la configuration.

2. Positionnement du tissu

Poser le tissu à coudre sur la configuration. Vérifier ensuite que le tissu est soigneusement disposé à l'horizontale. En outre, fixer le tissu avec la méthode de maintien qui correspond à la configuration pour empêcher le tissu de se déplacer hors de sa position. Si le tissu contient de la plume ou du coton, presser le tissu pour chasser l'air le plus loin possible.

9) Réglage de la réinitialisation, de la configuration sur laquelle le tissu est placé et de la référence

- * Exécuter la réinitialisation en suivant l'étape de la procédure 3).
- * La manipulation de la configuration sur laquelle le tissu est placé est décrite à l'étape de la procédure 5).
- * Le réglage de la référence est exécuté en suivant l'étape de la procédure 7).

10) Démarrage

Appuyer sur le bouton de démarrage ⑥ du panneau de commande pour commencer la couture. Ensuite, la machine à coudre passe au mode de couture automatique.

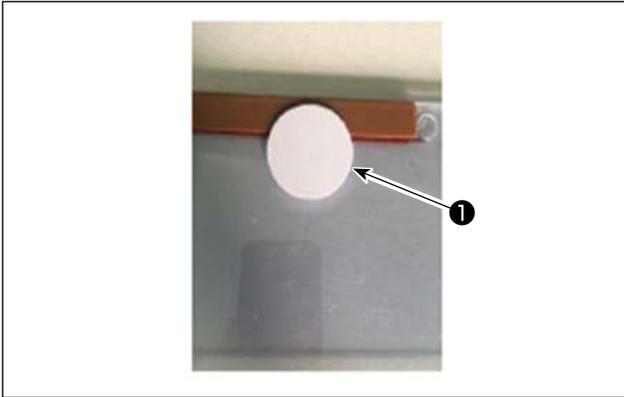
11) Arrêt provisoire

En cas d'accident pendant la couture, appuyer sur le bouton d'arrêt provisoire ⑦ sur le panneau de commande. Puis, la machine à coudre cesse immédiatement de fonctionner.

12) Redémarrage

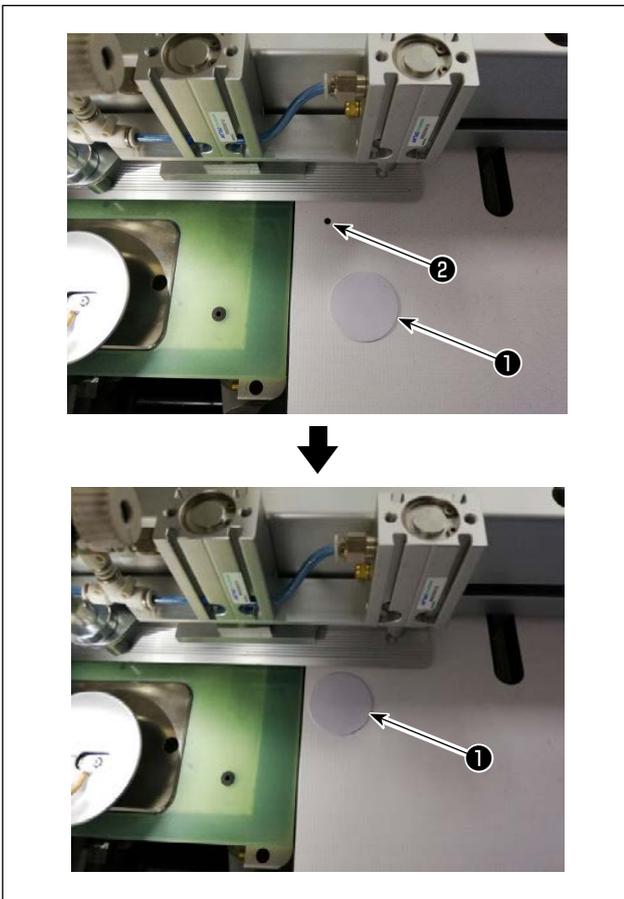
Une fois l'accident mentionné ci-dessus éliminé, tourner le bouton d'arrêt provisoire ⑦. Ensuite, le bouton sort et le mode d'arrêt d'urgence est réinitialisé. Appuyer ensuite sur le bouton de démarrage ⑥ pour redémarrer la couture automatique.

4-22. RFID (Comment utiliser la carte IC)



1. Fixation de la carte IC

Fixez la carte IC ❶ à la configuration avec un ruban adhésif double face ou un accessoire similaire.

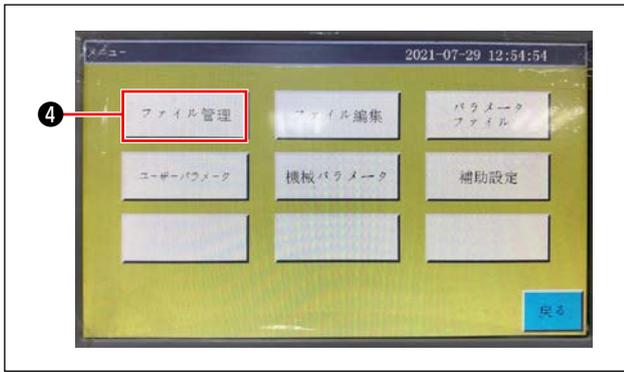


2. Écriture des données de la configuration de couture

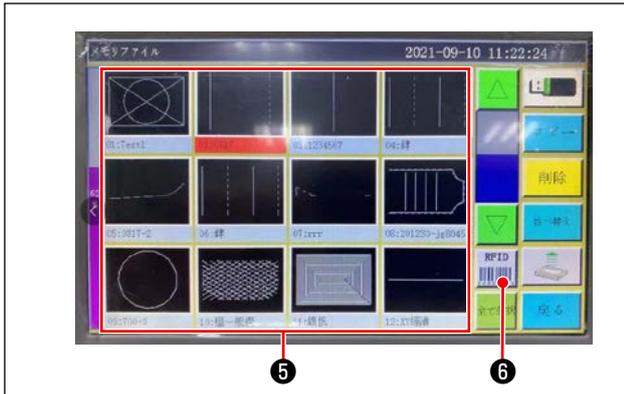
1) Placez la carte IC ❶ sur le point noir ❷ présent sur la table de la machine à coudre.



2) Appuyez sur « Menu » ❸ sur l'écran de départ.



3) Appuyez sur « Gestion des fichiers » ④ sur l'écran de menu.



4) Sélectionnez sur l'écran du fichier mémoire les données de la configuration de couture ⑤ que vous souhaitez écrire sur la carte IC. Une fois les données sélectionnées, appuyez sur « RFID » ⑥ pour écrire les données de la configuration de couture sur la carte IC.



3. Chargement des données de la configuration de couture

- 1) Sur l'écran de départ, appuyez sur le bouton « Autoverrouillage » ① .
- 2) Placez la carte IC avec les données de la configuration de couture écrites sur le point noir présent sur la table.
- 3) Les données de la configuration de couture écrites sur la carte IC sont lues.

4-23. Configuration du panneau de commande



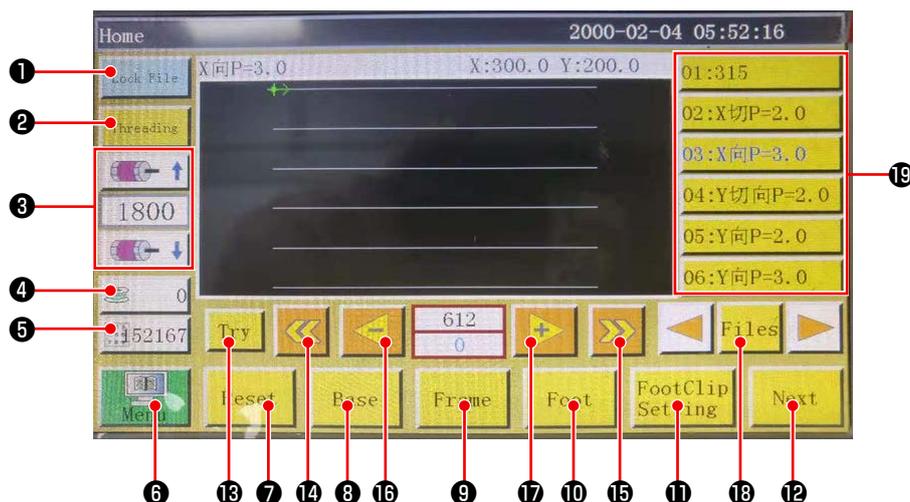
A	Partie LCD de l'écran tactile	
B	Touche PAUSE	Permet d'arrêter provisoirement la couture
C	Touche OPEN	Déplacer la plaque de levage du cylindre en haut et en bas.
D	Touche PRESS	Permet de déplacer le porte-cassette en haut ou en bas.
E	Touche START	Permet de démarrer la couture
F	Port USB	



G	Bouton de réinitialisation	Permet de redémarrer le panneau de commande
H	Port COM	RS232C

* Ce produit n'est pas pourvu de la fonction Wi-Fi.

Explication de l'écran du panneau de commande

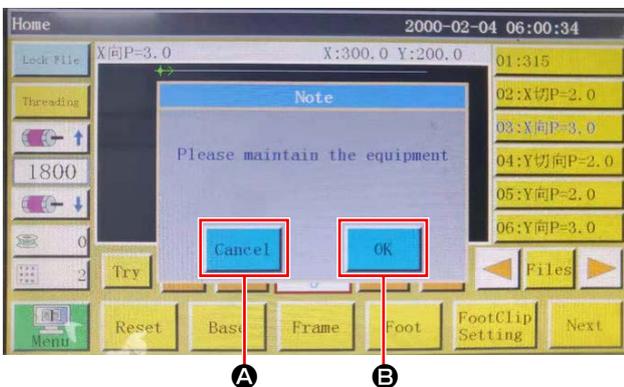
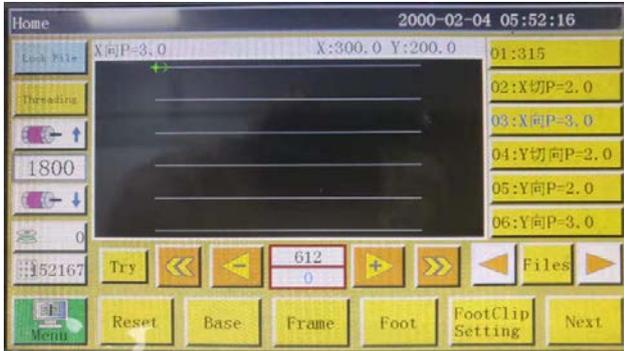


	Boutons/affichage	Description
①	Touche de verrouillage	Permet de verrouiller la configuration de couture
②	Touche d'enfilage	Permet d'enfiler la tête de machine
③	Touche de changement de vitesse de l'arbre principal	Permet de modifier la vitesse de l'arbre principal de la machine à coudre
④	Touche d'utilisation du fil de canette	Permet d'afficher la quantité de fil de canette utilisé et de basculer sur l'écran de réglage *1
⑤	Touche de comptabilisation de la couture	Permet d'afficher le nombre de coutures et de basculer sur l'écran de réglage *1
⑥	Menu	Permet de basculer sur l'écran de menu *1
⑦	Touche READY	Permet de ramener la machine à coudre à son origine
⑧	Touche de réglage de la référence	Permet de basculer sur l'écran de réglage de la référence *1
⑨	Touche du porte-cassette	Permet de déplacer le porte-cassette.
⑩	Touche du pied presseur	Permet d'actionner le pied presseur
⑪	Touche de réglage du pied presseur	Permet de basculer sur l'écran de réglage du pied presseur *1
⑫	Touche de déplacement des pages	Permet de basculer sur l'écran de mode de test *1
⑬	Touche test	Permet d'opérer la configuration de couture par saut
⑭	Touche de retour de segment de ligne	Permet de remettre la machine à coudre en position de départ de la couture en continu précédente par saut
⑮	Touche d'entraînement de segment de ligne	Permet d'entraîner la machine à coudre sur la position de départ de la prochaine couture en continu par saut
⑯	Touche de retour de couture unique	Permet de ramener la machine à coudre au point précédent. Si cette touche est maintenue enfoncée, le mode retour rapide commence
⑰	Touche d'entraînement de couture unique	Permet d'entraîner la machine à coudre au point suivant. Si cette touche est maintenue enfoncée, le mode avance rapide commence
⑱	Touche de fichier	Permet de basculer sur l'écran de sélection des configurations de couture
⑱	Sélection des configurations de couture	Sélectionner la configuration de couture à utiliser en la touchant

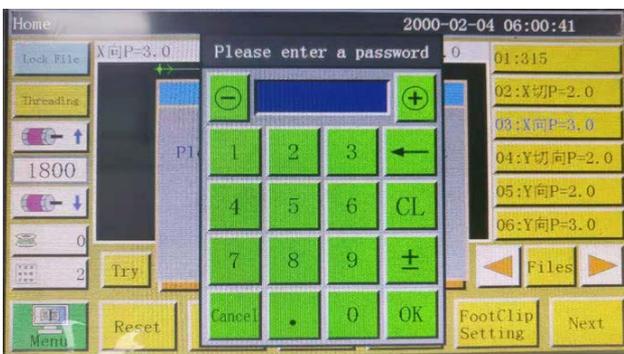
*1. Se reporter au mode d'emploi du panneau de commande pour en savoir plus.

4-24. Mode d'entretien

Le mode d'entretien est le mode dans lequel l'avis indiquant que la durée d'utilisation de la machine à coudre nécessite un entretien est fourni afin de prolonger la durée de vie de la machine à coudre. Dans ce mode, l'écran de maintenance s'affiche sur le panneau de commande. Lorsque le personnel de maintenance saisit le mot de passe utilisateur, l'écran de maintenance est effacé.

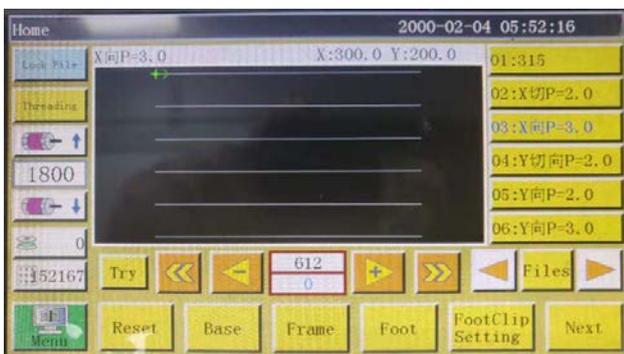


1) L'écran de maintenance s'affiche lorsque le moment auquel la machine à coudre nécessite un entretien est arrivé. (Environ tous les trois mois) Si le bouton Annuler **A** est enfoncé, l'écran de maintenance revient à l'écran de couture. Toutefois, l'écran de maintenance s'affiche à nouveau une heure plus tard.



2) Si le bouton Entrée **B** est enfoncé, l'écran de saisie du mot de passe utilisateur s'affiche à condition que le mot de passe utilisateur ait été configuré au préalable.

3) Ajouter de la graisse en se reportant à **"5. MAINTENANCE DE LA MACHINE À COUDRE" p.68**.



4) Entrer le mot de passe utilisateur. Ensuite, l'écran de maintenance revient à l'écran de couture.

4-25. Liste des paramètres

Classement des paramètres	N°	Nom du paramètre	Plage	Valeur standard	Signification du paramètre et commentaire
Usinage automatique	P1	Le pinceur est ouvert une fois l'usinage automatique terminé	Oui/Non	Oui	La pince pour cassette est soulevée à chaque fin de cycle de couture en continu
	P2	Nombre de points à coudre en début et en fin de couture avec le presseur médian abaissé	0 à 8	2	Nombre de points pendant lesquels le presseur médian appuie sur le tissu en début et en fin de couture
	P3	Coupe du fil une fois l'usinage automatique terminé	Oui/Non	Oui	La coupe du fil est exécutée à chaque fin de cycle de couture en continu.
	P4	Position à laquelle l'aiguille est ramenée à la fin de l'usinage automatique	Origine/origine secondaire	Origine	L'origine est l'origine des coordonnées absolues. L'origine secondaire est l'origine secondaire (point de décalage) ajoutée à la configuration.
	P5	Si la tension du fil doit être diminuée ou non	Oui/Non	Non	Indique si la tension du fil est desserrée ou non pendant le saut
	P173	Le pied presseur est retenu lors du réglage d'une référence	Oui/Non	Non	Le pied presseur est retenu pendant qu'une référence est réglée. Sur l'« écran principal », maintenir le pied presseur dans sa position actuelle tout en déplaçant l'arbre. (Soulevé ou abaissé) L'« écran principal » s'affiche après le démarrage du panneau de commande.
	P259	Fonctionnement automatique du pinceur	Oui/Non	Non	Indique si la pince pour cassette est activée en début de couture ou non
	P240	Fonctionnement du pinceur avant l'alimentation manuelle	Oui/Non	Non	Indique si la pince pour cassette est activée avant que l'alimentation manuelle soit exécutée
	P6	Nombre de points cousus avec chevauchement en début de couture	OFF / 1 / 2	OFF	Si « 1 » ou « 2 » est réglé, la couture est répétée une ou deux fois à la première position d'insertion de l'aiguille avant de passer à la position d'insertion de l'aiguille suivante au moment du démarrage de la machine à coudre. Réglage du nombre de points à entraînement inverse en début de couture Si « OFF » est réglé, la machine à coudre ne répète pas la couture
	P7	Nombre de points à coudre en début de couture sans mécanisme de relâchement de la tension du fil	0 à 255	0	Le mécanisme de relâchement de la tension du fil est désactivé pendant que la machine à coudre coud le nombre de points défini en début de couture
	P147	Hauteur du presseur médian lorsqu'il est abaissé en début de couture	0 à 4	0,5	Hauteur du presseur médian en début de couture
P148	Hauteur du presseur médian lorsqu'il est abaissé en fin de couture	0 à 4	0,5	Hauteur du presseur médian en fin de couture	

Classement des paramètres	N°	Nom du paramètre	Plage	Valeur standard	Signification du paramètre et commentaire
Usinage automatique	P161	Réglage de la largeur d'oscillation du pied presseur en début et en fin de couture	Normal/demi-coupe/augmentation	Normal	
	P172	Le presseur médian est réinitialisé une fois l'opération terminée	Oui/Non	Oui	Le moteur électrique du presseur médian est réinitialisé en fin de couture
	P248	Si le déplacement de l'arbre est nécessaire ou non avant le réglage d'une référence	Oui/Non	Oui	
	P252	Erreur d'ouverture du pinceur au moment du réglage d'une référence	Oui/Non	Non	
	P794	ES 1 de sortie à la fin de l'opération	Oui/Non	Non	
	P796		Haut/Bas	Bas	
	P795	ES 2 de sortie à la fin de l'opération	Oui/Non	Non	
	P797		Haut/Bas	Bas	
Vitesse de démarrage	P8	Vitesse de démarrage du premier point (tr/min)	100 à 3000	300	Vitesse de couture du premier point
	P9	Vitesse de démarrage du deuxième point (tr/min)	100 à 3000	600	Vitesse de couture du deuxième point
	P10	Vitesse de démarrage du troisième point (tr/min)	100 à 3000	900	Vitesse de couture du troisième point
	P11	Vitesse de démarrage du 4e point (tr/min)	100 à 3000	1500	Vitesse de couture du 4e point
	P12	Vitesse de démarrage du 5e point (tr/min)	100 à 3000	2100	Vitesse de couture du 5e point
	P170	Nombre de tours de la couture à entraînement inverse (tr/min)	100 à 3000	1200	Vitesse de la couture à entraînement inverse
	P13	Si le départ en douceur est nécessaire ou non	Oui/Non	Oui	Indique si la machine est démarrée à faible vitesse
	P162	Si le départ en douceur est nécessaire pour le deuxième point en début de couture	Oui/Non	Non	Indique si le deuxième point est cousu à faible vitesse
	P163	Si la réduction de la vitesse de couture est nécessaire pour deux points en fin de la couture	Oui/Non	Non	Deux points en fin de la couture sont cousus à une vitesse lente
Paramètre de vitesse	P14	Nombre maximum de tours de l'arbre principal (tr/min)	100 à 3000	S: 3000 H: 1800	Nombre maximum de tours de l'arbre principal
	P15	Vitesse du saut (mm/min)	100 à 40000	20000	Vitesse du saut
	P916	Vitesse d'approche de l'entraînement (mm/min)	100 à 20000	5000	Vitesse de déplacement lors de la correction et de la création de configurations

Classement des paramètres	N°	Nom du paramètre	Plage	Valeur standard	Signification du paramètre et commentaire
Paramètre de vitesse	P160	Vitesse de la couture d'essai (mm/min)	100 à 60000	8000	Vitesse de démonstration
	P17	Vitesse de couture de boutons 1 après avoir appuyé sur le bouton (mm/min)	100 à 20000	500	Huit touches directionnelles prennent en charge le déplacement manuel de la boîte ou la collection de fichiers
					Vitesse de fonctionnement à l'aide de ► l'icône
	P18	Vitesse de couture de boutons 2 après avoir appuyé sur le bouton (mm/min)	100 à 20000	1500	Huit touches directionnelles sont prises en charge
					Vitesse de fonctionnement à l'aide de ►► l'icône
	P19	Vitesse de couture de boutons 3 après avoir appuyé sur le bouton (mm/min)	100 à 20000	8000	Huit touches directionnelles sont prises en charge
					Vitesse de fonctionnement à l'aide de ►►► l'icône
	P174	Vitesse de tête de machine 2 (mm/s)	0 à 2000	0	Vitesse des axes XY lors de l'utilisation d'un couteau laser
	P175	Vitesse de tête de machine 3 (mm/s)	0 à 2000	0	Vitesse des axes XY lors de l'utilisation d'un couteau laser
	P178	Vitesse d'approche continue	Réduite/minimum/normale	Réduite	Vitesse de déplacement lors de la création des configurations
	P773	Nombre de tours dans le sens inverse (tr/min)	0 à 3000	0	Vitesse de la couture à entraînement inverse
P774	Nombre de points cousus à une vitesse limitée en fin de couture	0 à 30	0	Réglage du nombre de points à partir duquel la vitesse de couture est limitée à la fin de la couture d'une configuration	
P775	Vitesse de couture limitée à utiliser en fin de couture	100 à 1800	0	Ce paramètre est utilisé en combinaison avec P774 pour obtenir la valeur spécifique de la vitesse limitée.	
Réglage du pinceur	P22	Interdiction de coudre pendant le soulèvement du pinceur	Oui/Non	Oui	Réglage du bobineur de canette
	P25	Angle de départ du pinceur de fil en début de couture	1 à 990	10	Angle du pinceur de fil activé en début de couture
	P26	Angle de fin du pinceur de fil en début de couture	1 à 990	10	Angle du pinceur de fil désactivé en début de couture
	P27	Angle de départ du pinceur de fil pendant la coupe du fil	1 à 990	15	Angle de départ du pinceur de fil pendant la coupe du fil
	P28	Angle de fin du pinceur de fil pendant la coupe du fil	1 à 990	180	Angle de fin du pinceur de fil pendant la coupe du fil
	P781	Si le pinceur est nécessaire ou non pendant le déplacement	Oui/Non	Non	
	P743	Retard de l'ouverture du double pinceur (ms)	0 à 5000	0	
	P744	Retard de l'abaissement du double pinceur (ms)	0 à 5000	0	

Classement des paramètres	N°	Nom du paramètre	Plage	Valeur standard	Signification du paramètre et commentaire
Réglage du bobineur de canette	P29	Statut du bobineur de canette	Autorisé/interdit	Autorisé	Bobineur de canette  允许 État par défaut
	P30	Vitesse de bobinage (tr/min)	100 à 4500	2200	Vitesse de bobinage de canette
	P31	Réglage de la durée du bobinage de la canette (en secondes)	1 à 63000	200	Réglage de la durée du bobinage de la canette
Réinitialiser le réglage	P36	Pinceur au moment de la réinitialisation	Oui/Non	Non	La pince pour cassette descend lors du retour à l'origine
	P264	Le pinceur est ouvert après la réinitialisation manuelle	Oui/Non	Oui	La pince pour cassette se soulève lors du retour à l'origine en appuyant sur le bouton de réinitialisation
	P38	Méthode de retour à l'origine	XY simultanés/ Préférence pour X/Préférence pour Y	XY simultanés	« XY simultanés » signifie que les axes x et y sont simultanément ramenés à leur origine. « Préférence X » signifie que l'axe X est d'abord ramené à l'origine, et « Préférence Y » signifie que l'axe Y est d'abord ramené à l'origine.
	P39	Vitesse de retour à l'origine (mm/min)	100 à 60000	15000	Vitesse des axes X, Y lors de la réinitialisation à l'origine
	P756-P761	Paramètre E/S de sortie avant réinitialisation	OUT1 à OUT6/ Non défini	Non défini	Réglage d'E/S avant réinitialisation
	P762-P797		Niveau haut/niveau bas	Niveau haut	
	P649	Alarme en cas d'erreur de réinitialisation	Oui/Non	Non	
	P782-P787	Paramètre E/S de sortie après réinitialisation	OUT1 à OUT6/ Non défini	Non défini	Réglage d'E/S après le retour à l'origine
	P788-P793		Niveau haut/niveau bas	Niveau bas	
Réglage de l'arrêt provisoire	P40	Coupe automatique du fil pendant l'arrêt provisoire	Oui/Non	Oui	Indique si la coupe automatique du fil est effectuée à l'arrêt provisoire
	P41	Position de l'aiguille pendant l'arrêt provisoire	Position d'arrêt supérieure/ position d'arrêt inférieure	Position d'arrêt supérieure	Position de la barre à aiguille pendant l'arrêt provisoire
	P45	Type de bouton d'arrêt provisoire	Autoverrouillage/ Normal	Autoverrouillage	Type souple d'arrêt provisoire, autoverrouillage et normal Normal rebondit automatiquement lorsqu'il est touché
	P799	Le pied presseur n'est pas relevé pendant l'arrêt provisoire	Oui/Non	Non	
Réglages des statistiques	P49	La quantité restante de fil de canette est effacée à la mise sous tension	Oui/Non	Non	Indique si la quantité restante de fil de canette est réinitialisée à 0 (zéro) à la mise sous tension
	P50	L'opération s'arrête une fois que le fil de canette est épuisé	Oui/Non	Oui	Avec « Activer », la machine à coudre s'arrête lorsque la longueur du fil de canette consommé a atteint la « longueur totale ».

Classement des paramètres	N°	Nom du paramètre	Plage	Valeur standard	Signification du paramètre et commentaire
Réglages des statistiques	P51	Le réglage du compteur de fil de canette est activé	Oui/Non	Oui	Avec « Set », les statistiques indiquent automatiquement la longueur de fil de canette consommé
	P46	Le compteur de fil de canette est effacé à la mise sous tension	Oui/Non	Oui	Indique si le compteur de couture est réinitialisé à 0 (zéro) à la mise sous tension
	P47	L'opération continue après que le compteur a atteint la valeur de réglage	Oui/Non	Oui	Indique si l'opération continue après que le compteur de couture a atteint la valeur de réglage
	P48	Le réglage du compteur est activé	Oui/Non	Oui	Indique si le compteur de couture est activé
	P52	Compteur des heures de travail	Oui/Non	Oui	Si « Activer » est sélectionné, la fonction de statistiques de la durée d'usinage est activée
	P779	Mode de comptabilisation du fil de canette	IN1 à IN4/par défaut	Réglage par défaut	Mode statistique de la quantité de fil de canette
	P780	Valeur de réglage de surplus du fil de canette (mm)	0 à 600000	0	Réglage de la quantité restante du fil de canette
Réglage du pinceur de fil	P54	Position du pinceur de fil en début de couture	0 à 200	0	Position du pinceur de fil en début de couture
	P236	E/S de sortie laser	Oui/Non	Non	Sortie laser
	P693	Activation du crochet modifiable automatiquement	Oui/Non	Non	
Détection de rupture de fil	P55	Détection automatique de rupture de fil	Oui/Non	Oui	Si « Détecter » est sélectionné, l'opération est interrompue et la description de l'erreur s'affiche. Fonction de détection de la rupture de fil
	P56	La automatique coupe-fil à la détection de rupture de fil	Oui/Non	Oui	Dans le cas de "Oui", la coupe-fil est automatiquement effectuée après la détection de rupture de fil Cassure du fil est suivie par la coupe du fil
	P57	La détection est ignorée pour le nombre défini de points pendant la couture	1 à 255	3	Pour le nombre de points défini en premier, la rupture de fil ne sera pas détectée
	P58	Détection du nombre réel de points en cas de rupture de fil	1 à 255	2	Dans le cas où la rupture de fil est détectée en continu pour atteindre le nombre maximum de points cassés spécifié, on suppose que le fil est définitivement cassé.
	P237	E/S de sortie de la rupture de fil	Oui/Non	Non	
Réglage de la rupture de fil	P60	Nombre de tours de l'arbre principal du coupe-fil (tr/min)	10 à 2000	260	Vitesse de l'arbre principal du coupe-fil
	P61	Délai de démarrage du coupe-fil (en secondes)	0,01 à 6,55	0,01	Délai au début de la coupe du fil
	P62	Durée de fonctionnement continu du tire-fils (en secondes)	0,01 à 6,55	0,15	Durée de fonctionnement du tire-fils

Classement des paramètres	N°	Nom du paramètre	Plage	Valeur standard	Signification du paramètre et commentaire
Réglage de la rupture de fil	P63	Retard dans le soulèvement du pied presseur après la désactivation du tire-fils (en secondes)	0,01 à 6,55	0,25	Délai d'extinction du tire-fils
	P65	Si le fil est coupé pendant le saut après la couture	Oui/Non	Oui	Indique si le fil est coupé au moment du saut
	P66	Si le tire-fils est utilisé ou non	Oui/Non	Oui	Indique si le tire-fils est utilisé
	P169	Mode de démarrage de relâchement du fil	Angle / delay	Angle	Démarrage de la méthode de synchronisation pour désactiver le mécanisme de relâchement de la tension du fil
	P168	Angle de relâchement du fil	0 à 999	850	Angle de désactivation du mécanisme de relâchement de la tension du fil
Réglage de l'activation	P70	La machine à coudre est ramenée à « l'arrêt avec son aiguille en haut » au moment de la mise sous tension	Oui/Non	Oui	La barre à aiguille est à la position supérieure lors de la mise sous tension
	P71	Le pinceur est automatiquement ramené à son origine à la mise sous tension	Oui/Non	Non	La cassette revient automatiquement à son origine à la mise sous tension
	P73	Le pied presseur est soulevé à la mise sous tension	Oui/Non	Oui	Le pied presseur se soulève à la mise sous tension
Autres paramètres	P74	Si la détection de la pression de l'air est nécessaire ou non	Oui/Non	Non	Si « Activer » est sélectionné, la machine à coudre s'arrête et génère l'alarme si la pression d'air détectée est faible pendant l'opération
	P75	Si la répétition est nécessaire ou non	Oui/Non	Non	« Activer » signifie que l'usage cyclique du même fichier est démarré après la mise sous tension
	P76	Durée d'usinage répétitif (min)	1 à 65535	1440	Durée totale d'usinage cyclique : Lorsque le temps défini est écoulé, l'usage cyclique est arrêté
	P77	Intervalle d'usinage répétitif (en secondes)	0 à 20	2	Intervalle entre la fin de l'usinage et le redémarrage de l'usinage sous le mode d'usinage cyclique
	P78	Position de fin d'opération	Retour à 0 (zéro)/ position de départ de la couture/réglage par défaut	Retour à 0 (zéro)	Retour à 0 (zéro) : Toutes les coordonnées des axes x/y reviennent à 0 (zéro) ; la machine à coudre termine la couture ; point de réinitialisation Côté droit : Position la plus à droite dans la plage d'usinage Position de départ de la couture : Premier point de couture du fichier d'usinage Réglage par défaut : La machine à coudre s'arrête une fois l'usinage terminé

Classement des paramètres	N°	Nom du paramètre	Plage	Valeur standard	Signification du paramètre et commentaire
Autres paramètres	P395	Méthode de reconnaissance de gabarit	Code-barre/étiquette électronique	Étiquette électronique	Par numéro de série du fichier : Mode d'identification du code-barre
					Par nom de fichier : Mode d'identification de l'étiquette électronique
	P81	Style d'interface	Classique/simple	Classique	Classique : Style de boutons du boîtier virtuel
					Simple : Style bouton plat
	P681	Le mode de déplacement est lancé avant le fonctionnement	XY simultanés/Priorité à X/Priorité à Y	XY simultanés	
	P755	Mode de saut en cours de fonctionnement	Priorité à X/Priorité à Y/XY simultanés	Priorité à X	Mode de déplacement avec saut
	P241	Connexion à l'écran élargi	Oui/Non	Non	Si « Utiliser » est sélectionné, des informations sur le fichier d'opération peuvent être affichées sur l'affichage externe supplémentaire
	P79	Inverser l'entraînement après que l'aiguille de l'arbre principal s'arrête	0 à 160	0	
	P242	Invite vocale	Élevé/Moyen/Faible/OFF	OFF	« Élevé », « moyen » et « faible » se réfèrent respectivement à l'ampleur du son
P21	Activation de la fonction mémoire en cas de panne de courant	Activer/Désactiver	Activer	Après la réactivation de la machine à coudre, la séquence de couture effectuée avant la panne de courant est reprise pour continuer la couture à partir de cette séquence interrompue.	
P194	Le fichier est activé lors de la séparation de l'étiquette électronique	Activer/Désactiver	Désactiver		

4-26. Liste des codes d'erreur

Code d'erreur	Description de l'erreur	Cause du défaut	Solution
E001	Il n'y a pas de réinitialisation	La machine n'est pas réinitialisée ou mal réinitialisée après la mise sous tension	Cliquer sur le bouton « Réinitialiser » pour réinitialiser
E002	Signal X zéro introuvable	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le capteur de limite de l'axe X est défectueux ou le câblage est défectueux 2. Les vis du capteur ou du déflecteur sont desserrées ou un blocage mécanique empêche le capteur de bouger. 3. Erreurs de paramètres, comme le sens de réinitialisation de l'axe X, la polarité, la taille du plateau, etc. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier le câblage du capteur, déclencher manuellement le capteur et vérifier s'il y a un changement dans le texte de la limite X du « test d'entrée » à l'écran. Remplacer sans changement 2. Vérifier la structure 3. Réinitialiser ou rediriger les paramètres
E003	Signal Y zéro introuvable		Consulter la méthode de gestion des erreurs E002
E004	Signal Z zéro introuvable		Consulter la méthode de gestion des erreurs E002
E005	Signal U zéro introuvable		Consulter la méthode de gestion des erreurs E002
E006	Signal zéro étendu introuvable		Consulter la méthode de gestion des erreurs E002
E007	Broche sans signal zéro interne	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le câblage de l'encodeur de la broche est défectueux 2. L'encodeur de la broche est endommagé 3. La carte d'alimentation est cassée 4. Le moteur électrique est cassé 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier le câblage de l'encodeur de la broche 2. Remplacer le moteur électrique de la broche 3. Remplacer la carte d'alimentation 4. Remplacer le moteur électrique
E020	Surtension de l'axe X	<ol style="list-style-type: none"> 1. Surcharge lorsque la charge est trop lourde et que la vitesse du ralenti est trop rapide pour s'arrêter 2. La carte principale ou la carte d'alimentation est cassée, et la tension de détection de l'axe X dépasse 92 V. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Diminuer la vitesse du ralenti 2. Vérifier les paramètres auxiliaires du menu à l'écran, vérifier l'entraînement interne et observer la tension actuelle de l'axe XZ, si elle n'est pas comprise entre 80 et 92 V, cela signifie que la carte d'alimentation est défectueuse et qu'il faut remplacer la carte d'alimentation. Si l'un d'entre eux se trouve dans cette plage, cela signifie que la carte mère est défectueuse et doit être remplacée.
E021	Sous-tension de l'axe X	<ol style="list-style-type: none"> 1. La tension secteur est trop basse 2. Défaillance de la carte d'alimentation 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier si la tension du moteur d'entraînement de l'axe X est inférieure à 180 V, et vérifier si des dispositifs de puissance élevée autour du dispositif démarrent et s'arrêtent fréquemment ; installer un stabilisateur de tension en fonction de la situation. 2. Remplacer la carte d'alimentation

Code d'erreur	Description de l'erreur	Cause du défaut	Solution
E022	Surintensité du matériel de l'axe X	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le moteur électrique de l'axe X est cassé ou le câble du moteur est cassé et court-circuité 2. La carte mère est cassée 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Remplacer le moteur électrique 2. Remplacer la carte mère
E023	Surintensité du logiciel du moteur d'entraînement de l'axe X	<ol style="list-style-type: none"> 1. Les paramètres sont incorrects 2. Le moteur électrique est bloqué 3. Le moteur électrique est cassé ou le câble du moteur est endommagé et court-circuité 4. La carte d'alimentation est endommagée 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Réinitialiser ou rediriger les paramètres 2. Vérifier la machinerie 3. Vérifier et remplacer le moteur électrique 4. Remplacer la carte d'alimentation
E024	Défaillance de l'encodeur de l'axe X	<ol style="list-style-type: none"> 1. Il est signalé comme trop rapide lorsqu'il se déplace. 2. Mauvais contact ou contact endommagé du câble de l'encodeur 3. La machine est bloquée, ce qui fait tourner le moteur électrique 4. La carte mère est cassée 5. Le moteur électrique est cassé 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Diminuer la vitesse du ralenti 2. Vérifier le câblage ou remplacer le moteur électrique 3. Inspection de la machinerie 4. Remplacer la carte mère 5. Remplacer le moteur électrique
E025	Axe X déconnecté	<ol style="list-style-type: none"> 1. La fiche du moteur électrique n'est pas insérée ou présente un mauvais contact 2. Le câble du moteur électrique est débranché ou endommagé 3. La carte mère est cassée 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier le câblage 2. Remplacer le moteur électrique 3. Remplacer la carte mère
E026	Surcharge de l'axe X	L'axe X est surchargé	Alléger la charge
E027	La déviation par rapport à la position de l'axe X est trop importante		Alarme de rechange
E028	Défaillance du module d'échantillonnage AD de l'axe X	<ol style="list-style-type: none"> 1. Anomalie au démarrage 2. La carte mère est endommagée 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Redémarrer 2. Remplacer la carte mère
E029	Surchauffe de l'axe X	Surcharge du moteur d'entraînement	Alléger la charge
E030	Surtension de l'axe Y		Consulter la méthode de gestion des erreurs E020
E031	Sous-tension de l'axe Y		Consulter la méthode de gestion des erreurs E021
E032	Surintensité du matériel de l'axe Y		Consulter la méthode de gestion des erreurs E022
E033	Surintensité du logiciel de l'axe Y		Consulter la méthode de gestion des erreurs E023
E034	Défaillance de l'encodeur de l'axe Y		Consulter la méthode de gestion des erreurs E024
E035	Axe Y déconnecté		Consulter la méthode de gestion des erreurs E025
E036	Surcharge de l'axe Y		Consulter la méthode de gestion des erreurs E026
E037	La déviation par rapport à la position de l'axe Y est trop importante		Alarme de rechange
E038	Défaillance du module d'échantillonnage AD de l'axe Y		Consulter la méthode de gestion des erreurs E028

Code d'erreur	Description de l'erreur	Cause du défaut	Solution
E039	Surchauffe de l'axe Y		Consulter la méthode de gestion des erreurs E029
E040	Surtension de l'axe Z		Consulter la méthode de gestion des erreurs E020
E041	Sous-tension de l'axe Z		Consulter la méthode de gestion des erreurs E021
E042	Surintensité du matériel de l'axe Z		Consulter la méthode de gestion des erreurs E022
E043	Surintensité du logiciel de l'axe Z		Consulter la méthode de gestion des erreurs E023
E044	Défaillance de l'encodeur de l'axe Z		Consulter la méthode de gestion des erreurs E024
E045	Axe Z déconnecté		Consulter la méthode de gestion des erreurs E025
E046	Surcharge de l'axe Z		Consulter la méthode de gestion des erreurs E026
E047	La déviation par rapport à la position de l'axe Z est trop importante		Alarme de rechange
E048	Défaillance du module d'échantillonnage AD de l'axe Z		Consulter la méthode de gestion des erreurs E028
E049	Surchauffe de l'axe Z		Consulter la méthode de gestion des erreurs E029
E050	Surtension du moteur d'entraînement de cisaillement		Consulter la méthode de gestion des erreurs E020
E051	Sous-tension du moteur d'entraînement de cisaillement	<p>1. La vitesse du ralenti de l'axe XY est trop rapide lors de l'arrêt</p> <p>2. Le module de coupe ou la carte d'alimentation est cassé(e).</p>	<p>1. Vérifier si la tension de l'arbre d'entraînement du coupe-fil est inférieure à 180 V, et vérifier si des dispositifs de puissance élevée autour du dispositif démarrent et s'arrêtent fréquemment ; un stabilisateur de tension est prévu selon le cas.</p> <p>2. Remplacer la carte d'alimentation</p>
E052	Surintensité du matériel du moteur d'entraînement de cisaillement		Consulter la méthode de gestion des erreurs E022
E053	Surintensité du logiciel du moteur d'entraînement de cisaillement		Consulter la méthode de gestion des erreurs E023
E054	Défaillance de l'encodeur du moteur d'entraînement de cisaillement		Consulter la méthode de gestion des erreurs E024
E055	Circuit du moteur d'entraînement de cisaillement ouvert	<p>1. Mauvais contact du siège du moteur électrique</p> <p>2. Le câble du moteur électrique est débranché ou endommagé</p> <p>3. Le module de coupe du fil est cassé</p>	<p>1. Vérifier le câblage</p> <p>2. Remplacer le moteur électrique</p> <p>3. Remplacer le module de coupe du fil</p>
E056	Surcharge du moteur d'entraînement de cisaillement		Consulter la méthode de gestion des erreurs E026

Code d'erreur	Description de l'erreur	Cause du défaut	Solution
E057	Différence de position du moteur d'entraînement de cisaillement		Consulter la méthode de gestion des erreurs E027
E058	Défaillance de l'échantillonnage AD du moteur d'entraînement de cisaillement		Consulter la méthode de gestion des erreurs E028
E059	Surchauffe du moteur d'entraînement de cisaillement		Consulter la méthode de gestion des erreurs E029
E060	Surtension de l'axe principal	<ol style="list-style-type: none"> 1. La tension secteur est trop élevée 2. Défaillance de la carte d'alimentation 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier l'entraînement interne pour voir si la tension de la broche est supérieure à 400 V, vérifier si la tension d'alimentation CA fluctue de façon anormale et vérifier s'il y a des équipements de puissance élevée autour de l'équipement qui démarrent et s'arrêtent fréquemment ; installer un régulateur de tension, selon le cas. 2. Remplacer la carte d'alimentation
E061	Sous-tension de l'axe principal	<ol style="list-style-type: none"> 1. La tension secteur est trop basse 2. Défaillance de la carte d'alimentation 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier l'entraînement interne pour voir si la tension de la broche est inférieure à 180 V et vérifier s'il y a des dispositifs de puissance élevée autour du dispositif qui démarrent et s'arrêtent fréquemment ; installer un régulateur de tension, selon le cas. 2. Remplacer la carte d'alimentation
E062	Surintensité du matériel de l'axe principal	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le moteur électrique de l'axe X est cassé ou le câble du moteur est endommagé et court-circuité 2. La carte mère est endommagée 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Remplacer le moteur électrique 2. Remplacer la carte mère
E063	Surintensité du logiciel de l'axe principal	<ol style="list-style-type: none"> 1. Les paramètres sont incorrects. 2. Le moteur électrique est bloqué 3. Le moteur électrique est cassé ou le câble du moteur est cassé et court-circuité 4. La carte d'alimentation est cassée 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Réinitialiser ou rediriger les paramètres 2. Vérifier la machinerie 3. Vérifier et remplacer le moteur électrique 4. Remplacer la carte d'alimentation
E064	Défaillance de l'encodeur de l'axe principal	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mauvais câblage de l'encodeur 2. L'encodeur est endommagé 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier le câblage de l'encodeur du moteur électrique 2. Remplacer le moteur électrique de la broche
E065	Rotor verrouillé sur l'axe principal	<ol style="list-style-type: none"> 1. La charge est trop lourde 2. La broche est bloquée mécaniquement 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Alléger la charge 2. Vérifier la machine
E066	Détection de l'axe principal pour le rotor verrouillé	La charge de la broche est trop importante	Vérifier si la structure mécanique de la broche présente des problèmes
E067	Protection du matériel servo Y	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le moteur électrique est cassé ou le câble du moteur est cassé et court-circuité 2. Le moteur électrique est bloqué 3. La carte servo Y est cassée 4. Les paramètres sont incorrects 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier et remplacer le moteur électrique 2. Vérifier la machinerie 3. Remplacer la carte servo Y 4. Réinitialiser ou rediriger les paramètres
E068	HOC servo Y		Alarme de rechange
E069	Erreur de correction initiale du module AD servo Y		Consulter la méthode de gestion des erreurs E028

Code d'erreur	Description de l'erreur	Cause du défaut	Solution
E070	Exception de stockage des paramètres servo Y	Anomalie de la puce mémoire	Remplacer la puce
E071	Anomalie du paramètre du système servo Y	Erreur de configuration des paramètres	Vérifier la configuration des paramètres
E072	Défaillance du module d'échantillonnage AD servo Y		Consulter la méthode de gestion des erreurs E028
E073	Encodeur servo Y déconnecté	<ol style="list-style-type: none"> 1. L'encodeur servo Y présente un mauvais contact ou est déconnecté 2. Le servomoteur Y est cassé 3. La carte servo Y est cassée 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier la ligne de l'encodeur servo Y 2. Remplacer le servomoteur Y 3. Remplacer la carte servo Y
E074	Interférence AB de l'encodeur servo Y	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le programme de la carte servo Y est l'ancienne version 2. Mauvais contact ou fil cassé de l'encodeur servo 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Regarder l'écran « Entraînement interne » - « Servo Y » « Numéro de version », 1 signifie que l'ancienne version doit être retournée à l'usine pour mettre à jour le programme 2. Vérifier le câble de l'encodeur
E075	Interférence Z de l'encodeur servo Y		Consulter la méthode de gestion des erreurs E074
E076	Sous-tension du bus servo Y		Consulter la méthode de gestion des erreurs E410
E077	Surintensité du logiciel servo Y		Alarme de rechange
E078	Surcharge du servomoteur Y		Consulter la méthode de gestion des erreurs E023
E079	Surcharge du servomoteur Y		Consulter la méthode de gestion des erreurs E026
E080	Surcharge du moteur d'entraînement servo Y		Consulter la méthode de gestion des erreurs E026
E081	Surchauffe du servomoteur Y	Surcharge du moteur électrique	Alléger la charge
E082	Surchauffe du moteur d'entraînement servo Y		Consulter la méthode de gestion des erreurs E029
E083	Anomalie du ventilateur servo Y		Alarme de rechange
E084	Survitesse servo Y	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le câblage du câble et du câble de l'encodeur est incorrect 2. La puissance de la fréquence d'impulsion par le contrôleur est trop importante 3. Le rapport de vitesse électronique est trop grand 4. Le réglage du servo-gain est trop important 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Si le câblage du câble d'alimentation du servomoteur et du câble de l'encodeur est défectueux et endommagé 2. La puissance de la fréquence d'impulsion par le contrôleur est trop importante 3. Réduire le rapport de vitesse électronique 4. Essayer de régler à nouveau le servo-gain manuellement ou automatiquement
E085	La déviation par rapport à la position servo Y est trop importante	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le programme de la carte servo Y est une ancienne version 2. Mécanique bloquée 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Voir « Entraînement interne » - « Servo Y » à l'écran. L'absence de numéro de version indique que l'ancienne version doit être retournée à l'usine pour mettre à jour le programme. 2. Vérifier la machinerie

Code d'erreur	Description de l'erreur	Cause du défaut	Solution
E086	Défaillance de la phase de tension du bus servo Y	1. Mauvais câblage du moteur électrique 2. Le moteur électrique est endommagé 3. La carte servo Y est endommagée	1. Vérifier le câblage du moteur électrique 2. Remplacer le moteur électrique 3. Remplacer la carte servo Y
E087	Erreur de séquence de phase du servomoteur Y	Séquence de phase de câblage incorrecte	Câblage dans la séquence de phase correcte
E088	Erreur d'entrée de courant nominal du moteur d'entraînement servo Y		Alarme de rechange
E089	Surcharge de la résistance du servofrein Y		Alarme de rechange
E090	Surchauffe de l'encodeur absolu servo Y		Alarme de rechange
E091	Basse tension de la batterie servo Y	Batterie déchargée	Remplacer la batterie
E092	Perte des informations de position servo Y		Alarme de rechange
E093	Non-correspondance entre l'entraînement servo Y et le moteur électrique	Le modèle de moteur ne correspond pas	Remplacer le servomoteur
E094	Échec du retour à l'origine servo Y	1. Il y a un problème avec l'encodeur 2. Il y a un problème avec le sens de l'entraînement 3. La résistance de limitation du courant d'impulsion est importante	1. Réviser l'encodeur 2. Réviser le sens de l'entraînement 3. Réduire la tension d'alimentation
E095	Alimentation principale servo Y éteinte		Alarme de rechange
E096	Échec d'apprentissage de l'angle de décalage servo Y		Alarme de rechange
E097	Redémarrage après coupure de courant servo Y	1. Charge excessive 2. Protection contre la surchauffe 3. La vis ou l'écrou est endommagé(e)	1. Fonctionnement à charge réduite 2. Traitement de refroidissement 3. Accessoires d'entretien
E098	Servo Y initialise l'erreur LAN9252		Alarme de rechange
E099	Communication DSP et ESC servo Y interrompue		Alarme de rechange
E100	Servo Y interrompt la communication avec l'hôte via le câble réseau		Alarme de rechange
E101	Paramètres PDO servo Y en lecture seule		Alarme de rechange
E102	PDO servo Y n'a pas d'index à trouver		Alarme de rechange
E103	Délai de synchronisation du paramètre PDO servo Y hors plage		Alarme de rechange
E104	Données PDO servo Y hors plage		Alarme de rechange
E105	Défaut de mise à la terre UVW servo Y	1. Séquence de phase incorrecte 2. La tension d'alimentation est trop élevée	1. Régler la séquence de phases 2. Réduire la tension d'alimentation

Code d'erreur	Description de l'erreur	Cause du défaut	Solution
E106	Échec de l'identification de l'inertie du servo Y		Alarme de rechange
E107	Échec de lecture et d'écriture de l'EEPROM de l'encodeur servo Y		Alarme de rechange
E108	Limite positive de la position servo Y		Alarme de rechange
E109	Limite négative de la position servo Y		Alarme de rechange
E110	La plage de réglage du rapport de vitesse électronique servo Y est incorrecte		Alarme de rechange
E111	Erreur de fréquence d'impulsion d'entrée servo Y trop élevée		Alarme de rechange
E112	Protection du matériel de la broche	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le moteur électrique est cassé ou le câble du moteur est endommagé et court-circuité 2. Le moteur électrique est bloqué 3. Le module de la broche de la carte d'alimentation broche est endommagé 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier et remplacer le moteur électrique 2. Vérifier la machinerie 3. Remplacer la carte d'alimentation
E113	Encodeur de la broche cassé	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mauvais contact ou fil cassé de l'encodeur de la broche 2. Le moteur électrique de la broche est endommagé 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier la ligne de l'encodeur de la broche 2. Remplacer le moteur électrique de la broche
E114	Interférence AB de l'encodeur de la broche	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le programme de la carte d'alimentation est l'ancienne version 2. Mauvais contact ou fil cassé de l'encodeur de la broche 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Regarder l'écran « Entraînement interne » - « Numéro de version ». 1 signifie que l'ancienne version doit être retournée à l'usine pour mettre à jour le programme 2. Vérifier le câble de l'encodeur
E115	Interférence Z de l'encodeur de la broche		Consulter la méthode de gestion des erreurs E114
E116	Données de rotation multiple de la broche hors plage		Consulter la méthode de gestion des erreurs E092
E117	Surchauffe de l'encodeur absolu de la broche		Consulter la méthode de gestion des erreurs E090
E118	La tension de la batterie de la broche est trop basse		Consulter la méthode de gestion des erreurs E091
E119	La position de rotation multiple de la broche est manquante		Alarme de rechange
E120	Surcharge du moteur électrique de la broche		Consulter la méthode de gestion des erreurs E026
E121	Surcharge de l'entraînement de la broche		Consulter la méthode de gestion des erreurs E026
E122	Surcharge de la résistance de freinage de la broche		Consulter la méthode de gestion des erreurs E089
E123	Surchauffe du moteur électrique de la broche		Consulter la méthode de gestion des erreurs E415

Code d'erreur	Description de l'erreur	Cause du défaut	Solution
E124	Surchauffe de l'entraînement de la broche		Consulter la méthode de gestion des erreurs E416
E125	Sous-tension du bus de la broche		Consulter la méthode de gestion des erreurs E410
E126	Pression excessive du jeu de barres de la broche		Alarme de rechange
E127	Alimentation principale de la broche coupée		Alarme de rechange
E128	Surintensité du logiciel de la broche		Consulter la méthode de gestion des erreurs E412
E129	Limite avant de la position de la broche		Alarme de rechange
E130	Limite négative de position de la broche		Alarme de rechange
E131	Erreur du rapport de vitesse électronique de la broche		Alarme de rechange
E132	Fréquence d'impulsion d'entrée de la broche trop élevée		Alarme de rechange
E133	Déviations excessive de la position de la broche	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le programme de la carte de la broche est l'ancienne version 2. Mécanique bloquée 	<ol style="list-style-type: none"> 1. « Entraînement interne » - « Broche ». L'absence de numéro de version signifie que l'ancienne version doit être retournée à l'usine pour mettre à jour le programme 2. Vérifier la machinerie
E134	Survitesse de la broche	<ol style="list-style-type: none"> 1. Erreur de câblage 2. L'accélération est trop élevée 3. La tension du réseau est trop basse 4. Faible puissance de la broche 5. Court-circuit de la broche à la terre 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier la ligne 2. Réduire l'accélération 3. Vérifier la puissance d'entrée 4. Sélectionner une broche avec un niveau de puissance élevé 5. Vérifier si la broche est court-circuitée à la terre
E135	Échec du retour à l'origine de l'axe principal		Alarme de rechange
E136	Perte de phase de la tension du bus de l'axe		Alarme de rechange
E137	Erreur de séquence de phase du moteur électrique de l'axe	Séquence de phase inverse	Mesurer avec un multimètre pour rétablir la séquence de phase correcte
E138	UVW court-circuité à la terre		Consulter la méthode de gestion des erreurs E105
E200	Alarme du moteur d'entraînement XY	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le câblage du moteur d'entraînement est défectueux 2. L'entraînement est endommagé 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier le câblage 2. Remplacer la carte mère
E201	Alarme du moteur d'entraînement X		Consulter la méthode de gestion des erreurs E200
E202	Alarme du moteur d'entraînement Y		Consulter la méthode de gestion des erreurs E200

Code d'erreur	Description de l'erreur	Cause du défaut	Solution
E203	Erreur du moteur principal	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le bobinage est normal, mais il est parfois signalé que le logiciel et le matériel de la carte d'alimentation sont trop anciens 2. La broche est bloquée 3. Les paramètres sont incorrects, tels que P665 à P668 4. Le câble de l'encodeur de la broche est cassé ou présente un mauvais contact. 5. Le moteur électrique de la broche est cassé 6. Le matériel de la carte d'alimentation ou de la carte mère est défectueux 7. La carte mère et la carte d'alimentation connectées à la ligne de répétition générale ont un mauvais contact 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Voir « Aperçu de l'entraînement interne » - « Broche » - « Numéro de version » à l'écran. Si le numéro de version est inférieur à 2, vous devez mettre à jour le programme. 2. Rotation manuelle, vérifier la machine 3. Réinitialiser ou rediriger les paramètres 4. Vérifier le câblage ; tourner manuellement pour voir si l'écran QEP change d'un cycle, et voir si le « niveau 0 bit de la broche » change une fois. En l'absence de changement, cela signifie que le câble de l'encodeur, le moteur électrique ou la carte d'alimentation sont cassés. 5. Remplacer le moteur électrique de la broche 6. Remplacer la carte d'alimentation ou la carte mère 7. Vérifier le câble de connexion
E204	Erreur de sens du moteur principal	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le paramètre de sens du moteur principal n'est pas réglé correctement. 2. Parfois signalé comme une défaillance de la carte d'alimentation 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Modifier le paramètre de sens du moteur principal dans le logiciel ou sur l'écran 2. Remplacer la carte d'alimentation
E205	La boîte de pression ne s'est pas abaissée	Le cadre actuel est à l'état relevé	Cliquer sur le bouton « Cadre » pour abaisser le cadre du presseur
E206	Défaillance du panneau de tête	<ol style="list-style-type: none"> 1. Câble de tête défectueux 2. La plaque de tête est endommagée 3. La carte mère est endommagée 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier la ligne de connexion de la carte de tête 2. Remplacer la carte de tête 3. Remplacer la carte mère
E207	Erreur de délai E/S d'entrée	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le câblage ou le capteur E/S d'entrée correspondant est cassé 2. Le mécanisme E/S d'entrée correspondant ne peut pas être déclenché 3. Erreur de réglage du paramètre ou du fichier 4. Le capteur ou la PCI où se trouve l'E/S correspondante est cassé 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tester le câblage ou le capteur 2. Vérifier la structure mécanique 3. Vérifier ou rediriger les paramètres et les fichiers de traitement 4. Vérifier si l'E/S correspondante peut être déclenchée manuellement dans l'écran « test d'entrée ». Si ce n'est pas le cas, la remplacer.
E208	La pression d'air est insuffisante	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pression d'air insuffisante 2. Défaillance du dispositif de détection de la pression 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier si l'alimentation en air est normale 2. Vérifier le dispositif de détection de pression d'air

Code d'erreur	Description de l'erreur	Cause du défaut	Solution
E209	Les ciseaux du moteur électrique ne sont pas en place	<ol style="list-style-type: none"> 1. Les paramètres sont incorrects, tels que la polarité de la coupe du fil 2. Câblage défectueux ou cassé du capteur zéro du coupe-fil 3. Le raccord du capteur ou du moteur est desserré et décalé 4. Les ciseaux du moteur électrique sont bloqués 5. Moteur endommagé 6. La carte du moteur d'entraînement correspondant au moteur est cassée 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Réinitialiser les paramètres 2. Vérifier le câblage ou remplacer le capteur 3. Inspection de la machinerie 4. Vérifier le moteur des ciseaux 5. Remplacer le moteur électrique 6. Remplacer la carte du moteur d'entraînement correspondante
E210	Défaillance du moteur du pied presseur	<ol style="list-style-type: none"> 1. Erreur de réglage du paramètre zéro 2. S'il s'agit d'une position zéro externe, le câblage du capteur de position zéro est défectueux ou endommagé, ou l'installation est lâche 3. S'il s'agit de la position zéro de l'encodeur du moteur, la ligne de l'encodeur est défectueuse ou endommagée. 4. Le moteur électrique du pied presseur est bloqué ou le raccord est desserré. 5. Moteur endommagé 6. La carte du moteur d'entraînement correspondant au moteur est cassée 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Modifier le paramètre zéro P687 2. Vérifier le câblage ou remplacer le capteur 3. Vérifier la ligne de l'encodeur ou remplacer le moteur électrique 4. Vérifier la structure mécanique 5. Remplacer le moteur électrique 6. Remplacer la carte du moteur d'entraînement correspondante
E211	Le moteur de la guirlande n'est pas en place		Vérifier si le signal zéro du moteur de serrage des câbles est normal
E212	Les coupeurs ne sont pas en place	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le câblage du capteur est défectueux ou endommagé 2. Déviation de la position de montage du capteur 3. Le moteur du coupeur est bloqué ou desserré 4. Erreur de réglage du paramètre 5. E/S d'activation du moteur d'entraînement du coupeur anormale ou défaillance de la soupape de gaz 6. Moteur endommagé 7. Ligne de commande défectueuse ou moteur d'entraînement défectueux 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier le câblage ou remplacer le capteur 2. Ajuster la position d'installation du capteur 3. Vérifier le moteur du coupeur 4. Réinitialiser ou rediriger les paramètres 5. Tester la coupe par rapport à la fonction E/S correspondante, telle que l'E/S de soulèvement 6. Remplacer le moteur électrique 7. Vérifier la ligne, remplacer le moteur d'entraînement
E213	Ligne cassée	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le fil de couture est cassé 2. Défaillance du dispositif de détection de déconnexion 3. Erreur des paramètres 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Enfiler à nouveau l'aiguille 2. Vérifier le dispositif de détection de déconnexion et confirmer le capteur sur l'interface « test d'entrée » 3. Réinitialiser les paramètres

Code d'erreur	Description de l'erreur	Cause du défaut	Solution
E214	La quantité de travail est pleine	Invite lorsque « le nombre de pièces actuel » atteint « le nombre total de pièces » dans les statistiques de traitement	<ol style="list-style-type: none"> 1. La valeur actuelle des pièces repensées ou le nombre total de pièces 2. Si l'on n'a pas besoin de compter les statistiques, il est possible de désactiver la fonction de comptage des pièces dans « Paramètres des statistiques »
E215	La ligne du bas a été utilisée en haut	La « longueur utilisée de l'état » de l'interface des statistiques de traitement est supérieure ou égale à « la longueur totale de la ligne »	<ol style="list-style-type: none"> 1. Il faut modifier le crochet de la canette et réinitialiser la longueur totale de canette correspondante. 2. Si l'on n'a pas besoin d'utiliser les statistiques de la ligne inférieure, il est possible de désactiver cette fonction dans les « paramètres des statistiques »
E216	Le fichier est trop gros	Le nombre de points du fichier de graphiques dépasse la plage maximale	Besoin de remplacer par de petits fichiers de graphiques
E217	Aucun fichier de travail	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sous le fichier de verrouillage, si l'étiquette électronique ne numérise pas le nom de graphique existant, appuyer sur Démarrer 2. Échec du transfert du fichier de l'écran et de la carte mère 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Besoin de numériser à nouveau ou de changer de fichiers de graphiques 2. Vérifier le câble de l'écran et mettre à niveau la carte mère et le programme d'écran
E218	En attente des données de travail	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le fichier est trop volumineux, la carte mère attend que l'écran transfère les fichiers pendant le traitement 2. Le câble de l'écran présente un mauvais contact ou est déconnecté. 3. La ligne d'écran est liée à une source d'interférence forte 4. Le programme de l'écran ou de la carte mère est trop ancien 5. L'écran ou le matériel de la carte mère est endommagé 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Il faut attendre un moment pour qu'il disparaisse automatiquement 2. Vérifier la ligne d'écran 3. Séparer les fils d'écran des fils d'interférence puissants tels que les fils d'alimentation du moteur 4. Mettre à niveau au tout dernier programme d'écran ou de carte mère 5. Tester si la mise à niveau du programme de la carte mère est possible ; vérifier si la communication est normale dans l'interface « Test de transmission » et remplacer le matériel en cas d'anomalie
E219	Panne électrique, veuillez contacter le fabricant	Exception matérielle de la carte mère	Contacteur le fabricant de l'équipement
E220	Fichier de mise à niveau incorrect	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le fichier de mise à niveau n'est pas adapté à ce système 2. Le fichier de mise à niveau est endommagé 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Utiliser le fichier de mise à niveau correspondant, car le système BP01 ne peut mettre à niveau que le programme BP01 2. Confirmer si le fichier de mise à niveau dans la clé USB est endommagé
E221	Erreur de type de fichier de mise à niveau	Le fichier de mise à niveau est corrompu ou ne convient pas à ce système.	Il faut sélectionner le type de fichier de mise à niveau adéquat pour la mise à niveau
E222	Impossible de mettre à niveau	Exception matérielle de la carte mère	Contacteur le fabricant de l'équipement
E223	Le fichier de mise à niveau n'est pas du même fabricant OEM	La version du fichier de mise à niveau ne correspond pas	Le système n'est pas le fichier de mise à niveau légal correspondant

Code d'erreur	Description de l'erreur	Cause du défaut	Solution
E224	Impossible de connecter la carte de tête	<ol style="list-style-type: none"> 1. La connexion entre la carte de tête et la carte mère est interrompue ou l'interface est desserrée. 2. Défaillance matérielle de la carte de tête ou de la carte mère 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier le câble de la carte de tête 2. Remplacer la carte de tête ou la carte mère
E225	Connexion de la carte de commande principale en cours...	<ol style="list-style-type: none"> 1. L'interface du câble de l'écran est desserrée ou endommagée 2. Défaillance matérielle de l'écran ou de la carte mère 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier que le câble de l'écran n'est pas endommagé ou présente un mauvais contact 2. Remplacer l'écran ou la carte mère
E226	Le fichier actuel n'est pas valide	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mettre à niveau sans sélectionner le fichier de mise à niveau 2. Le fichier lu est endommagé ou de type incorrect 3. Le disque U est incompatible ou endommagé 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Insérer le disque U et sélectionner le fichier de mise à niveau 2. Remplacer par les documents corrects 3. Remplacer le disque U
E227	Le transfert de fichier a échoué	<ol style="list-style-type: none"> 1. L'interface du câble de l'écran est desserrée ou débranchée 2. Le programme de l'écran ou de la carte mère est trop ancien 3. Défaillance matérielle de l'écran ou de la carte mère 4. La ligne d'écran est liée à une source d'interférence forte 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier la ligne d'écran 2. Mettre à niveau au tout dernier programme d'écran ou de carte mère 3. Tester si la mise à niveau du programme de la carte mère est possible ; vérifier si la communication est normale dans l'interface « Test de transmission » et remplacer le matériel en cas d'anomalie 4. Séparer les fils de l'écran des fils à forte interférence tels que les câbles d'alimentation du moteur électrique
E228	Données en dehors de la plage	Les données du fichier de graphiques actuel dépassent la limite maximum du format	Vérifier si les données graphiques présentent une anomalie
E229	L'angle modifié est trop grand	La modification unique de la valeur d'angle du graphique est trop importante	Diminuer la valeur d'angle modifiée
E230	Chargement des données graphiques...	Traitement des données graphiques nécessaires	Patienter un moment avant de continuer
E231	Erreur de suivi du pied presseur	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le moteur du pied presseur est bloqué lorsqu'il tourne. 2. Erreur de réglage du paramètre 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier si le moteur du pied presseur présente une anomalie 2. Réinitialiser les paramètres
E232	Pas de disque U !	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le disque U n'est pas inséré ou est endommagé 2. L'interface du disque U de l'écran est endommagée 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Réinsérer le disque U ou remplacer le disque U 2. Insérer une autre interface de disque U ou changer d'écran
E233	Erreur de fichier !	Une erreur s'est produite lors de la lecture ou de l'écriture à partir de la clé USB	<ol style="list-style-type: none"> 1. Remplacer les fichiers de graphiques 2. Réinsérer le disque U ou remplacer le disque U

Code d'erreur	Description de l'erreur	Cause du défaut	Solution
E234	Décalage du graphique ou de la tête hors limites !	<ol style="list-style-type: none"> 1. La taille du fichier est trop grande et dépasse la plage de traitement 2. Le fichier est petit mais décalé par rapport à la plage de traitement 3. Le décalage de la tête est hors limites 4. Les paramètres sont mal définis, tels que la taille de la plaque de pression 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Remplacer les graphiques par des graphiques de plus petite hauteur et largeur 2. Réinitialiser la position du point de référence 3. Réinitialiser la valeur de décalage de la tête 2 ou de la tête 3. 4. Définir la taille du plateau correspondant à la machine
E235	Ce fichier ne fonctionne pas !	Erreur de contenu ou de format du fichier	Remplacer par un fichier de graphiques reconnaissable
E236	Erreur RAM TF	Carte mère défectueuse	Remplacer la carte mère
E237	Définir d'abord le mot de passe administrateur	Aucun mot de passe administrateur n'est défini	Il faut d'abord définir un mot de passe administrateur
E238	La modification n'est pas prise en charge	Pas d'instructions ou de fichiers d'édition	Pas d'instructions ou de fichiers d'édition
E239	Veillez contacter le fabricant	Contactez le fabricant	Contactez le fabricant de l'équipement
E240	Erreur de communication 2	<ol style="list-style-type: none"> 1. Une mauvaise communication ou des dommages à l'écran entraînent un échec de la communication CAN 2. Le programme de l'écran ou de la carte mère est trop ancien 3. L'écran ou la carte mère est cassé(e) 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier la ligne d'écran 2. Mettre à niveau au tout dernier programme d'écran ou de carte mère 3. Remplacer l'écran ou la carte mère
E241	Anomalie de temps	La durée est incorrecte	<ol style="list-style-type: none"> 1. La durée est modifiée illégalement 2. La batterie de la carte mère est faible.
E242	Aucune E/S de travail	<ol style="list-style-type: none"> 1. Anomalie du signal E/S d'entrée d'activation de travail. 2. Erreur de réglage du paramètre 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier l'E/S correspondante 2. Désactiver la fonction « E/S d'entrée d'activation de travail » et régler la valeur du paramètre sur 0
E243	En attente de l'E/S d'entrée	<ol style="list-style-type: none"> 1. Signal E/S d'entrée dans le fichier en attente 2. Le capteur E/S d'entrée correspondant a un mauvais contact ou est endommagé ou ne peut pas se déclencher 3. Erreur de réglage du paramètre ou du fichier 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Disparaît automatiquement lorsque l'E/S correspondante est détectée 2. Vérifier la défaillance du capteur 3. Réinitialisation des paramètres ou traitement des fichiers
E244	Délai d'exécution	<ol style="list-style-type: none"> 1. Exécuter l'instruction de délai dans le fichier de graphiques 2. Le délai est trop long 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Il disparaît automatiquement après avoir terminé le délai 2. Réinitialiser le délai selon les besoins
E245	Le nom de fichier est trop long	Le nom de fichier écrit dans la balise électronique a plus de 32 octets (32 caractères anglais ou 16 caractères chinois)	Il faut raccourcir la longueur du nom de fichier avant l'écriture
E246	Veillez soulever le pied presseur en premier	Pied presseur non soulevé	Cliquer sur le bouton « Pied presseur » pour soulever le pied presseur
E247	Le cadre n'est pas abaissé	Cadre non abaissé	Cliquer le bouton « Appuyer sur cadre » pour abaisser le cadre

Code d'erreur	Description de l'erreur	Cause du défaut	Solution
E248	Le cadre auxiliaire n'est pas abaissé	1. Cadre de pression auxiliaire non abaissé 2. Erreur de réglage du paramètre	1. Cliquer sur le bouton E/S correspondant du cadre de pression auxiliaire 2. Réinitialiser les paramètres
E249	Cadre et cadre auxiliaire non abaissés	1. Cadre et cadre auxiliaire non abaissés 2. Erreur de réglage du paramètre	1. Cliquer sur le bouton correspondant pour appuyer sur le cadre de pression et sur le cadre de pression auxiliaire. 2. Réinitialiser les paramètres
E250	Le tissu perforé est épuisé	Tissu de base de la perforation en rupture	Il faut remplacer par un nouveau tissu de base de la perforation
E251	Échec de la réinitialisation	La réinitialisation échoue pour différentes raisons, comme l'origine qui est introuvable lors de la réinitialisation	Accéder à « Réglages auxiliaires » - « Transmission test » - « Journal des alarmes » pour voir quelles alarmes se sont produites lors de cet échec de réinitialisation. Se reporter aux anomalies d'alarme précédentes pour résoudre ces alarmes et les réinitialiser.
E252	Défaillance du moteur en rotation	1. Alarme du moteur en rotation due à une surcharge mécanique, etc. 2. Le fil du moteur en rotation est déconnecté, l'interface est desserrée et la ligne de connexion entre le moteur électrique et le moteur d'entraînement est défectueuse. 3. Le moteur d'entraînement de l'arbre rotatif est cassé 4. Le moteur en rotation est cassé	1. Vérifier si la machine est bloquée 2. Vérifier le câblage correspondant 3. Remplacer la clé USB 4. Remplacer le moteur
E400	La carte du moteur d'entraînement ne peut pas être connectée	Anomalie du circuit de la carte principale	Révision du circuit de la carte mère
E401	(0x) Protection matérielle de la carte du moteur d'entraînement	1. Le moteur électrique est cassé ou le câble du moteur est endommagé et court-circuité 2. Le moteur électrique est bloqué 3. La carte du moteur d'entraînement est endommagée 4. Les paramètres sont incorrects	1. Vérifier et remplacer le moteur électrique 2. Vérifier la machinerie 3. Remplacer la carte servo Y 4. Réinitialiser ou rediriger les paramètres
E402	(0x) HOC carte du moteur d'entraînement		Alarme de rechange
E403	(0x) Défaillance du calibrage initial du module AD du module du moteur d'entraînement		Alarme de rechange
E404	(0x) Erreur de stockage des paramètres de la carte du moteur d'entraînement	1. Anomalie de la mémoire 2. Mémoire insuffisante	1. Mémoire de maintenance 2. Étendre la mémoire ou effacer les données
E405	(0x) Anomalie des paramètres système de la carte du moteur d'entraînement	Il y a un problème avec le moteur d'entraînement	Mettre à jour le moteur d'entraînement
E406	(0x) Le module d'échantillonnage AD de la carte du moteur d'entraînement est défectueux		Consulter la méthode de gestion des erreurs E028

Code d'erreur	Description de l'erreur	Cause du défaut	Solution
E407	(0x) L'encodeur de la carte du moteur d'entraînement est déconnecté	<ol style="list-style-type: none"> 1. L'encodeur de la carte du moteur d'entraînement est mal connecté ou déconnecté 2. Le moteur électrique est endommagé 3. La carte mère est endommagée 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier le câble de l'encodeur de la carte de moteur d'entraînement 2. Remplacer le moteur électrique 3. Remplacer la carte mère
E408	(0x) Interférence AB de l'encodeur de la carte du moteur d'entraînement	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le programme du moteur d'entraînement est une ancienne version 2. Mauvais contact ou fil cassé de l'encodeur servo 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Regarder l'écran « Entraînement interne » - « Servo Y » « Numéro de version », 1 signifie que l'ancienne version doit être retournée à l'usine pour mettre à jour le programme 2. Vérifier le câble de l'encodeur
E409	(0x) Interférence Z de l'encodeur de la carte du moteur d'entraînement		Consulter la méthode de gestion des erreurs E408
E410	(0x) Sous-tension du bus de la carte du moteur d'entraînement	<ol style="list-style-type: none"> 1. Chute de tension 2. La charge du bus est trop lourde 3. Défaillance du transformateur 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Augmenter la tension 2. Fonctionnement à charge réduite 3. Réparer ou remplacer le transformateur
E411	(0x) Sur-tension du bus de la carte du moteur d'entraînement		Alarme de rechange
E412	(0x) Surtension du logiciel de la carte du moteur d'entraînement		Consulter la méthode de gestion des erreurs E023
E413	(0x) Surcharge du moteur électrique de la carte du moteur d'entraînement		Consulter la méthode de gestion des erreurs E026
E414	(0x) Surcharge du pilote de la carte du moteur d'entraînement	<ol style="list-style-type: none"> 1. Une friction excessive augmente la charge de fonctionnement 2. Puissance insuffisante ou réglage incorrect des paramètres internes 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Lubrification 2. Régler le gain ou ajuster les paramètres
E415	(0x) Surchauffe du moteur électrique de la carte du moteur d'entraînement		Alarme de rechange
E416	(0x) Surchauffe du pilote de la carte du moteur d'entraînement		Consulter la méthode de gestion des erreurs E029
E417	(0x) Erreur du ventilateur de la carte du moteur d'entraînement		Alarme de rechange
E418	(0x) Survitesse de la carte du moteur d'entraînement	<ol style="list-style-type: none"> 1. Erreur de câblage 2. L'accélération est trop élevée 3. La tension du réseau est trop basse 4. La puissance du moteur d'entraînement est faible 5. Le moteur d'entraînement est court-circuité à la terre 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier la ligne 2. Réduire l'accélération 3. Vérifier la puissance d'entrée 4. Choisir le moteur d'entraînement avec niveau de puissance élevé 5. Vérifier si le moteur d'entraînement est court-circuité à la terre

Code d'erreur	Description de l'erreur	Cause du défaut	Solution
E419	(0x) La déviation par rapport à la position de la carte du moteur d'entraînement est trop importante	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le paramètre de déviation par rapport à la position est trop petit 2. Défaillance de la carte du circuit de l'unité servo 3. Anomalie du câblage UVW du servomoteur (fil manquant) 4. Mauvais réglage du gain de l'unité servo 5. La fréquence de l'impulsion de commande de la position est trop élevée 6. Les conditions de charge ne correspondent pas aux spécifications du moteur électrique 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Réinitialiser les paramètres 2. Remplacer l'unité servo 3. Corriger le câblage (encodeur) du moteur électrique 4. Augmenter le gain de boucle de la vitesse et le gain de boucle de la position 5. Réduire lentement la fréquence de commande de la position ; ajouter une fonction souple ; réévaluer le rapport de vitesse électronique 6. Réévaluer la charge ou la capacité du moteur
E420	(0x) Perte de phase de tension du bus de la carte du moteur d'entraînement		Consulter la méthode de gestion des erreurs E086
E421	(0x) Erreur de séquence de phase moteur de la carte du moteur d'entraînement	Séquence de phase inverse	Mesurer avec un multimètre pour rétablir la séquence de phase correcte
E422	(0x) Erreur d'entrée de courant nominal de la carte du moteur d'entraînement		Alarme de rechange
E423	(0x) Surcharge de la résistance du frein de la carte du moteur d'entraînement		Consulter la méthode de gestion des erreurs E089
E424	(0x) Surchauffe de l'encodeur absolu de la carte du moteur d'entraînement		Consulter la méthode de gestion des erreurs E090
E425	(0x) La tension de la batterie de la carte du moteur d'entraînement est trop basse		Consulter la méthode de gestion des erreurs E091
E426	(0x) Perte d'informations sur la position de rotation multiple de la carte du moteur d'entraînement	Tension de l'encodeur absolu de type batterie trop basse	Remplacer la batterie
E427	(0x) La carte du moteur d'entraînement et le moteur électrique ne correspondent pas	La puissance du moteur d'entraînement et du moteur électrique ne correspond pas	L'entraînement servo utilise la limite de courant ; le couple est limité à 50 %
E428	(0X) Échec du retour à l'origine de la carte du moteur d'entraînement		Consulter la méthode de gestion des erreurs E094
E429	(0x) L'alimentation principale de la carte du moteur d'entraînement est éteinte	<ol style="list-style-type: none"> 1. La tension est trop basse 2. Panne de courant 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Augmenter la tension 2. Alimentation secteur de la maintenance
E430	(0x) Échec de l'angle de décalage de la carte du moteur d'entraînement		Alarme de rechange
E431	(0x) La carte du moteur d'entraînement est mise hors tension et redémarrée		Consulter la méthode de gestion des erreurs E097

Code d'erreur	Description de l'erreur	Cause du défaut	Solution
E432	(0x) Erreur LAN9252 d'initialisation de la carte du moteur d'entraînement		Alarme de recharge
E433	(0x) La communication entre le DSP et l'ESC de la carte du moteur d'entraînement est interrompue		Alarme de recharge
E434	(0x) La communication entre la carte du moteur d'entraînement et l'hôte est interrompu via un câble réseau		Alarme de recharge
E435	(0x) Les paramètres de communication PDO de la carte du moteur d'entraînement sont en lecture seule		Alarme de recharge
E436	(0x) Pas d'index pour la communication PDO de la carte du moteur d'entraînement		Alarme de recharge
E437	(0x) Le délai de synchronisation de la communication PDO de la carte du moteur d'entraînement est hors plage		Alarme de recharge
E438	(0x) Erreur LAN9252 d'initialisation de la carte du moteur d'entraînement		Alarme de recharge
E439	(0x) Court-circuit UVW de la carte du moteur d'entraînement		Consulter la méthode de gestion des erreurs E105
E440	(0x) Échec de l'identification de l'inertie de la carte du moteur d'entraînement		Alarme de recharge
E441	(0x) Échec de lecture et d'écriture de l'EEPROM de l'encodeur de la carte du moteur d'entraînement		Alarme de recharge
E442	(0x) Limite de la position de la carte du moteur d'entraînement		Alarme de recharge
E443	(0x) Limite négative de la position de la carte du moteur d'entraînement		Alarme de recharge
E444	(0x) Plage de rapport de vitesse électronique de la carte du moteur d'entraînement		Consulter la méthode de gestion des erreurs E110
E445	(0x) La fréquence d'impulsion d'entrée de la carte du moteur d'entraînement est trop élevée		Consulter la méthode de gestion des erreurs E132

Code d'erreur	Description de l'erreur	Cause du défaut	Solution
E446	(0x) Avertissement de surchauffe du moteur électrique de la carte du moteur d'entraînement		Consulter la méthode de gestion des erreurs E081
E447	(0x) Avertissement de surchauffe du pilote de la carte du moteur d'entraînement		Consulter la méthode de gestion des erreurs E081
E448	(0x) Avertissement de surcharge du moteur électrique de la carte du moteur d'entraînement		Consulter la méthode de gestion des erreurs E026
E449	(0x) Avertissement de surcharge du pilote de la carte du moteur d'entraînement		Consulter la méthode de gestion des erreurs E026
E450	(0x) Avertissement de déviation par rapport à la position de la carte du moteur d'entraînement trop importante		Consulter la méthode de gestion des erreurs E419
E451	(0x) Avertissement de surcharge du frein de la carte du moteur d'entraînement		Consulter la méthode de gestion des erreurs E026
E452	(0x) Avertissement de surcourse avant de la carte du moteur d'entraînement	Dépasse la valeur de réglage limite du logiciel définie par le système	Modifier les paramètres de réglage ou les réinitialiser
E453	(0x) Avertissement de surcourse arrière de la carte du moteur d'entraînement	Dépassement de l'itinéraire cible défini	Appuyer sur le bouton Réinitialiser pour réinitialiser
E470	(0x) Pression excessive de la carte du moteur d'entraînement	Défaillance du régulateur	Réviser le régulateur de tension
E471	(0x) Sous-tension de la carte du moteur d'entraînement	1. Tension insuffisante, la tension d'entrée externe est trop basse 2. Interférence harmonique	1. Remplacer l'alimentation ou ajouter un régulateur 2. Il est nécessaire d'installer un filtre spécial au niveau du côté entrée de l'entraînement servo pour résoudre le problème
E472	(0x) Surtension du matériel de la carte du moteur d'entraînement	1. La tension d'alimentation est trop grande 2. Le matériel est endommagé, ce qui entraîne une résistance trop faible	1. Traitement 2. Remplacer le matériel
E473	(0x) Surtension du logiciel de la carte du moteur d'entraînement		Consulter la méthode de gestion des erreurs E023
E474	(0x) Défaillance de l'encodeur de la carte du moteur d'entraînement		Consulter la méthode de gestion des erreurs E024
E475	(0x) La carte du moteur d'entraînement est ouverte		Consulter la méthode de gestion des erreurs E025
E476	(0x) Surcharge de la carte du moteur d'entraînement		Consulter la méthode de gestion des erreurs E026

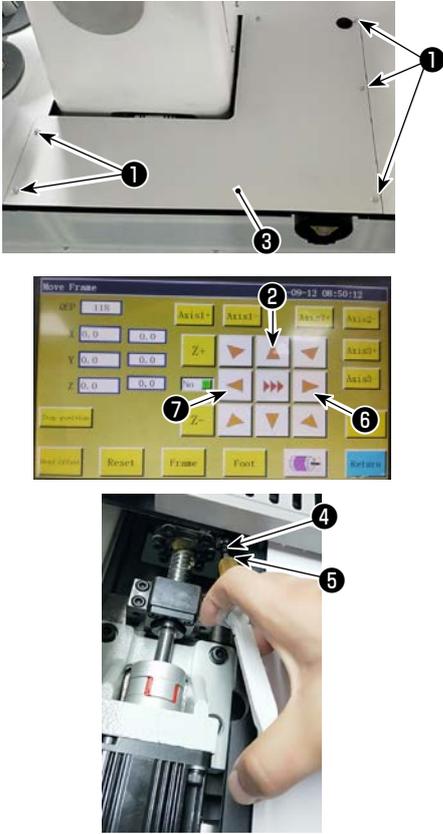
Code d'erreur	Description de l'erreur	Cause du défaut	Solution
E477	(0x) La carte du moteur d'entraînement est hors position		Consulter la méthode de gestion des erreurs E027
E478	(0x) Défaillance du module d'échantillonnage AD de la carte du moteur d'entraînement		Consulter la méthode de gestion des erreurs E028
E479	(0x) Surchauffe de la carte du moteur d'entraînement		Consulter la méthode de gestion des erreurs E029

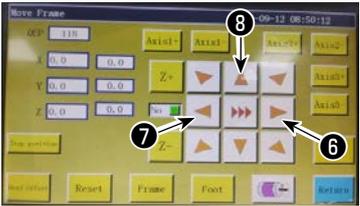
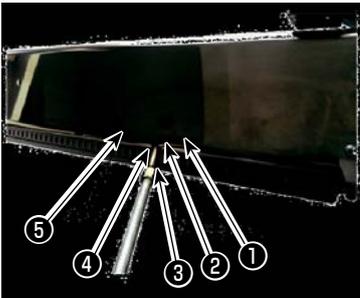
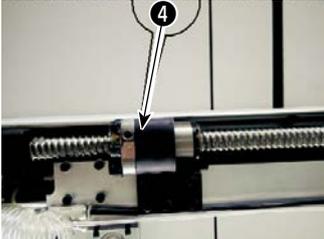
5. MAINTENANCE DE LA MACHINE À COUDRE



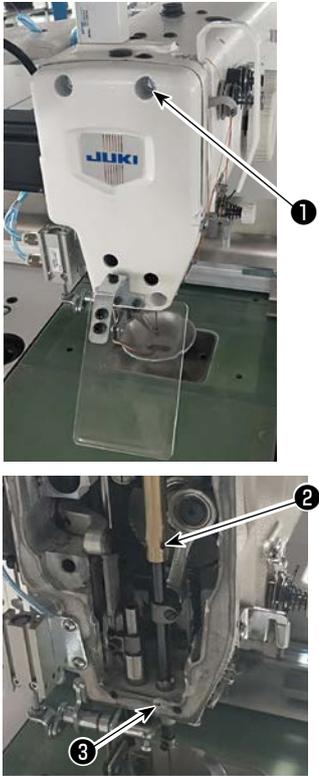
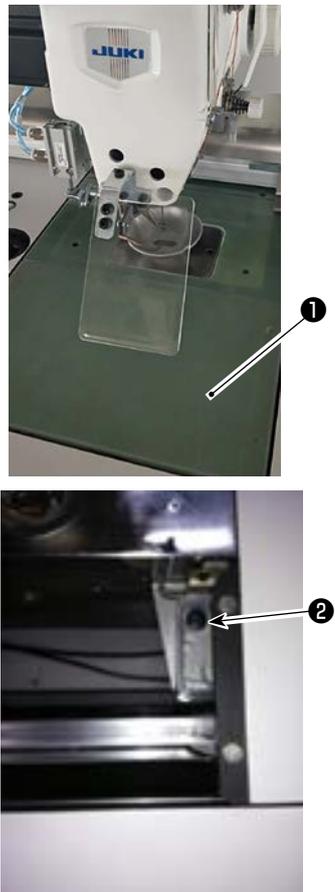
AVERTISSEMENT :

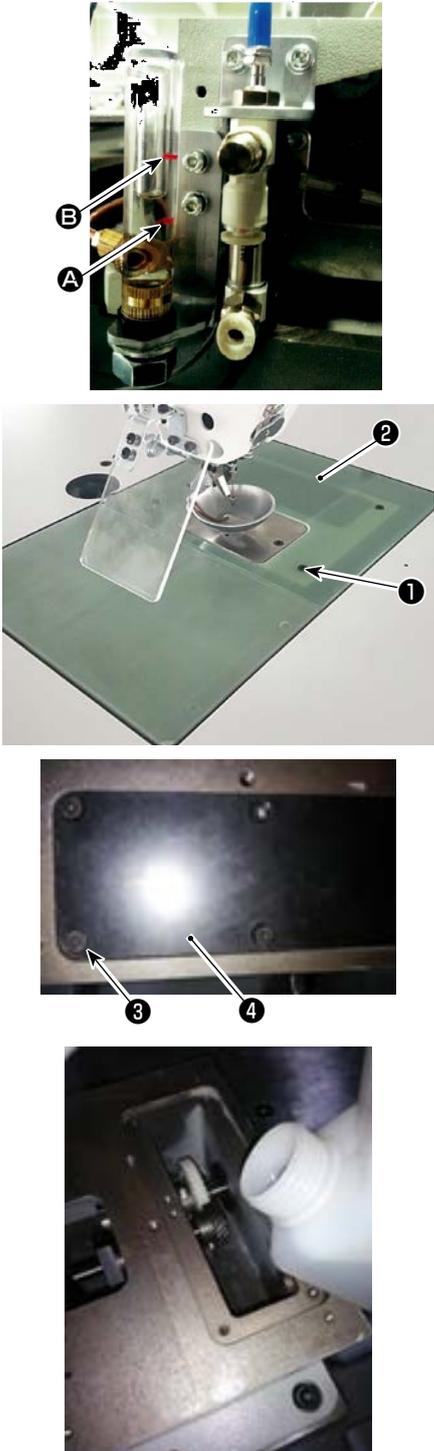
Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations suivantes. En outre, avant opération, remettre en place les couvercles retirés.

N°	Région	Explication	Durée de fonctionnement
1	<p>La zone sous la plaque à aiguille, la zone entourant le crochet, la boîte à canette et sa partie interne, la zone de coupe du fil, la zone de la barre à aiguille, les zones à l'intérieur et à l'extérieur du pied presseur, les ouvertures de la boîte de commande électronique telles que l'entrée et la sortie d'air, et les endroits dans lesquelles les débris de fils, les extrémités de fils et autres taches sont susceptibles de rester.</p> 	<p>Nettoyer la surface de l'équipement avec un outil tel qu'une soufflette. En particulier, nettoyer les zones dans lesquelles les débris de fils mentionné ci-dessus, les extrémités de fil et autres taches sont susceptibles de rester.</p>	8 heures
2	<p>Lubrifier la machine à travers l'orifice d'huile de l'écrou de vis à bille dans le sens Y.</p>  	<ol style="list-style-type: none"> Déposer la vis ① . Retirer le couvercle arrière de la plaque médiane ③ . Accéder à l'écran de déplacement manuel du cadre depuis le panneau de commande. Appuyer sur la touche ② pour déplacer le module linéaire dans le sens X vers l'arrière. En outre, déplacer l'orifice d'huile ④ sur l'écrou de vis à billes dans le sens Y vers la partie inférieure du couvercle arrière de la plaque médiane. En alignant l'embout ⑤ d'une seringue remplie de graisse (à la Figure. 1) avec l'orifice d'huile ④ , ajouter de l'huile par l'orifice d'huile. Lubrifier chaque pièce nécessitant une lubrification au moins cinq fois. La quantité d'huile pour chaque pièce ne doit pas descendre en dessous de 5 cm³. Chaque fois que la graisse est ajoutée par l'orifice d'huile, appuyer plusieurs fois sur les touches ⑥ et ② pour déplacer l'écrou de la vis à billes Y d'avant en arrière pour répartir l'huile lubrifiante sur l'espace entre les billes. Une fois la lubrification terminée, bien vérifier que la graisse s'échappe entre la vis à billes et l'écrou. Une fois la lubrification terminée, déplacer le couvercle arrière de la plaque médiane jusqu'à sa position initiale et serrer la vis ① . La graisse au lithium n° 2 doit être utilisée comme graisse lubrifiante. Ne pas l'utiliser mélangée à de la graisse lubrifiante d'un autre type. 	<p>Selon l'environnement d'utilisation, la machine à coudre peut coudre 100 millions de points. (La lubrification doit être effectuée lorsque l'une des conditions suivantes est atteinte.)</p> <p>Lorsque le nombre de points cousus a atteint 100 millions de points ; ou Lorsque la machine à coudre a été utilisée pendant trois mois</p>

N°	Région	Explication	Durée de fonctionnement
3	<p>Lubrifier la machine à travers l'orifice d'huile de l'écrou de vis à bille dans le sens X.</p>    	<ol style="list-style-type: none"> 1. Retirer le bouchon en caoutchouc ❶ . 2. Accéder à l'écran de déplacement du cadre depuis le panneau de commande. Appuyer sur la touche ❷ pour déplacer le dispositif du presseur de configurations sur le module linéaire dans le sens X vers la gauche. En outre, déplacer l'orifice d'huile ❹ sur l'écrou de vis à billes dans le sens X sous l'orifice ❷ du couvercle ❸ . 3. En alignant l'embout de la seringue ❸ avec l'orifice de remplissage ❹ , appuyer sur la seringue pour ajouter de l'huile par l'orifice d'huile. 4. Lubrifier chaque pièce nécessitant une lubrification au moins cinq fois. La quantité d'huile pour chaque pièce ne doit pas descendre en dessous de 5 cm³. 5. Chaque fois que la graisse est appliquée par l'orifice d'huile, appuyer plusieurs fois sur les touches ❹ et ❺ pour déplacer l'écrou de la vis à billes X de droite à gauche pour répartir l'huile lubrifiante sur l'espace entre les billes. 6. Une fois la lubrification terminée, bien vérifier que la graisse s'échappe entre la vis à billes et l'écrou. 7. Une fois la lubrification terminée, remettre le bouchon en caoutchouc ❶ dans sa position d'origine. 8. La graisse au lithium n° 2 doit être utilisée comme graisse lubrifiante. Ne pas l'utiliser mélangée à de la graisse lubrifiante d'un autre type. 	<p>Selon l'environnement d'utilisation, la machine à coudre peut coudre 100 millions de points. (La lubrification doit être effectuée lorsque l'une des conditions suivantes est atteinte.)</p> <p>Lorsque le nombre de points cousus a atteint 100 millions de points ; ou Lorsque la machine à coudre a été utilisée pendant trois mois</p>

N°	Région	Explication	Durée de fonctionnement
4	<p>Lubrifier deux glissières de guidage linéaire dans le sens Y à travers leurs quatre orifices d'huile.</p>	<ol style="list-style-type: none"> Aligner la pointe de l'aiguille ❶ avec les guides linéaires dans le sens Y ❷, ❸, ❹ et ❺, appuyer sur la seringue pour ajouter de l'huile dans l'orifice d'huile des guides linéaires respectifs. Lubrifier chaque pièce nécessitant une lubrification au moins cinq fois. La quantité d'huile pour chaque pièce ne doit pas descendre en dessous de 5 cm³. Chaque fois que la graisse est appliquée par l'orifice d'huile, appuyer plusieurs fois sur la glissière du guide linéaire pour répartir la graisse sur l'espace entre les billes. Une fois la quantité suffisante de graisse ajoutée, bien vérifier que la graisse s'échappe entre la vis à billes et l'écrou. La graisse au lithium n° 2 doit être utilisée comme graisse lubrifiante. Ne pas l'utiliser mélangée à de la graisse lubrifiante d'un autre type. 	<ol style="list-style-type: none"> Remplir à nouveau la machine de graisse lubrifiante après que l'équipement a parcouru 6 400 km ou fonctionné pendant cinq ans. En fonction de l'environnement d'utilisation, appliquer la graisse lubrifiante une fois tous les trois mois ou lorsque la machine à coudre a cousu 100 millions de points après la première lubrification.
5	<p>Appliquer de l'huile sur les deux orifices d'huile des glissières du guide linéaire dans le sens X.</p>	<ol style="list-style-type: none"> En alignant l'embout de la seringue avec les orifices d'huile ❶ et ❷, presser la seringue pour ajouter respectivement de l'huile par les orifices d'huile ❶ et ❷ jusqu'à ce qu'ils soient remplis d'huile en une fois. Lubrifier chaque pièce nécessitant une lubrification au moins cinq fois. La quantité d'huile pour chaque pièce ne doit pas descendre en dessous de 5 cm³. Chaque fois que la graisse est ajoutée par l'orifice d'huile, appuyer plusieurs fois sur la glissière du guide linéaire pour répartir la graisse suffisamment sur l'espace entre les billes. Une fois la quantité suffisante de graisse ajoutée, bien vérifier que la graisse s'échappe entre le guide linéaire et la glissière. La graisse au lithium n° 2 doit être utilisée comme graisse lubrifiante. Ne pas l'utiliser mélangée à de la graisse lubrifiante d'un autre type. 	<ol style="list-style-type: none"> Remplir à nouveau la machine de graisse lubrifiante après que l'équipement a parcouru 6 400 km ou fonctionné pendant cinq ans. En fonction de l'environnement d'utilisation, appliquer la graisse lubrifiante une fois tous les trois mois ou lorsque la machine à coudre a cousu 100 millions de points après la première lubrification.

N°	Région	Explication	Durée de fonctionnement
6	<p>Appliquer de la graisse sur les couvercles supérieur et inférieur de la barre à aiguille, la rainure coulissante de la barre à aiguille, la rainure du cadre de guidage de la barre de presseur, la barre de presseur, etc.</p> 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Desserrer la vis ❶ de la plaque avant. Déposer la plaque avant. 2. Desserrer et retirer la vis ❷ de la bague supérieure de la barre à aiguille et ❸ de la bague inférieure de la barre à aiguille. 3. Aligner l'orifice d'huile du pistolet graisseur sur les orifices taraudés ❷ et ❸ des bagues supérieure et inférieure de la barre à aiguille à lubrifier. 4. La quantité d'huile à ajouter ne doit pas descendre en dessous de 0,5 cm³. 5. Une fois la lubrification terminée, serrer les vis des bagues supérieure et inférieure de la barre à aiguille. 6. En même temps, appliquer une quantité appropriée de graisse sur la rainure coulissante de la barre à aiguille, la rainure du cadre de guidage de la barre à aiguille, la barre de presseur, etc. 7. La graisse au lithium n° 2 doit être utilisée comme graisse lubrifiante. Ne pas l'utiliser mélangée à de la graisse lubrifiante d'un autre type. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Remplir à nouveau la machine de graisse lubrifiante après que l'équipement a parcouru 6 400 km ou fonctionné pendant cinq ans. 2. En fonction de l'environnement d'utilisation, appliquer la graisse lubrifiante une fois tous les trois mois ou lorsque la machine à coudre a cousu 100 millions de points après la première lubrification.
7	<p>Lubrifier le réservoir d'huile du crochet.</p> 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Retirer le couvercle ❶. 2. Retirer le bouchon en caoutchouc ❷ du réservoir d'huile. 3. Verser l'huile auxiliaire (ou spécifiée) dans le réservoir d'huile par l'orifice du bouchon en caoutchouc. 4. Lorsque la quantité d'huile dans le réservoir d'huile atteint le repère de graduation supérieur, cesser de verser de l'huile. 5. Replacer le bouchon en caoutchouc et remettre le couvercle dans sa position d'origine. 	<p>Si le niveau d'huile dans le réservoir d'huile chute en dessous du repère de graduation inférieur, remplir le réservoir d'huile avec l'huile auxiliaire (ou spécifiée).</p>

N°	Région	Explication	Durée de fonctionnement
8	<p data-bbox="240 192 684 253">Ajouter de l'huile lubrifiante dans la boîte d'engrenages.</p> 	<ol style="list-style-type: none"> <li data-bbox="697 192 1153 349">1. Déposer la vis ❶ . Retirer le couvercle du crochet ❷ . Déposer la vis ❸ . Retirer le couvercle de la boîte d'engrenages ❹ et le joint. <li data-bbox="697 349 1153 450">2. Lubrifier légèrement la boîte d'engrenages avec de l'huile blanche N° 32. <li data-bbox="697 450 1153 696">3. Lorsque la quantité d'huile atteint la moitié du diamètre de la meule principale, arrêter la lubrification. Remettre le couvercle de la boîte d'engrenages, le joint, le couvercle et le couvercle du crochet dans leur position d'origine et serrer les vis. 	<p data-bbox="1169 192 1439 495">Remplir la boîte d'engrenages avec de l'huile blanche N° 32 si la surface d'huile indiquée sur la jauge de niveau tombe en dessous du repère de graduation inférieur ❶.</p>

5-1. Anomalies et mesures correctives (conditions de couture)

Störung	Ursache	Abhilfemaßnahmen
1. Le fil d'aiguille glisse au début de la couture de points d'arrêt.	<ul style="list-style-type: none"> ① Les points ont glissé au départ. ② Le fil d'aiguille restant sur l'aiguille après la coupe du fil est trop court. ③ Le fil de canette est trop court. ④ La tension du fil d'aiguille au 1er point est trop élevée. ⑤ Le pas de point au 1er point est trop petit. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Ajuster l'écartement prévu entre l'aiguille et le crochet. ○ Régler la couture avec départ en douceur en début de couture. ○ Diminuer la tension du contrôleur de tension du fil N° 1. ○ Augmenter la tension du ressort du relevage du fil. ○ Diminuer la tension du fil de canette. ○ Augmenter l'écartement entre l'aiguille et le couteau fixe. ○ Diminuer la tension du fil d'aiguille au 1er point et prolonger la durée du fonctionnement AT en début de couture. ○ Allonger le pas de point au 1er point. ○ Diminuer la tension du fil d'aiguille au 1er point.
2. Le fil casse souvent ou le fil de fibre synthétique se déchire finement.	<ul style="list-style-type: none"> ① Le crochet ou le support du crochet interne présente des éraflures. ② Le guide du trou d'aiguille est rayé. ③ Le fil pénètre la rainure dans le crochet ④ La tension du fil d'aiguille est trop élevée. ⑤ La tension du ressort de relevage du fil est trop élevée. ⑥ Le fil de fibre synthétique fond en raison de la chaleur produite sur l'aiguille. ⑦ Lors du relevage du fil, la pointe de l'aiguille pénètre le fil. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Déposer le crochet et limer le crochet ou le support du crochet interne avec une meule fine ou les polir. ○ Polir le guide du trou d'aiguille ou le remplacer par un neuf. ○ Retirer le crochet pour retirer le fil. ○ Diminuer la tension du fil d'aiguille. ○ Diminuer la tension du ressort de relevage du fil. ○ Utiliser le refroidisseur d'aiguille en option. ○ Vérifier l'état brut de la pointe de l'aiguille. ○ Utiliser l'aiguille à pointe bille.
3. L'aiguille se casse souvent.	<ul style="list-style-type: none"> ① L'aiguille est pliée. ② L'aiguille entre en contact avec le presseur médian. ③ L'aiguille est trop fine pour le tissu. ④ L'écartement entre l'aiguille et le crochet est trop petit. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Remplacer l'aiguille pliée. ○ Régler la position du presseur médian. ○ La remplacer par une aiguille plus épaisse en fonction du tissu. ○ Ajuster l'écartement entre l'aiguille et le crochet.
4. Les fils ne sont pas coupés. (Fil de canette uniquement)	<ul style="list-style-type: none"> ① Le couteau fixe est émoussé. ② La pression du couteau fixe est faible. ③ Le couteau fixe est mal positionné. ④ Le dernier point est sauté. ⑤ La tension du fil de canette est trop faible. ⑥ Affaissement du tissu 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Remplacer le couteau fixe. ○ Ajuster la pression du couteau fixe. ○ Corriger la position du couteau fixe. ○ Corriger la synchronisation entre l'aiguille et le crochet. ○ Augmenter la tension du fil de canette. ○ Abaisser la hauteur du presseur médian.
5. Le saut de points se produit souvent.	<ul style="list-style-type: none"> ① L'écartement prévu entre l'aiguille et le crochet est incorrect. ② La position du support du crochet interne contre l'aiguille n'est pas correcte. ③ L'aiguille est pliée. ④ Le fil d'aiguille après la coupe du fil est trop long. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Ajuster l'écartement entre l'aiguille et le crochet. ○ Ajuster la position du support du crochet interne contre l'aiguille. ○ Remplacer l'aiguille pliée. ○ Diminuer la tension du ressort de relevage du fil. ○ Augmenter la tension du contrôleur de tension du fil N° 1.
6. Le fil d'aiguille sort du mauvais côté du tissu.	<ul style="list-style-type: none"> ① La tension du fil d'aiguille n'est pas assez élevée. ② Le fil d'aiguille après la coupe du fil est trop long. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Augmenter la tension du fil d'aiguille. ○ Augmenter la tension du contrôleur de tension du fil N° 1.

Störung	Ursache	Abhilfemaßnahmen
7. Le fil se casse au moment de la coupe du fil.	① Le couteau est mal positionné.	○ Corriger la position du couteau.
8. L'extrémité du fil du 1er point sort du côté droit du tissu.	① Saut de points au 1er point. ② L'aiguille et le fil utilisés sont épais par rapport au diamètre interne du presseur médian. ③ Le presseur médian n'est pas correctement positionné par rapport à l'aiguille. ④ Le sens du souffle d'air est incorrect. Par conséquent, le fil d'aiguille sur la pointe de l'aiguille ne peut pas être pincé par le presseur de disque.	○ Augmenter la longueur du fil d'aiguille restant sur l'aiguille après la coupe du fil. ○ Remplacer le presseur médian actuel par un autre de diamètre interne plus grand. ○ Ajuster l'excentricité entre le presseur médian et l'aiguille de façon à ce que l'aiguille pénètre au centre du presseur médian. ○ Ajuster le sens de soufflage de l'air de la soufflerie selon le sens de la couture de sorte que le fil d'aiguille sur la pointe de l'aiguille puisse être pincé par le presseur de disque.
9. Le fil d'aiguille est enchevêtré dans le support du crochet interne.	① L'écartement prévu entre le support du crochet interne et le crochet interne est trop petit.	○ Ajuster l'écartement prévu entre le support du crochet interne et le crochet interne de manière appropriée selon l'épaisseur du fil d'aiguille qui sera utilisé.
10. La section de nouage du fil de canette au 2e point au début de la couture apparaît sur le côté droit.	① La canette tourne trop au ralenti. ② La tension du fil de canette est trop faible. ③ La tension du fil d'aiguille au 1er point est trop élevée.	○ Ajuster la hauteur du ressort de prévention de ralentissement de la boîte à canette de manière appropriée. ○ Augmenter la tension du fil de canette. ○ Diminuer la tension du fil d'aiguille au 1er point.

5-2. Mise au rebut des batteries

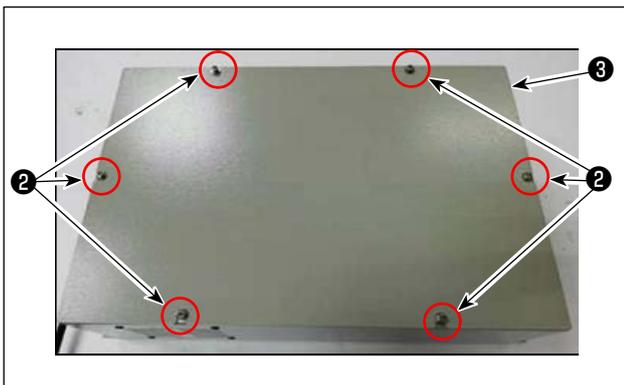


Le panneau de commande est doté d'une batterie intégrée permettant de faire fonctionner l'horloge même lorsque la machine est hors tension. Veiller à mettre la batterie au rebut conformément aux lois et réglementations locales.

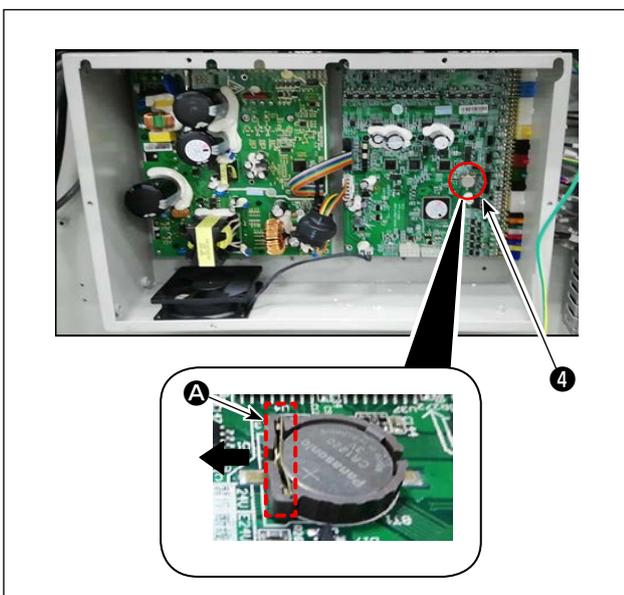
■ Comment retirer la batterie



1) Libérer le verrou **1** de la porte à l'arrière ou sur le côté de la machine à coudre pour ouvrir la porte.



2) Retirer les vis de réglage **2** du coffret de branchement **3** qui se trouve à l'intérieur de la porte. Ensuite, déposer le couvercle avant du coffret de branchement.



3) Faire glisser la butée **A** de la batterie **4** dans le sens de la flèche pour retirer la batterie **4**.

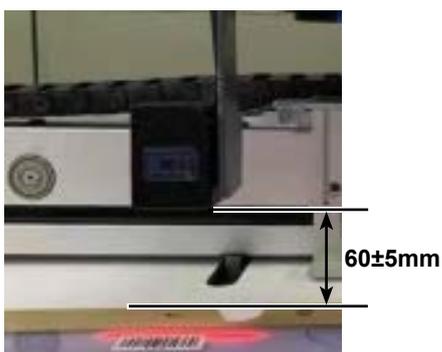
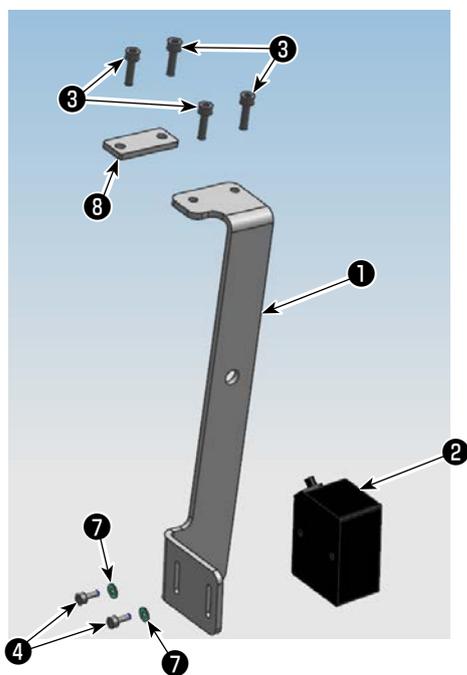
6. MODÈLE DE SOUS-CLASSE

6-1. Lecteur de codes-barres



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. Installation des pièces

1) Fixer le lecteur de codes-barres ② et la plaque de montage ① avec la vis ④ .

N°	Numéro de pièce	Nom de la pièce	Quantité
①	40234788	Plaque de montage du lecteur de codes-barres	1
②	40235199	Lecteur de codes-barres	1
③	40234468	Vis	4
④	40235200	Vis	2
⑤	40235332	Lanière du collier de fixation	1
⑥	40235331	Code-barre	1
⑦	40234514	Rondelle	2
⑧	40240831	Plaque de montage	1

2) Déposer les vis ⑨ (quatre pièces) du socle de fixation du panneau de commande. Installer la plaque de montage ① sous le socle de fixation du panneau de commande avec les vis ③ (deux pièces).

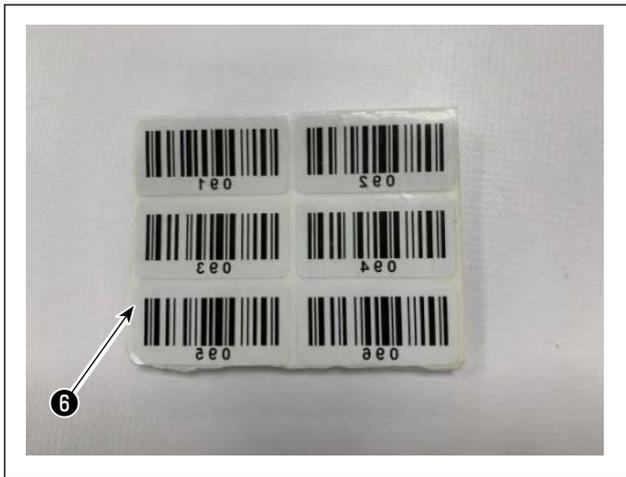
Installer la plaque de montage ⑧ sous le socle de fixation du panneau de commande avec les vis ③ (deux pièces).

3) Ajuster la position du lecteur de codes-barres ② de sorte qu'il soit espacé de 60 ± 5 mm. Ensuite, le fixer avec la vis ④ .

Brancher la fiche du lecteur de codes-barres sur le panneau. Faire passer la lanière du collier de fixation ⑤ dans le trou de la plaque de montage ① et attacher ensemble le câble du lecteur de codes-barres avec la lanière du collier de fixation.



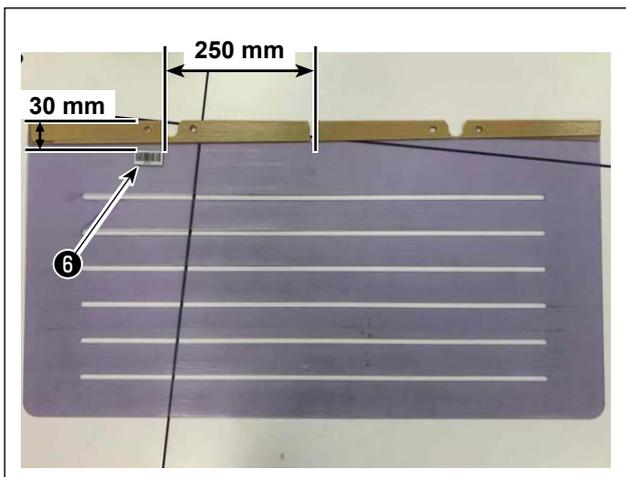
Pour attacher le câble de codes-barres, desserrer légèrement le câble près du lecteur de codes-barres.



4) Retirer une étiquette des étiquettes de codes-barres **6** fournies.



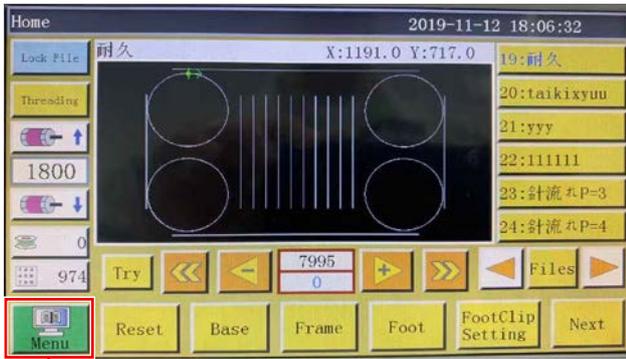
Cent étiquettes de codes-barres (avec des numéros de série de 001 à 100) sont fournies.



5) Coller l'étiquette de code-barre sur la cassette à une position située à 250 mm à gauche du centre de la cassette (guide de positionnement) et à 30 mm en dessous de la partie supérieure de la cassette.



Il est recommandé de la coller comme mentionné ci-dessus. Il est acceptable de coller l'étiquette de code-barre à n'importe quelle position qui n'interfère pas avec la reconnaissance de l'étiquette de code-barre par le lecteur de codes-barres.

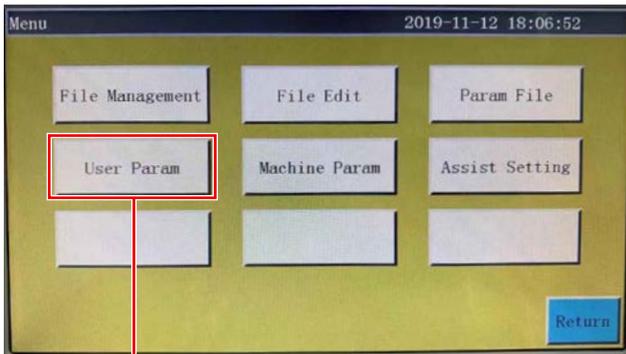


A

2. Réglage des fonctions du code-barre

● Réglage des fonctions du code-barre sur le panneau de commande

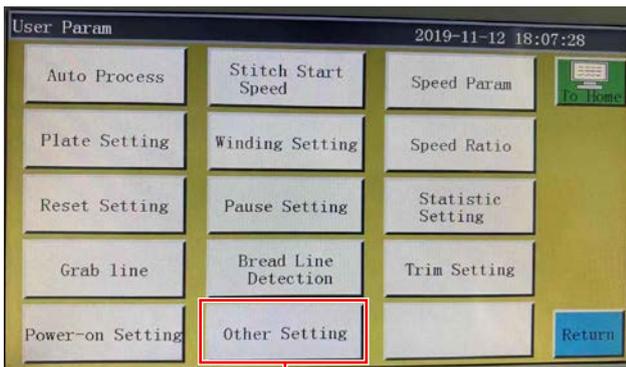
1) Appuyer sur le bouton **A**.



B

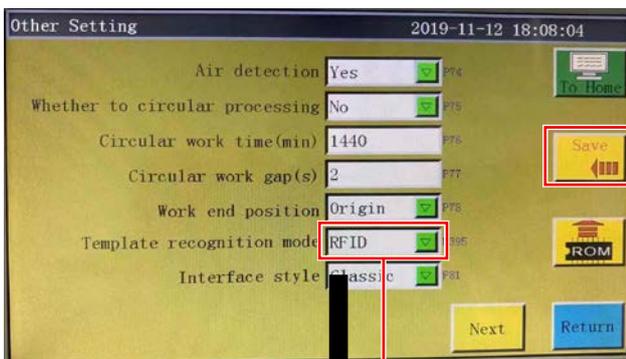
2) Appuyer sur le bouton **B**.

À l'état par défaut, le mot de passe défini en usine est fourni. Le mot de passe est « 11111111 ».



C

3) Appuyer sur le bouton **C**.

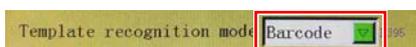


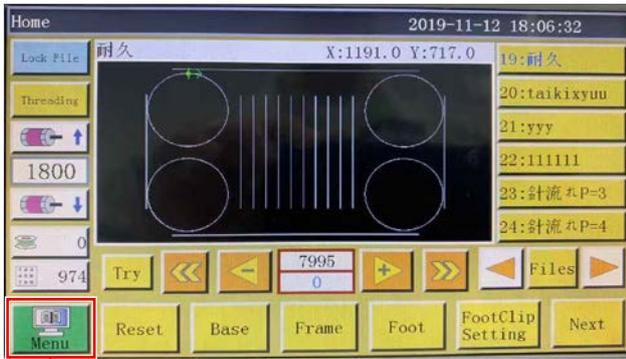
4) Pour permettre au lecteur de codes-barres de reconnaître le gabarit, changer **D** de « Étiquette d'identification électronique » à « Code-barre ».

Appuyer ensuite sur **E**.

E

D

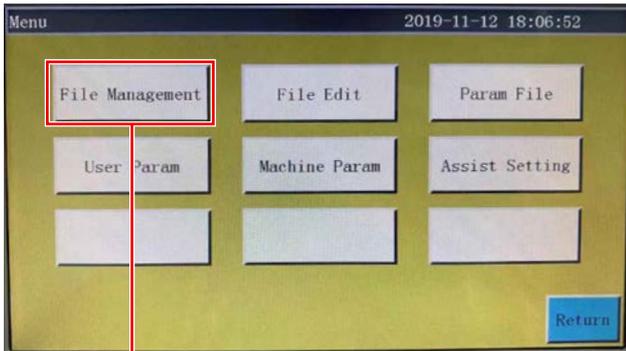




A

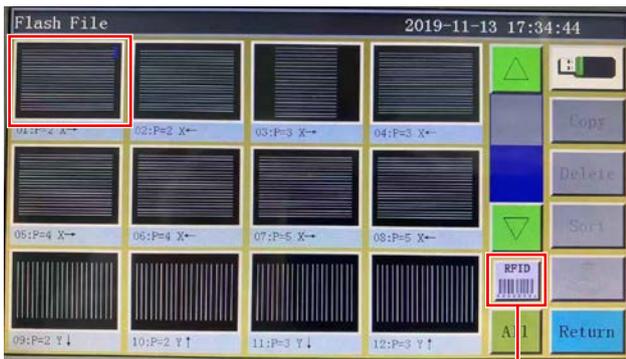
● Réglage du numéro de code-barre

1) Appuyer sur le bouton A.



B

2) Appuyer sur le bouton B.



C

3) Sélectionner le fichier de configuration de couture à lire et appuyer sur le bouton C.



D

4) Appuyer sur le bouton D.
Enregistrer les données.

● Annulation du numéro de code-barre

Pour annuler le numéro du lecteur de codes-barres, il faut d'abord définir le numéro actuel sur la plus grande valeur (le plus grand des numéros non attribués, par exemple 100). Ensuite, régler ce numéro sur « 0 ».

Exemple)

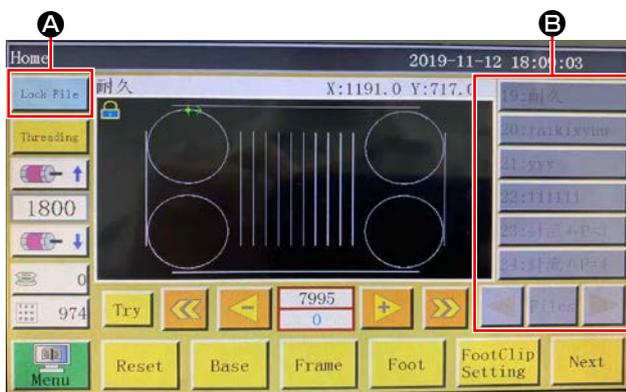
1	2	3	4	5	6
		↓			
		0			

Lorsque le numéro « 3 » devient « 0 », les numéros suivants enregistrés « 4, 5 et 6 » sont également effacés.

1	2	3	4	5	6
		↓			
		7 (ou 8 à 100)			

Pour éviter l'effacement des numéros enregistrés ci-dessus qui ne doivent pas être effacés, régler d'abord le numéro de code-barre sur la plus grande valeur disponible « 7 », puis le régler sur « 0 ».

● Comment utiliser le lecteur de codes-barres



1) Appuyer sur le bouton **A** pour verrouiller le changement de configuration.

Le code-barre est rendu effectif en verrouillant le changement de configuration.



Lorsque le changement de configuration est verrouillé, la liste des configurations **B s'affiche en gris.**



2) Placer l'étiquette de code-barre dans la cassette, juste sous le lecteur de codes-barres.

Lorsque le lecteur de codes-barres reconnaît le code-barre, il émet un signal sonore.

Si le lecteur de codes-barres n'émet pas de signal sonore, régler la position verticale du lecteur de codes-barres.



Si la configuration n'est pas modifiée même lorsque la machine émet un son, vérifier le statut du verrouillage automatique.



3) Bien vérifier que la configuration a été modifiée.

6-2. Couteau rotatif

6-2-1. Précautions de sécurité

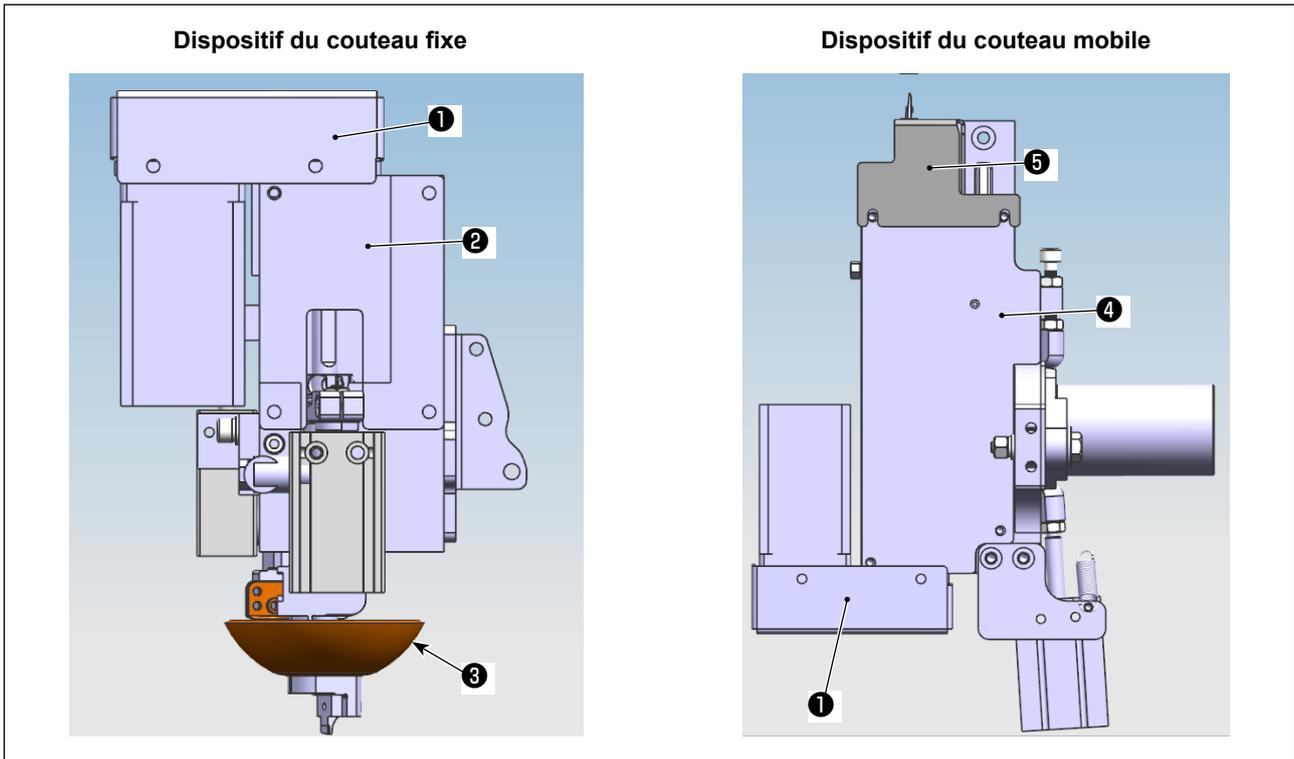


Il est interdit de mettre la main ici afin de se protéger des coupures et des lacérations.

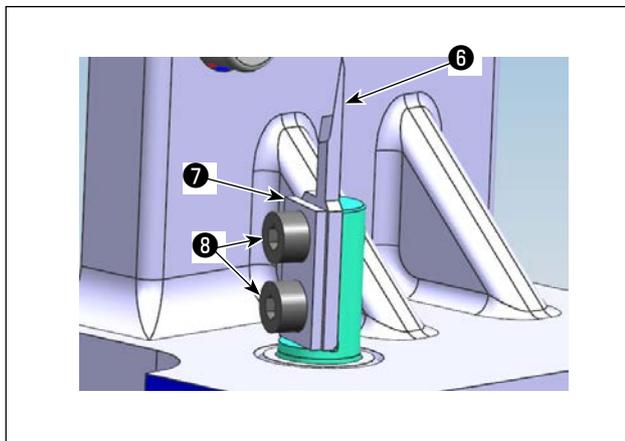


1. Il est interdit à toute personne autre que les employés (personnes concernées) de toucher la machine pendant les procédures d'installation et de réglage.
2. Garder les mains à l'écart des pièces mobiles afin de les protéger contre les coupures lorsque le couteau est en marche.
3. Le contact direct avec la pointe de la lame du couteau fixe et du couteau mobile est interdit afin de se protéger des éraflures et des égratignures.

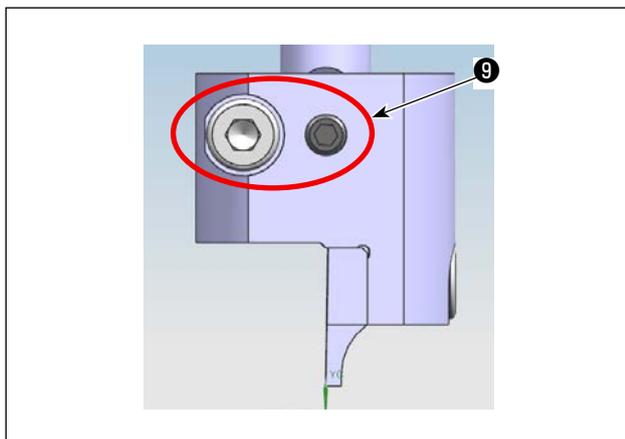
6-2-2. Comment exécuter le réglage coaxial



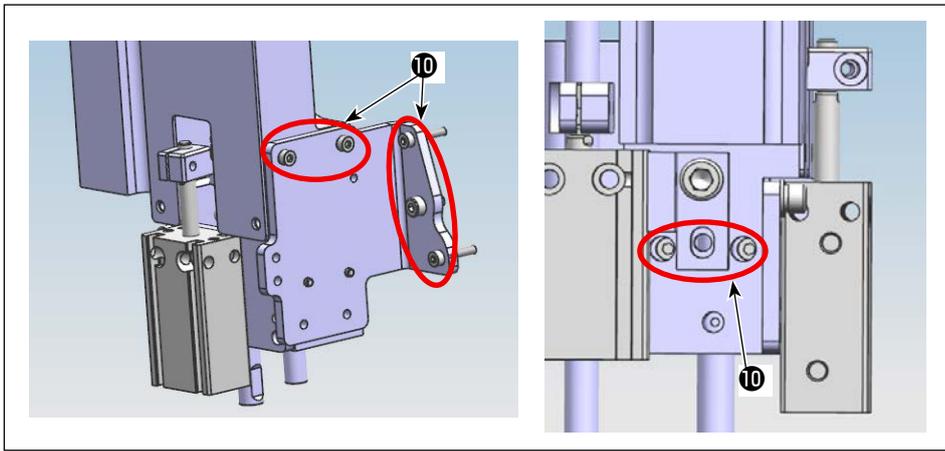
- 1) Mettre la machine hors tension et couper l'air.
- 2) Déposer la plaque de fixation supérieure **2**, la plaque de fixation inférieure **4**, le couvercle de courroie de distribution **1**, le couvercle de couteau mobile **5** et le collier de couteau **3**.



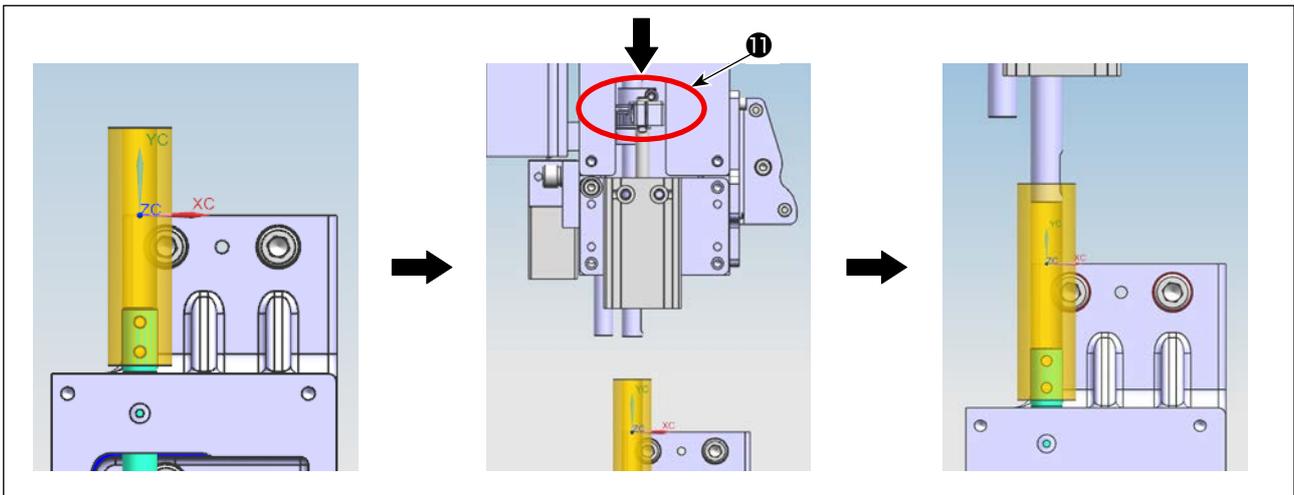
- 3) Déposer les composants du couteau mobile (plaque pinceuse **7** (une pièce), un couteau mobile **6** (une pièce) et des vis de fixation **8** (deux pièces)).



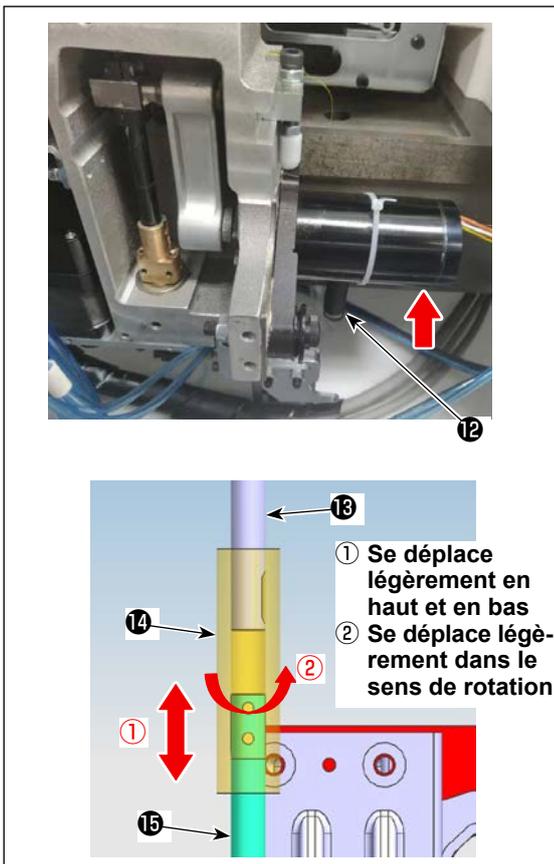
- 4) Desserrer les vis de fixation **9** (deux pièces). Déposer l'ensemble du couteau fixe.



5) Desserrer la vis de fixation **10** (sept pièces) de l'unité du couteau fixe.



6) Installer le gabarit de bague dans l'arbre du couteau mobile. Enfoncer le maillon **11** de l'unité du couteau fixe pour placer l'arbre du couteau fixe dans le gabarit de bague.

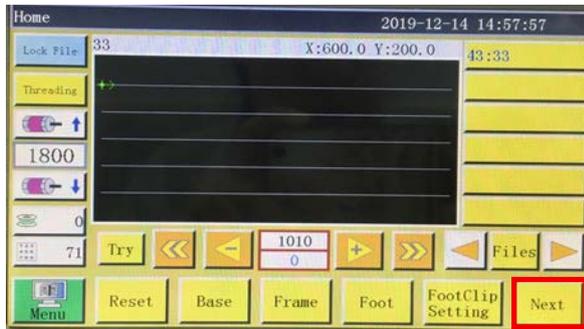


7) Retirer le ressort de repositionnement **12** du couteau mobile. Soulever le moteur d'entraînement.

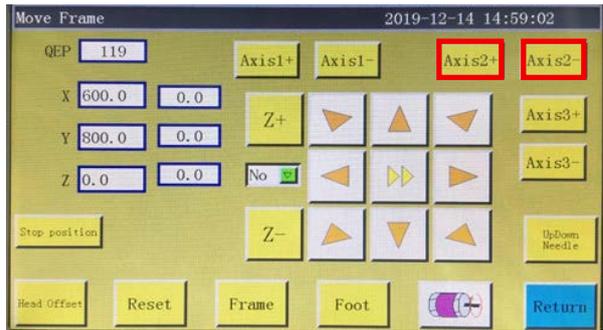
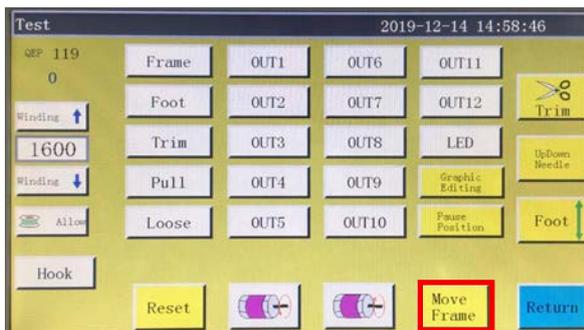
8) En soulevant le gabarit de bague **14** tout en prenant soin de l'empêcher d'interférer avec la partie plate de l'arbre du couteau mobile **15**/arbre du couteau fixe **16**, régler la position de l'unité du couteau fixe de sorte que l'arbre de la bague se déplace légèrement en haut et en bas et se déplace également légèrement dans le sens de rotation.

Serrer provisoirement la vis de fixation n° 4 de l'unité du couteau fixe.

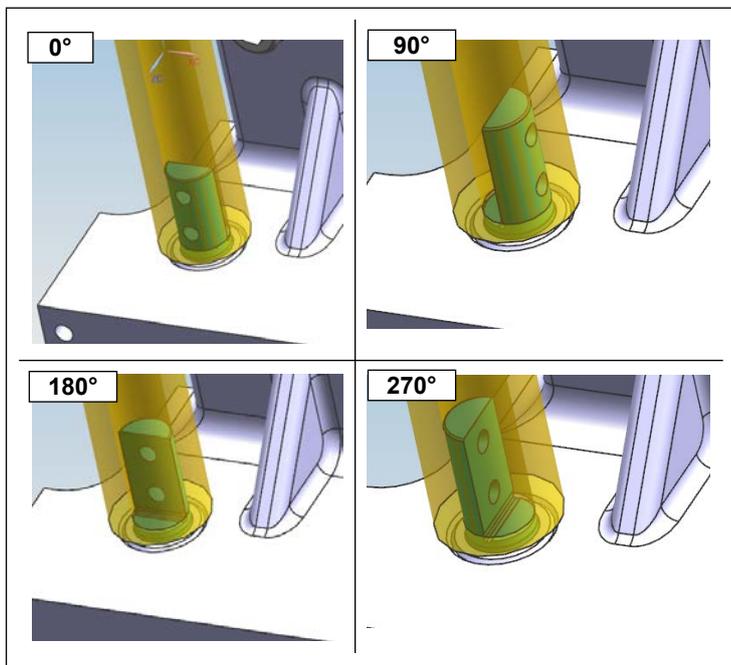
9) Placer le ressort de repositionnement **12** sur le crochet du ressort. Mettre la machine à coudre sous tension et ouvrir l'air sur la machine à coudre. Réinitialiser l'origine.



- 10) Après la réinitialisation, passer à la page suivante du panneau de commande. ⇒
Appuyer sur la touche « OUT1 (pour une tête de machine de type à substrat unique)/OUT 9 (pour une tête de machine de type à substrat double) » pour rapprocher la pointe de l'arbre du couteau fixe et celle de l'arbre du couteau mobile tout en mettant en place le gabarit de bague.



- 11) Appuyer sur l'entraînement manuel. ⇒ , appuyer sur le bouton « arbre 2+/arbre 2 - » pour tourner le couteau rotatif afin de soulever le gabarit de bague en tant que n° 6. Vérifier maintenant que le gabarit de bague descend librement dans chacune des quatre directions (0°, 90°, 180°, 270°) et qu'il tourne sans à-coups.
En cas de dysfonctionnement, régler la position de l'unité du couteau fixe.

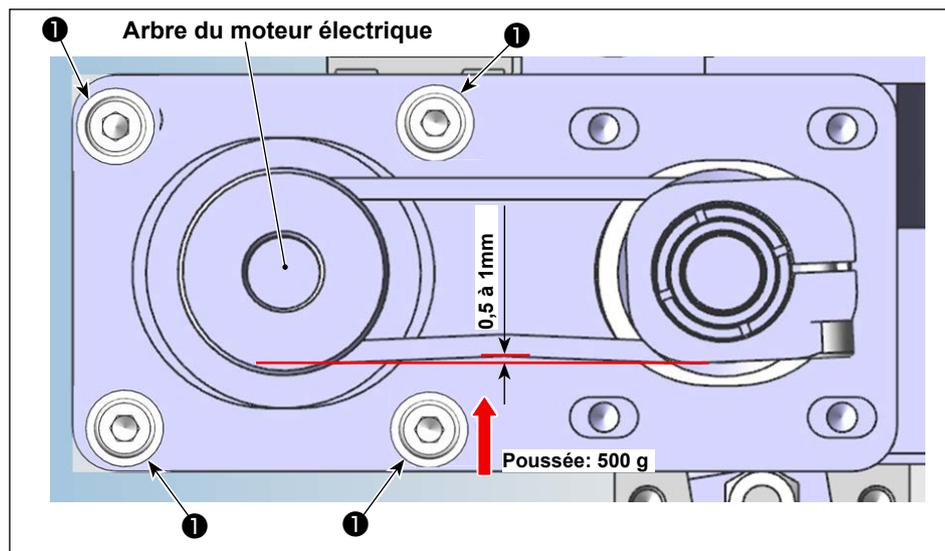


- 12) Vérifier l'état de fonctionnement du gabarit de bague respectivement dans les quatre directions mentionnées ci-dessus. Ensuite, serrer solidement la vis de fixation N° 4.
La position du gabarit de bague peut se décaler légèrement de la position réglée en serrant fermement la vis de réglage n° 4. Il est donc nécessaire de vérifier que le gabarit de bague tourne en douceur dans les quatre directions mentionnées ci-dessus, respectivement.



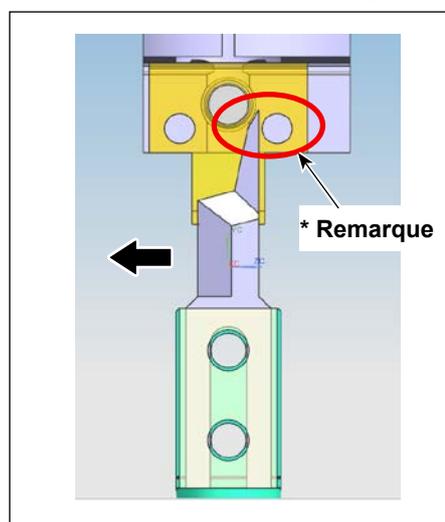
La durée de vie du couteau mobile et du couteau fixe est garantie à condition que les techniciens de maintenance du fabricant ou les techniciens de maintenance formés à la technologie connexe ajustent la pression du couteau de manière optimale.

6-2-3 Comment régler la tension de la courroie de distribution



Mesurer la tension de la courroie à l'aide d'un compteur de poussée et d'une paire de pieds à coulisse. Si la tension de la courroie n'est pas conforme aux spécifications, desserrer les vis de fixation ❶ (quatre pièces) du moteur électrique et ajuster sa position de manière appropriée.

6-2-4 Comment ajuster la pression du couteau



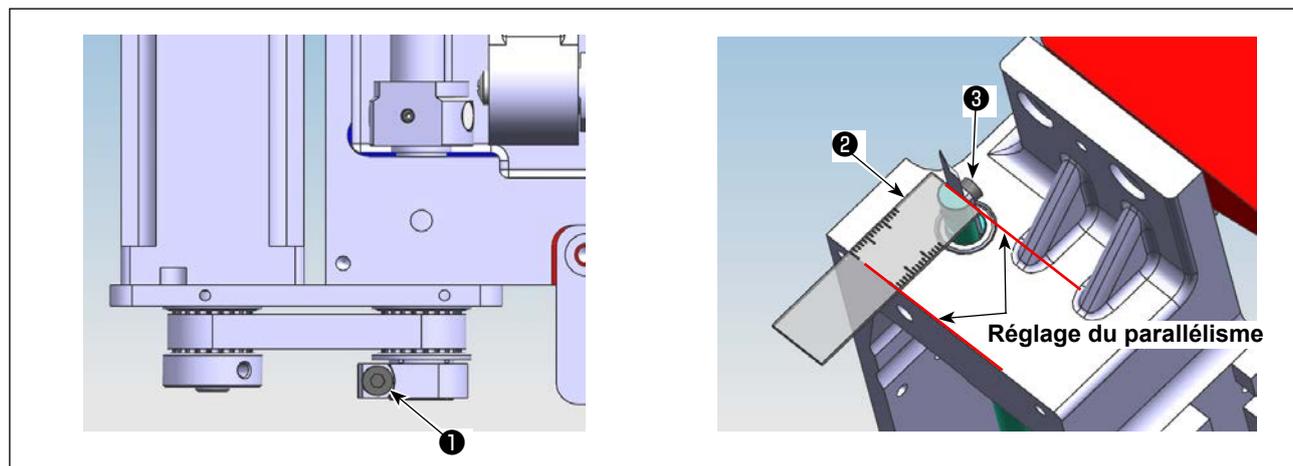
6-2-4-1. Réglage de la position de montage du couteau mobile

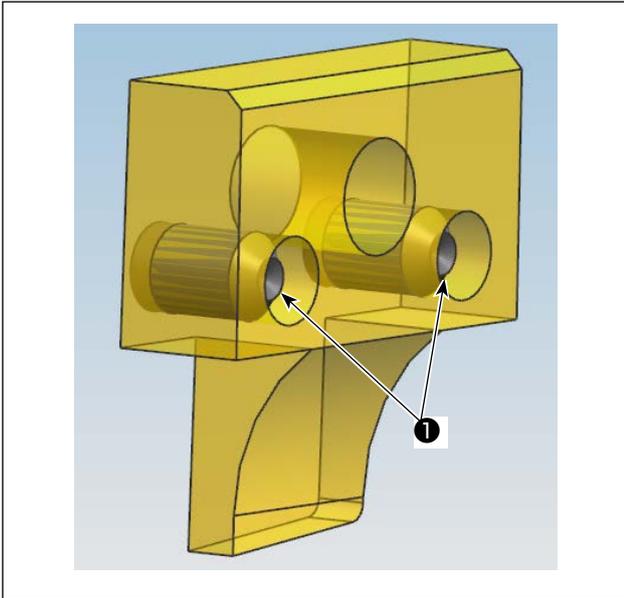
Installer le couteau mobile verticalement tout en le déplaçant vers la partie de la lame (dans le sens de la flèche) de manière à empêcher la partie de la lame du couteau mobile d'entrer en contact avec la vis de réglage de la pression du couteau fixe.

***Remarque :** Ne pas laisser le couteau mobile gêner la vis.

6-2-4-2. Réglage du sens d'installation du couteau mobile

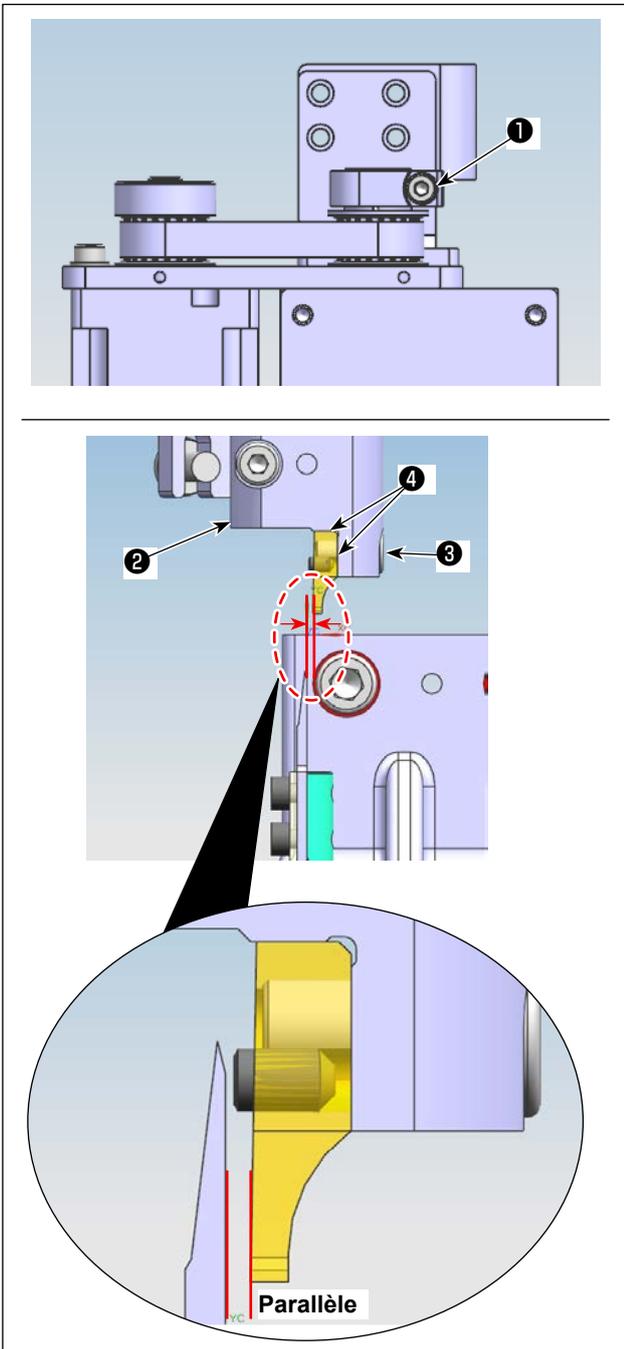
Mettre la machine à coudre sous tension et ouvrir l'air sur la machine à coudre. Réinitialiser l'origine. Déplacer la vis de fixation ❸ du couteau mobile vers le côté éloigné de la machine à coudre. Bien vérifier que le couteau mobile est parallèle à la face frontale de l'unité en observant les repères de graduation sur la graduation ❷. Si le couteau mobile n'est pas parallèle à la face frontale de l'unité, régler le parallélisme entre eux en desserrant les vis de serrage ❶.





6-2-4-3. Position de la vis de réglage de la pression du couteau du couteau fixe

Régler la position de la vis de réglage de la pression du couteau de manière à ce qu'elle ne dépasse pas de la face frontale du couteau fixe.



6-2-4-4. Position de la vis de réglage de la pression du couteau du couteau fixe

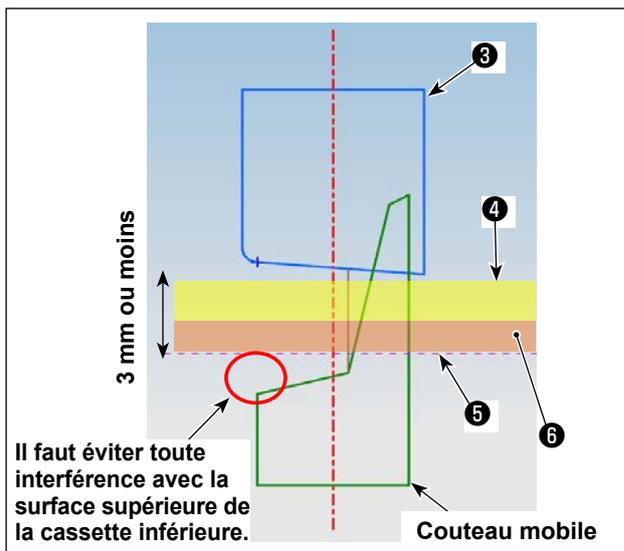
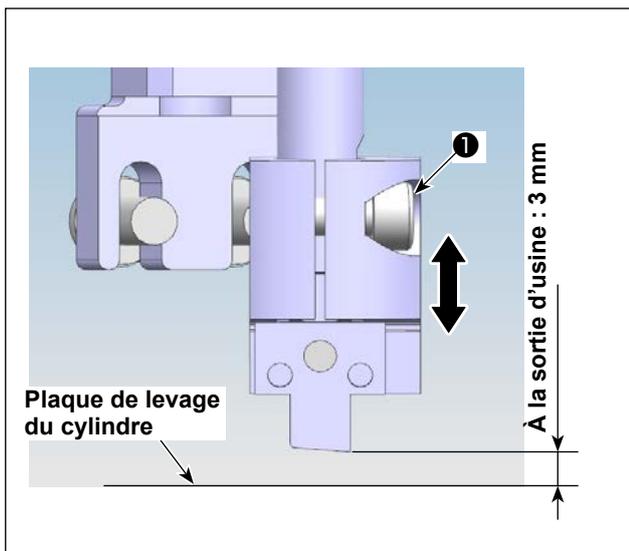
Serrer provisoirement la vis de réglage **3** pour permettre au couteau fixe d'être pressé contre deux portions **4** du socle de fixation **2**.

Desserrer la vis de connexion **1**. Tourner l'arbre du couteau fixe à la main pour le régler de manière à ce que le couteau fixe soit presque parallèle au couteau mobile.

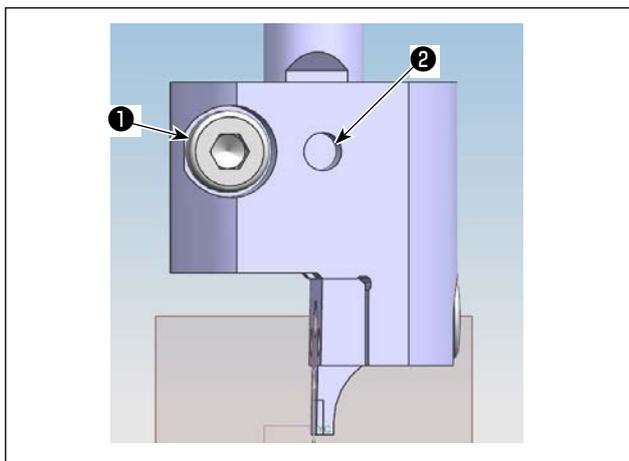
Important

Dans le mode manuel du panneau de commande, appuyer sur le bouton « OUT1 (avant le changement de port)/ OUT9 (après le changement de port) » pour le mettre à l'état ON. Approcher le couteau mobile du couteau fixe. Ajuster le parallélisme entre les deux.

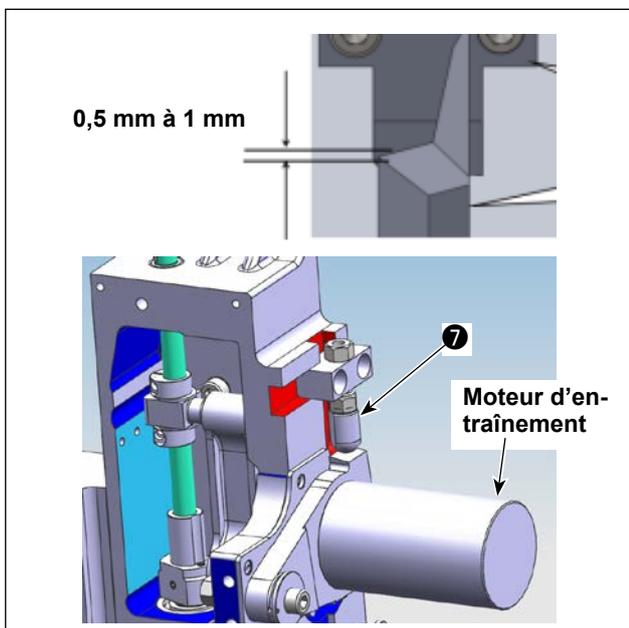
6-2-4-5. Réglage de la hauteur du couteau fixe et du couteau mobile



- 1) Desserrer les vis de fixation ① et ② dans la base du couteau fixe. Régler la hauteur du couteau fixe.
- 2) Habituellement à la sortie d'usine, la machine à coudre a été réglée par défaut de sorte que la hauteur de la pointe de la lame (extrémité inférieure) du couteau fixe se trouve 3 mm au-dessus de la surface supérieure de la plaque de levage ⑤ .
Si l'épaisseur totale du tissu ④ et de la cassette inférieure ⑥ est inférieure ou égale à 3 mm, le réglage de la hauteur du couteau fixe ③ ne sera pas nécessaire.
Si cette épaisseur totale dépasse 3 mm, il sera nécessaire de régler la hauteur du couteau fixe ③. (jusqu'à 5,5 mm)



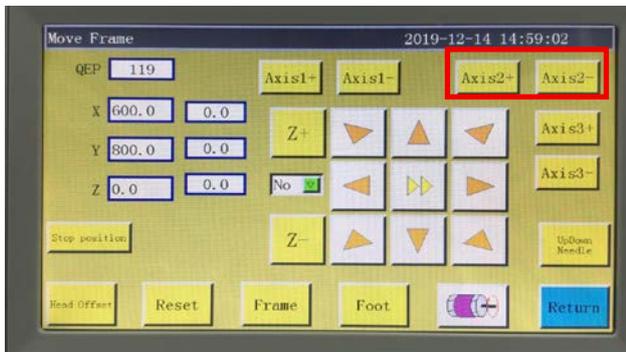
- 3) Après avoir réglé le couteau fixe à une hauteur appropriée, serrer la première vis de fixation ② de manière à ce qu'elle s'encastre dans la partie plate de l'arbre du couteau fixe. Puis, serrer la vis de fixation ① .
(Fixer la vis de fixation ② sur la partie plate de l'arbre du couteau fixe.)



- 4) Après avoir réglé la hauteur du couteau fixe, régler la hauteur de la butée de levage du moteur d'entraînement ⑦ de sorte que le degré d'engagement entre le couteau mobile et le couteau fixe soit de 0,5 à 1 mm.

Attention

En soulevant le moteur d'entraînement à la main, bien vérifier que la partie carrée de la lame du couteau mobile n'interfère pas avec la surface supérieure de la cassette inférieure lorsque le couteau mobile se trouve à son point mort inférieur.



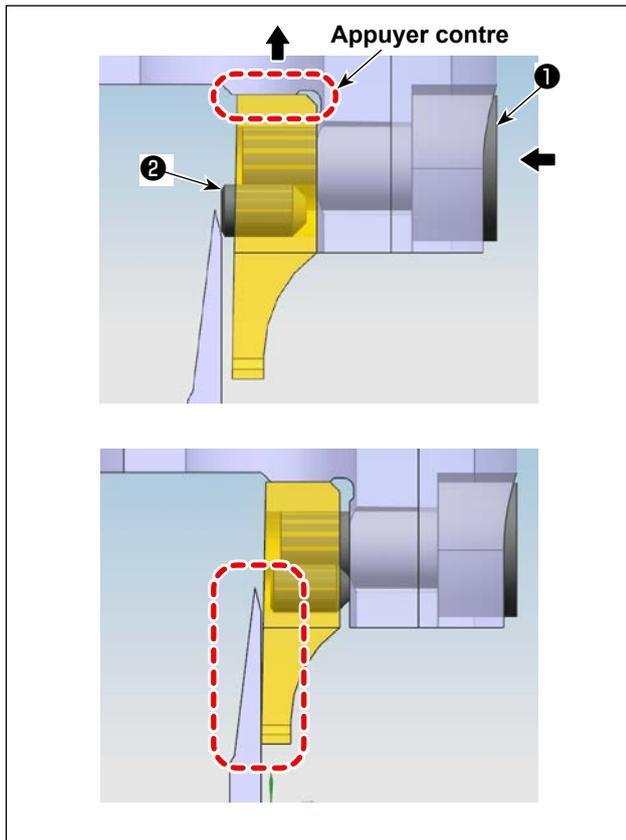
6-2-4-6. Réglage de la pression des couteaux

En mode manuel, appuyer sur le bouton Axis 2.

Tourner le couteau pour changer son sens afin de faciliter le réglage.

Insérer une clé hexagonale dans la fente de la vis de fixation (dans le sens de la flèche gauche) et desserrer la vis de fixation ❶ jusqu'à ce que le couteau fixe soit aligné avec le couteau mobile tout en soulevant la vis de fixation ❶ dans le sens de la flèche vers le haut pour permettre au couteau fixe d'être appuyé contre le socle de fixation.

Après avoir desserré la vis de fixation ❶, pousser la vis de réglage ❷ en maintenant la vis de fixation desserrée.



La pression cible des couteaux est de 0 (zéro). (De sorte que le couteau mobile entre légèrement en contact avec le couteau fixe)

Une fois la vis de réglage ❷ enfoncée, serrer la vis de fixation ❶.

Régler le couteau fixe et le couteau mobile jusqu'à ce qu'ils soient bien alignés l'un avec l'autre.

6-2-4-7. Test de coupe

Après avoir réglé la pression des couteaux, essayer de couper le tissu.

Si le couteau ne coupe pas le tissu, il sera nécessaire de régler à nouveau la pression du couteau à une valeur légèrement supérieure à la valeur de réglage indiquée dans la section **"6-2-4-6. Réglage de la pression des couteaux" p.88** angegebenen Wert nachjustiert werden.

Afin de garantir la durée de vie du couteau mobile et du couteau fixe, il est recommandé qu'un ingénieur spécialisé effectue le réglage de la pression des couteaux de manière à régler la pression des couteaux à la valeur la plus adaptée.

6-2-5. Remplacement du couteau mobile

Desserrer les deux vis (référence catalogue 53 du couteau mobile rotatif) sur le couteau mobile. Retirer le couteau mobile et le remplacer par un neuf. Serrer ensuite les deux vis mentionnées ci-dessus. Lors de la fixation d'un couteau mobile, prendre soin de le fixer de manière à ce que sa partie inférieure entre systématiquement en contact avec la tige de couteau mobile.

6-2-6. Réglage de la vitesse de fonctionnement du gabarit lorsque le couteau fonctionne

Démarrer la machine et passer à l'interface principale. Cliquer ensuite sur « Menu » ① . Cliquer sur « Param File » ② , « Speed param » ③ , puis cliquer sur « Next » ④ . Régler ensuite la valeur du paramètre « Head 2 speed (mm/s) » comme indiqué dans ⑤ . Pour régler le ou les paramètres associés, contacter le fabricant ou le professionnel expert en technologie connexe (la vitesse de « Head 2 » a été réglée par défaut sur 40 mm/s à la sortie d'usine).

6-2-7. Instructions d'utilisation

6-2-7-1. Création de configurations

Pour créer une configuration au couteau, veiller à ce que la distance la plus courte de 3 mm ou plus soit prévue entre la ligne de locus du couteau et le tracé de couture. Les configurations de couture sont créées au moyen de la couche 1 et les configurations avec couteaux sont créées au moyen de la couche 2.

6-2-7-2. Installation du logiciel de couture

Ouvrir le logiciel exclusif de couture avec couteau rotatif. Sélectionner le fichier et cliquer dessus pour l'ouvrir. Sélectionner le fichier à modifier. Définir un graphique du couteau que l'on souhaite utiliser sur la couche 2 (comme illustré sur la Figure. 1). Double-cliquer sur couche 2 pour ouvrir l'interface (comme illustré sur la Figure. 2). Remplacer la tête 1 par la tête 2. Ensuite, confirmer en cliquant sur le bouton OK pour terminer la procédure.

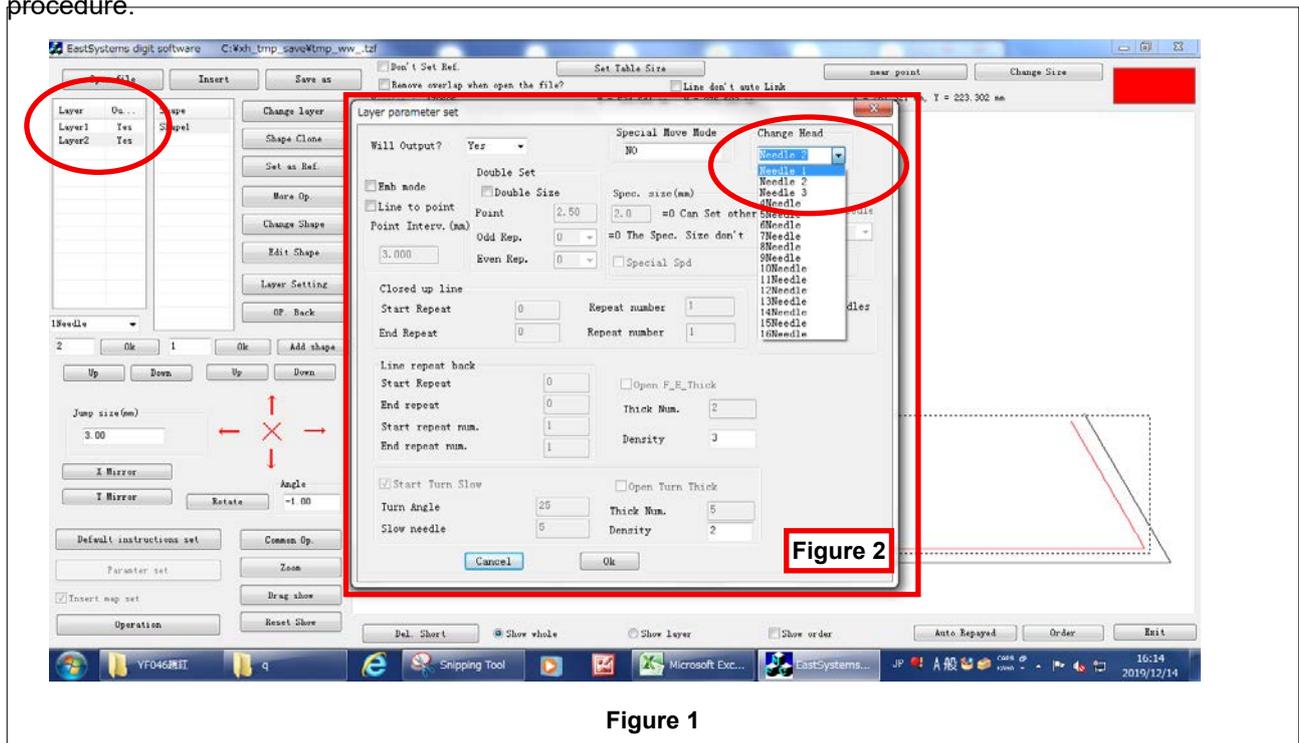
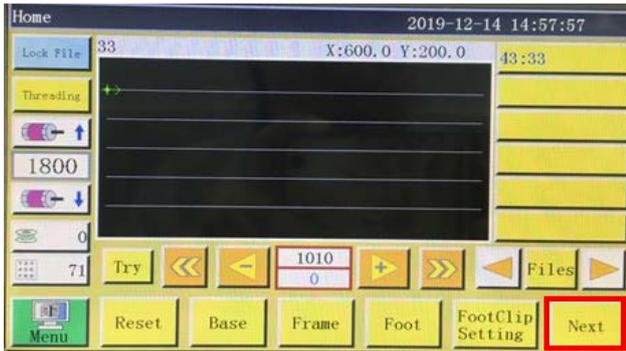
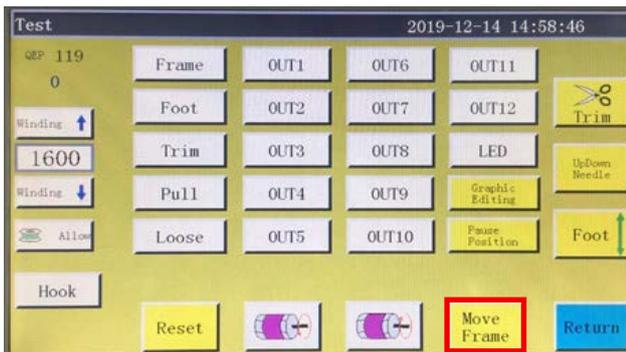


Figure 1

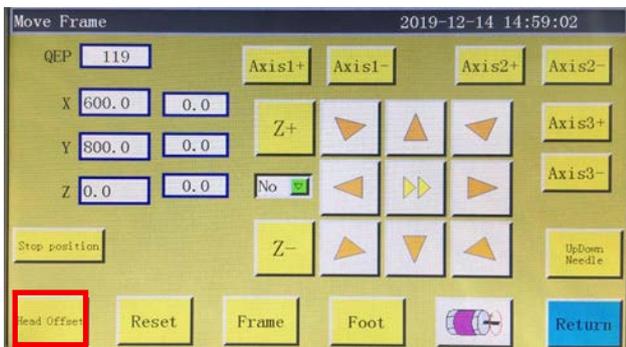
6-2-7-3. Réglage des références



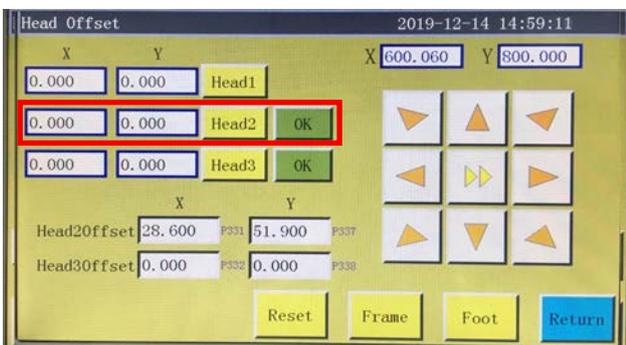
1



2



3

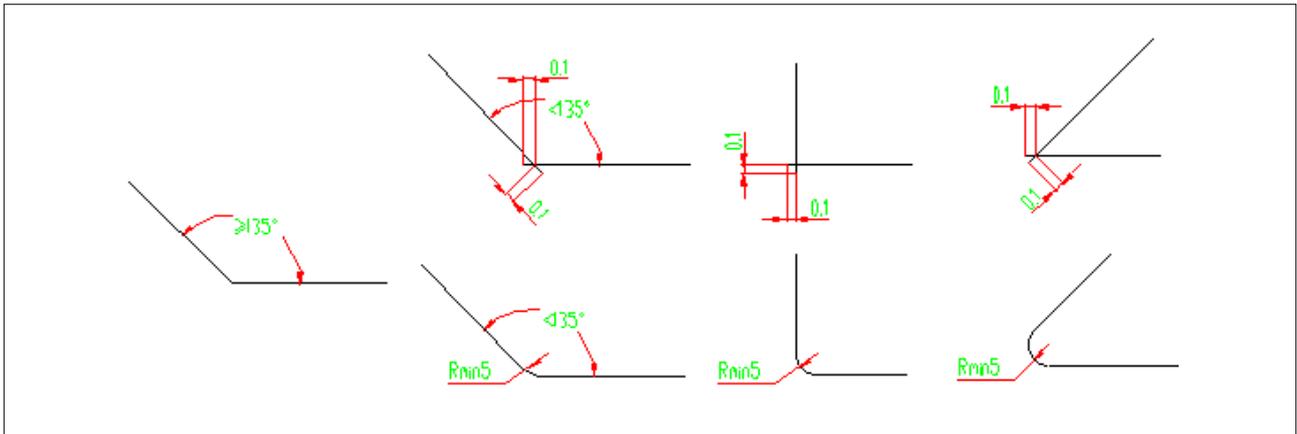


Démarrer la machine et passer à l'interface principale. Cliquer ensuite sur « Next » ①. Cliquer sur « Move frame » ②, « Head Offset » ③, et « Head 2 displacement ». Entrer « 98.5 » dans le champ Sens de l'axe X et « 54.5 » dans le champ Sens de l'axe Y (La position de la tête 2 doit être ajustée en fonction de la position de coupe et du déplacement de la position de couture. Plus la distance de déplacement de l'axe X saisie est faible, plus la position du couteau est déplacée vers la gauche. Plus la distance de déplacement de l'axe Y saisie est faible, plus la position de couture qui fait face à la position du couteau est rapprochée de la position de travail).

6-2-8. Définition des boutons de commande électrique

OUT9	Soulèvement/abaissement du couteau fixe/couteau mobile rotatif
OUT11	Démarrage de l'opération de coupe du couteau mobile rotatif
OUT12	Soulèvement/abaissement du pied presseur du couteau fixe rotatif

6-2-9. Précautions relatives aux fonctions



1. Ne pas couper un graphique présentant un coin R inférieur à 5 (le rayon est inférieur à 5 mm)
2. Lors de la coupe d'un graphique qui n'a pas de coin avec un R excessif, il est possible de le couper sans interrompre l'opération de coupe aux points de connexion à condition que l'angle soit de 135° ou plus. Si l'angle est inférieur à 135°, les points de connexion se croisent à la position qui est à 0,1 mm devant eux (comme illustré sur la figure).
3. Du début à la fin de la coupe, l'effet de coupe sera maximisé en étendant ou en raccourcissant les lignes de coupe selon l'effet spécifique de la coupe. (Étendre ou raccourcir la longueur des lignes de coupe lors de la coupe d'un graphique)