

FRANÇAIS

SC-921
MANUEL D'UTILISATION

SOMMAIRE

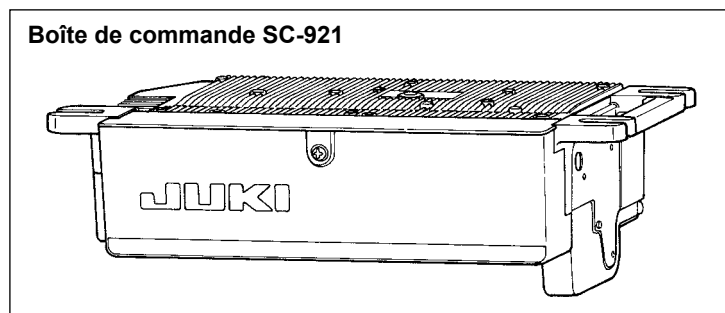
| | |
|---|-----------|
| I. CARACTERISTIQUES..... | 1 |
| II. INSTALLATION..... | 1 |
| 1. Pose sur la table | 1 |
| 2. Installation du panneau de commande | 3 |
| 3. Raccordement des cordons | 4 |
| 4. Montage de la tige d'accouplement | 8 |
| 5. Procédure d'installation de la tête de la machine | 9 |
| 6. Réglage de la tête de la machine (Uniquement le type de machine à coudre à moteur à entraînement)..... | 10 |
| III. POUR L'OPERATEUR..... | 11 |
| 1. Utilisation de la machine à coudre..... | 11 |
| 2. Panneau de commande (CP-18)..... | 12 |
| 3. Procédure d'exécution d'une configuration de couture | 13 |
| (1) Configuration d'exécution de points arrière..... | 13 |
| (2) Configuration de couture de parties se chevauchant | 14 |
| 4. Paramétrage avec touche unique | 15 |
| 5. Fonction d'aide à la production | 16 |
| 6. Paramétrage des fonctions du SC-921 | 19 |
| 7. Liste des parametres des fonctions | 20 |
| 8. Explication detaillee de la programmation des fonctions | 24 |
| 9. Correction automatique du neutre du capteur de pédale..... | 34 |
| 10. Sélection des caractéristiques de pédale | 34 |
| 11. Comment activer la fonction de releveur automatique | 35 |
| 12. Procédure de sélection de la fonction de verrouillage | 36 |
| 13. Raccordement de la pédale de la machine à travail debout..... | 36 |
| 14. Connecteur d'entrée/sortie externe | 37 |
| 15. Raccordement du capteur d'extrémité du tissu..... | 38 |
| 16. Initialisation des données de paramétrage | 39 |
| IV. ENTRETIEN | 39 |
| 1. Retrait du couvercle arrière..... | 39 |
| 2. Remplacement du fusible | 40 |
| (1) PWR PCB | 40 |
| (2) CTL PCB..... | 41 |
| 3. Codes d'erreur | 41 |

I. CARACTERISTIQUES

| | | | |
|------------------------|--|--|--|
| Tension d'alimentation | Monophasée 100 à 120 V | Triphasée 200 à 240 V | Monophasée 220 à 240 V |
| Fréquence | 50 Hz / 60 Hz | 50 Hz / 60 Hz | 50 Hz / 60 Hz |
| Conditions ambiantes | Température : 0 à 40 °C Humidité : 90 % maximum | Température : 0 à 40 °C Humidité : 90 % maximum | Température : 0 à 40 °C Humidité : 90 % maximum |
| Entrée | 450 VA | 450 VA | 450 VA |

* La valeur du courant électrique est indiquée à titre de référence pour le modèle équipé d'une tête de machine LH-3568A. Elle varie en fonction de la tête de machine sélectionnée.

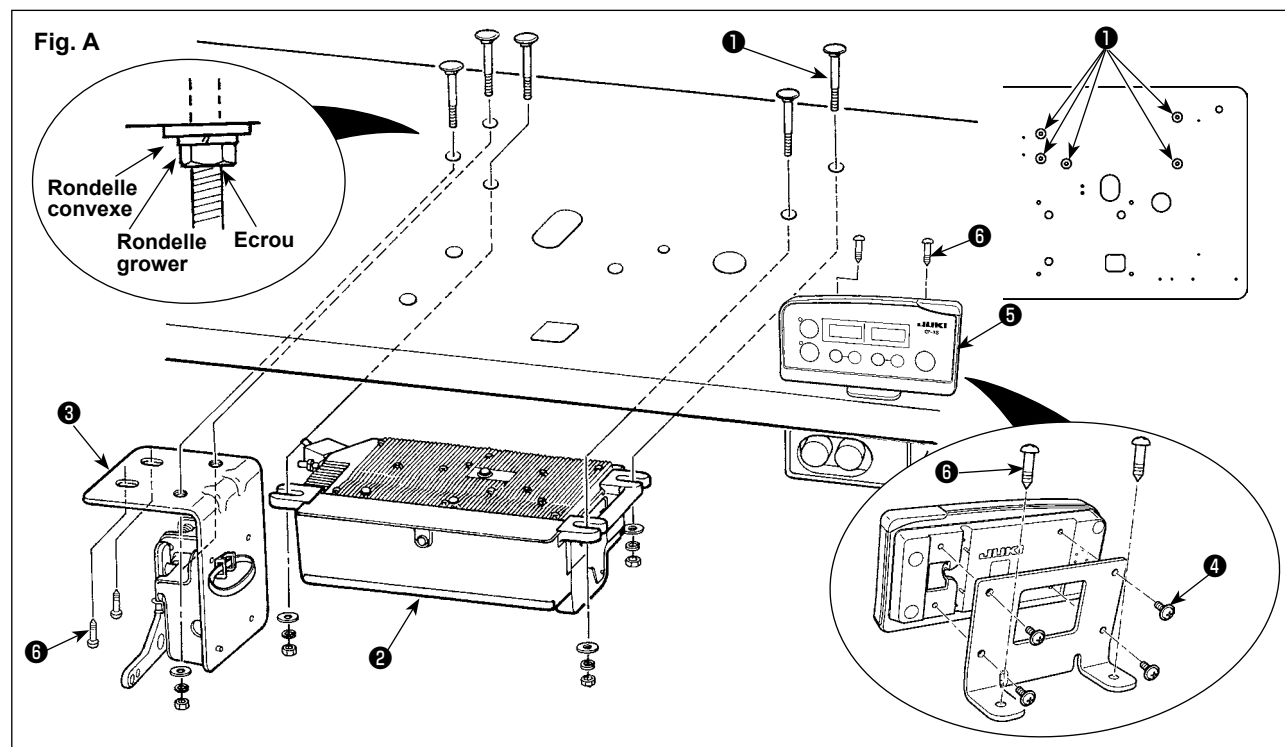
II. INSTALLATION



La SC-921 est une boîte de commande discrète qui peut être utilisée avec une tête de machine DD (entraînement direct). Pour installer la boîte de commande sur la table, suivre les instructions indiquées ci-dessous.

1. Pose sur la table

* Ces instructions sont applicables dans le cas où la boîte de commande est installée sur la table de la MF-7800D. Pour utiliser toute autre tête de machine, installer la boîte de commande sur la table en vous reportant au mode d'emploi de la machine à coudre concernée.



- 1) Installer la boîte de commande ② et le support du capteur ③ sur la table avec l'assemblage de boulons d'installation ① fourni avec les accessoires de l'appareil. Insérer alors les écrous et rondelles fournis comme indiqué sur la figure de manière à fixer à fond la boîte de commande et le support du capteur.
- 2) Poser la boîte de commande (ou celle équipée d'un moteur compact) sur la table. Puis placer la tête de machine sur la table. (Consulter le mode d'emploi de la machine à coudre utilisée.) (Consulter le mode d'emploi de la machine à coudre.)
- 3) Installer la plaque de montage sur le panneau CP-18 avec quatre vis autotaraudeuses ④ fournies avec l'appareil. A ce moment, veiller à ce que le câble ne soit pas pris sous le support de montage. (Pour installer le CP-18 sur la table, l'installer comme illustré sur la figure A.)
- 4) Installer le panneau ⑤ de la CP-18 et le support du capteur ③ sur la table avec les vis à bois ⑥ .

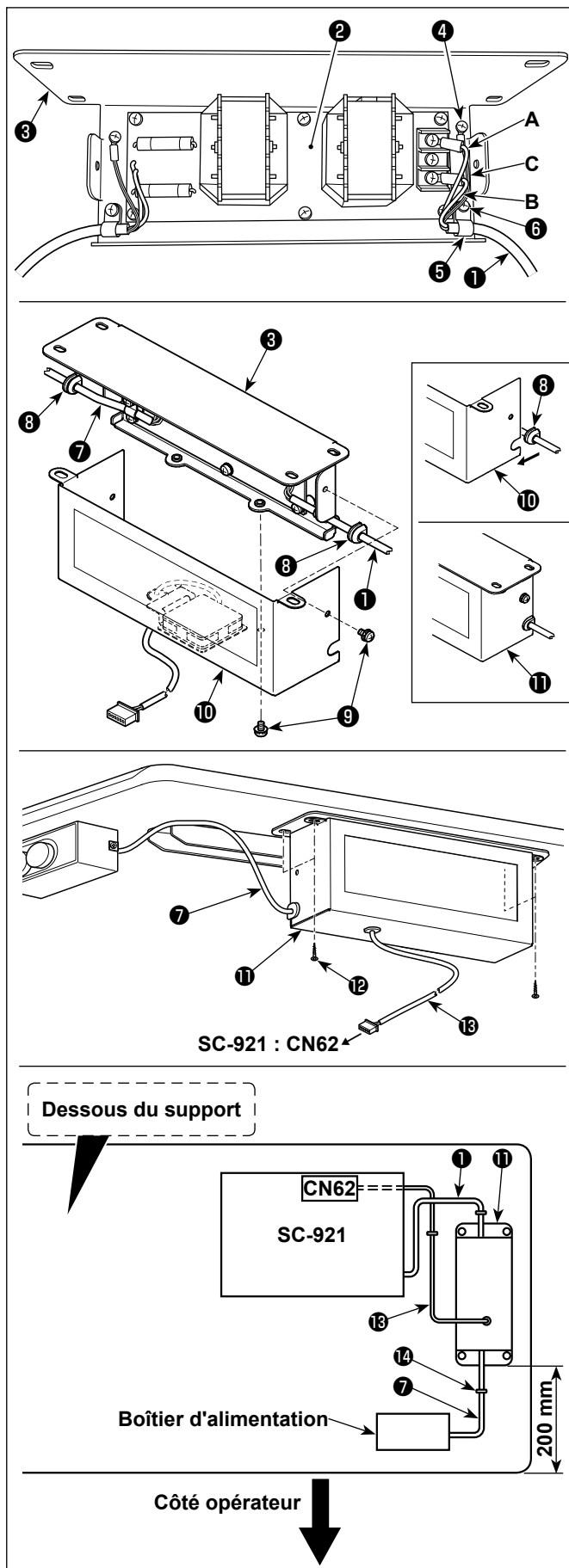
[Comment installer la boîte du réacteur]



AVERTISSEMENT :

Veillez à couper l'alimentation avant d'installer le boîtier de commande.

* Pour les modèles pour l'Europe, installer la boîte du réacteur accompagnant la machine à coudre.



- 1) Raccordez les connecteurs du cordon d'alimentation ❶ de la SC-921 à la carte de circuit imprimé du boîtier de commande ❷ et à la platine de fixation du boîtier de commande ❸.

Raccordez le fil brun **A** au premier connecteur et le fil bleu **B** au troisième connecteur respectivement en partant du haut du bornier de la carte de circuit imprimé du boîtier de commande à l'aide de vis. Raccordez le fil vert/jaune **C** à la platine de fixation du boîtier de commande ❸ à l'aide de la vis de terre sans tête ❹.

- 2) Installez l'attache-câble ❺ sur le cordon d'alimentation de la SC-921. Fixez le cordon d'alimentation et l'attache-câble ensemble sur la platine de fixation du boîtier de commande ❸ avec la vis sans tête pour attache-câble ❻.
- 3) Installez les bagues d'étanchéité ❸ sur les câbles d'entrée/sortie ❶ et ❷ du boîtier de commande.
- 4) Fixez le couvercle du boîtier de commande ❿ sur la platine de fixation du boîtier de commande ❸ à l'aide des quatre vis de fixation sans tête ❾ prévues à cet effet.

Lors de cette étape, placez les bagues d'étanchéité ❸ des câbles d'entrée/sortie ❶ et ❷ dans la partie concave du couvercle du boîtier de commande ❿ pour éliminer le jeu entre le boîtier de commande ❶ et le couvercle ❿.

- 5) Fixez le boîtier de commande ❶ sur le support avec les quatre vis à bois optionnelles ❷ à environ 200 mm du bord avant du support. Ajustez la position d'installation en fonction de la taille du support afin que le boîtier de commande ne dépasse pas du bord du support.

- 6) Insérer le connecteur du cordon du ventilateur ❸ sur CN62 de SC-921. (Consulter [\[Connexion du cordon du ventilateur de la boîte du réacteur\] p.6.](#))

- 7) Fixez les câbles d'entrée/sortie ❶ et ❷ du boîtier de commande ❶ sur le support à l'aide du cavalier optionnel ❹.

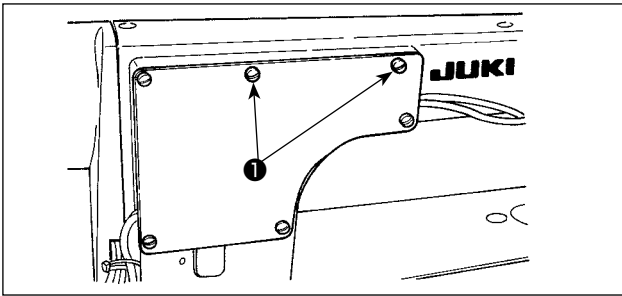
Lors de cette étape, veillez à ne pas croiser les câbles d'entrée/sortie.

2. Installation du panneau de commande

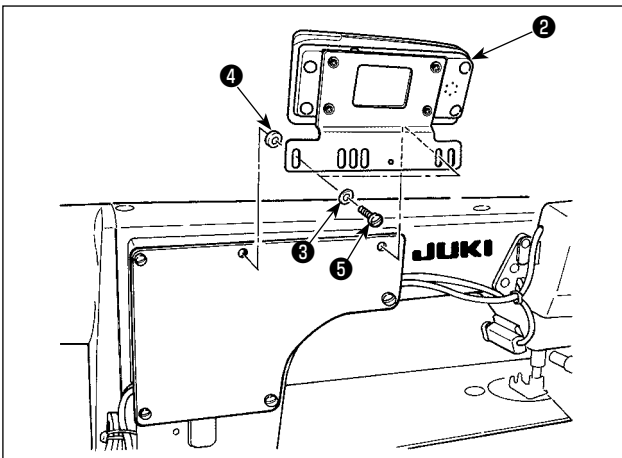


AVERTISSEMENT :

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



- 1) Oter les vis de fixation de plaque latérale ① de la plaque latérale.



- 2) Poser le panneau de commande ② sur la tête de la machine à l'aide des vis ⑤, des rondelles plates ③ et du siège en caoutchouc ④ fournis comme accessoires avec le panneau de commande.

- (Attention)**
1. La DDL-9000B (Non disponible sur l'AK) est donnée comme un exemple de la procédure d'installation.
 2. La vis de montage du panneau diffère selon la tête de machine utilisée. Voir le type de vis dans le tableau 1.

< Le tableau suivant indique les positions des orifices de montage de la platine de fixation à utiliser pour les différentes têtes de machine. >

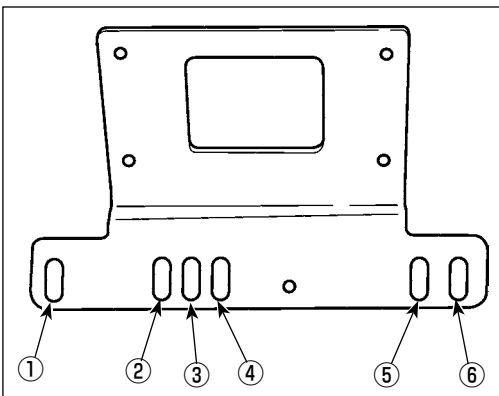


Tableau 1

| | Orifice de montage | Vis | |
|---------------------|--------------------|----------------------------------|--|
| | | (Disponible sur l'AK) M5 X 14 | (Non disponible sur l'AK) M5 X 12 |
| DDL-9000B | ① - ⑤ | | Vis de fixation de plaque latérale |
| LH-3500A | ② - ⑤ | M5 X 14 | Vis de fixation de plaque latérale |
| DLN-9010 | ② - ⑤ | 3/16-28 L=12 | Vis fournie comme accessoire avec le panneau |
| Modèles DDL-8700 | ③ - ⑤ | 3/16-28 L=12 | Vis fournie comme accessoire avec le panneau |
| Modèles DDL-5500 *1 | ③ - ⑤ | 3/16-28 L=12 | Vis fournie comme accessoire avec le panneau |
| Modèles LZ-2280 *1 | ③ - ⑤ | 11/64-40 L=7,8 | Vis fournies avec la tête de machine |

1 Pour les modèles DDL-5556 et LZ-228, la tête de machine est dotée d'un support auxiliaire pour le montage du panneau de commande comme accessoire. Pour installer le support, vous devez vous reporter au mode d'emploi de la tête de machine.

- (Attention)**
1. Les vis à utiliser pour installer le panneau, c'est-à-dire les vis fournies avec le panneau comme accessoires et les vis de fixation de plaque latérale, varient suivant la tête de machine. Sélectionner les vis et vis de fixation appropriées en vous reportant au Tableau 1.
 2. Si la vis n'est pas du bon type, les filets du trou taraudé risquent de foier.
 3. Si l'on installe le panneau sur la DDL-8700, ne pas oublier que la façon de l'installer sur la tête de machine varie selon que la tête de machine est dotée ou non du dispositif AK.
Tête de machine dotée du dispositif AK : Installer le panneau sur le support de tête fourni avec l'AK. (Le support auxiliaire doit être fixé à l'aide des vis de fixation de plaque latérale.)
Tête de machine sans dispositif AK : retirer les vis de fixation de plaque latérale et installer le panneau sur la plaque latérale à l'aide des vis fournies avec le panneau comme accessoires.
 4. Pour utiliser le panneau avec la tête de machine pour matériaux très lourds, l'installer en se reportant aux « Instructions supplémentaires » de la tête de machine.

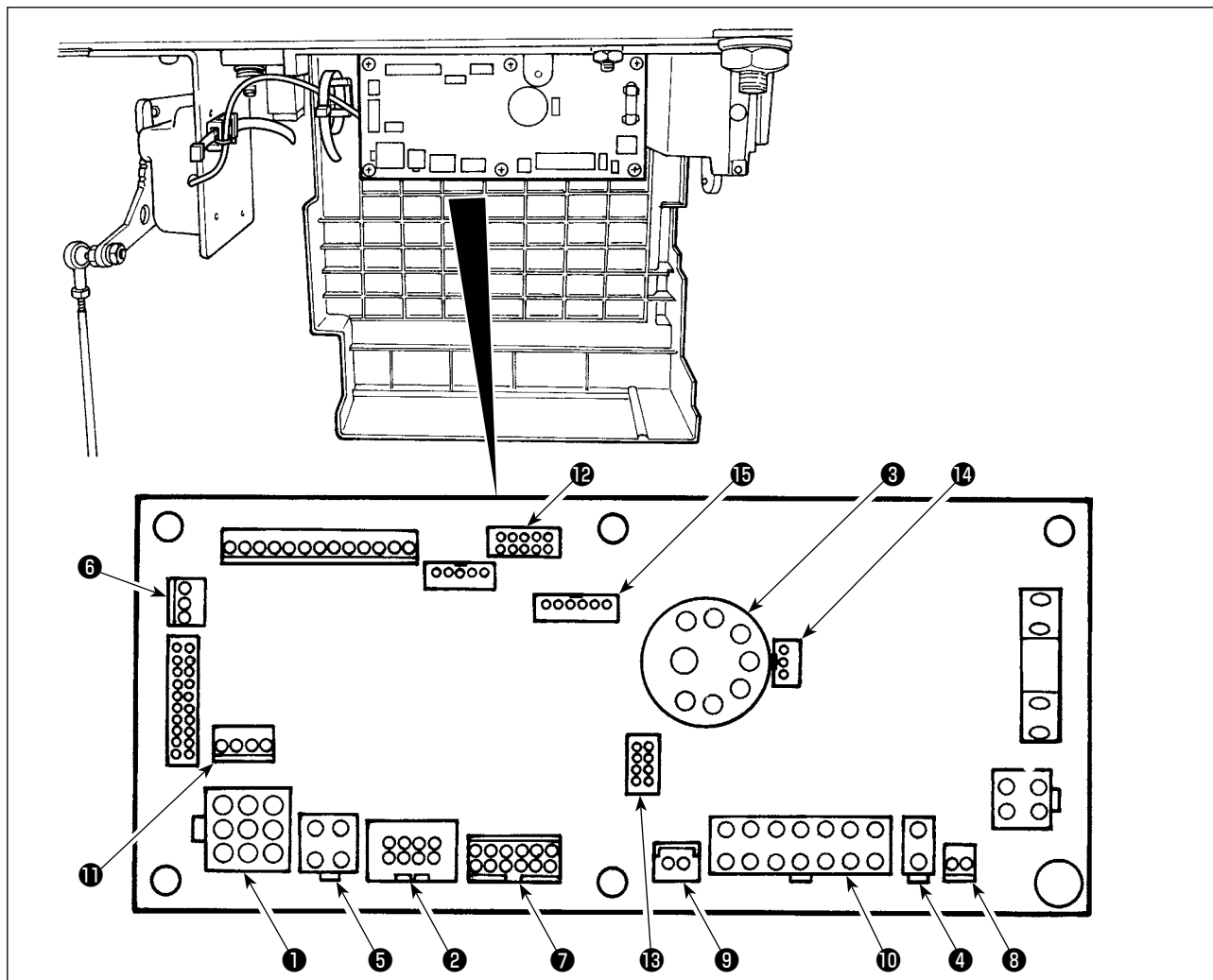
3. Raccordement des cordons

AVERTISSEMENT :

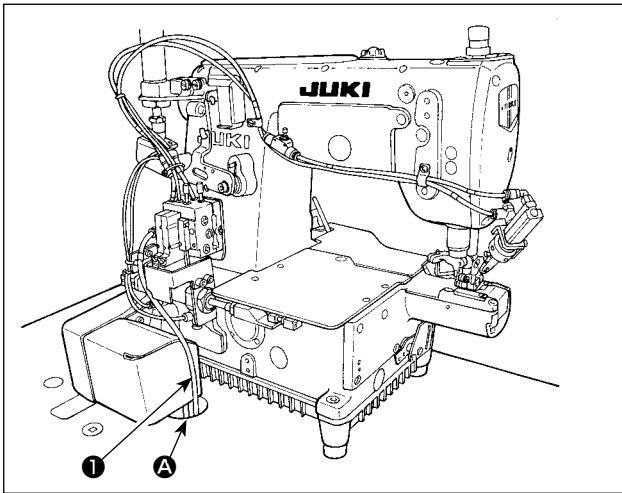


- Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt (OFF) et attendre au moins cinq minutes avant de commencer les opérations ci-dessous.
- Pour ne pas risquer d'endommager le dispositif par une mauvaise utilisation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

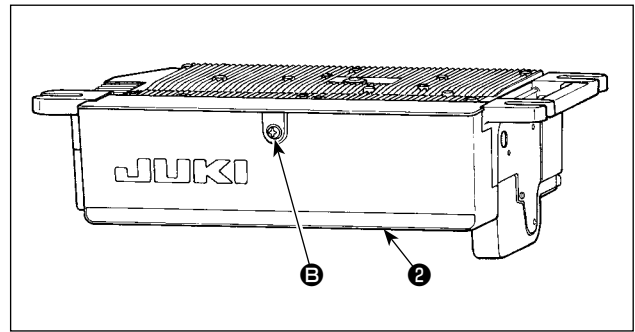
La SC-921 est dotée des connecteurs suivants. Brancher les connecteurs venant de la tête de la machine aux endroits correspondants pour pouvoir installer les dispositifs montés sur la tête de la machine.



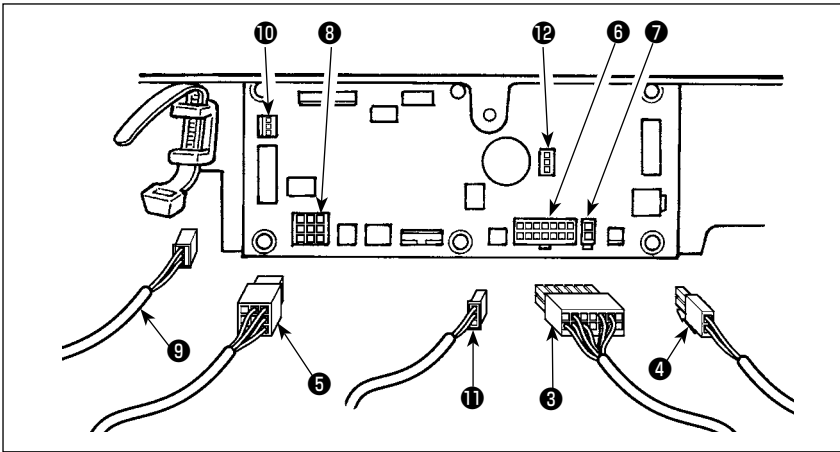
- | | |
|--|---|
| <p>① CN30 Connecteur du signal moteur</p> <p>② CN38 Panneau de commande: permet de programmer diverses coutures. (Pour plus d'informations sur l'utilisation du panneau de commande autre que CP-18, consulter le mode d'emploi du panneau utilisé.)</p> <p>③ CN33 Synchroniseur: il détecte la position de la barre à aiguille.</p> <p>④ CN37 Solénoïde de relevage du pied presseur (uniquement pour le releveur de pied presseur de type automatique)</p> <p>⑤ CN48 Interrupteur de sécurité (standard) : pour éviter tout danger, bloque le fonctionnement de la machine au cas elle est inclinée sans l'avoir préalablement mise hors tension. Interrupteur optionnel: permet de modifier la fonction entrée en changeant de fonction interne.</p> <p>⑥ CN42 Interrupteur de sécurité de coupe de fil</p> | <p>⑦ CN39 Pédale de machine à travail debout : JUKI standard PK70, etc. La machine peut être commandée par des signaux externes.</p> <p>⑧ CN58 Source d'alimentation externe +24 V</p> <p>⑨ CN57 Entrée du compteur de commande de production simplifiée</p> <p>⑩ CN36 Solénoïde de tête de machine : équipée de solénoïdes pour coupe de fil, exécution de points arrière, contacteur d'entraînement inversé de type touche unique.</p> <p>⑪ CN54 Capteur de détection d'extrémité de tissu, etc.</p> <p>⑫ CN51 Fonction optionnelle/entrée/sortie de dispositif</p> <p>⑬ CN56 Fonction optionnelle /sortie de dispositif (sortie de valve solénoïde)</p> <p>⑭ CN34 Connecteur de pédale: sert à connecter le capteur de pédale fourni avec la SC-921 pour exploiter la machine coudre.</p> <p>⑮ CN62 Alimentation du moteur du ventilateur (modèle européen uniquement)</p> |
|--|---|



- 1) Enfiler les cordons ❶ de la solénoïde de coupe des fils, de la solénoïde d'exécution de points arrière, etc. et le cordon du moteur dans l'orifice ❷ de la table pour les faire passer en dessous de la table de la machine.



- 2) Desserrer la vis ❸ du couvercle ❹ avec un tournevis pour ouvrir le couvercle.



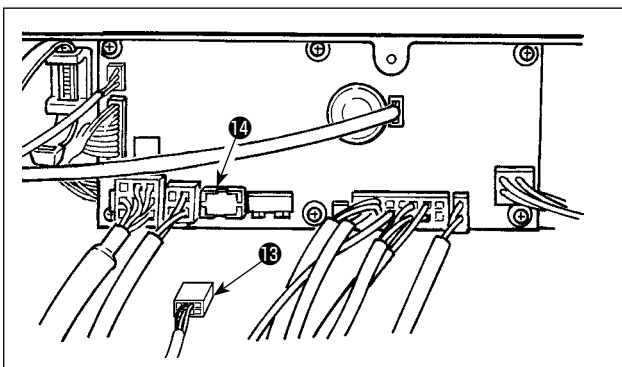
- 3) Brancher le connecteur à 14 broches ❸ provenant de la tête de la machine au connecteur ❹ (CN36).
 4) Insérer le cordon 3broches ❹ sortant de la tête de machine dans le connecteur ❷ (CN42).
 5) Lorsque le dispositif AK en option est installé, connecter le connecteur à 2 broches ❺ sortant du dispositif AK au connecteur ❻ (CN37).

- 6) Connecter le connecteur ❺ sortant du moteur au connecteur ❸ (CN30) sur la carte.
 7) Insérer le câble du capteur de pédale ❾ dans le connecteur ❷ (CN34).

(Attention) 1. Spécifier si le dispositif AK doit être utilisé après avoir vérifié comment activer la fonction de releveur automatique. (Voir "[III-11. Comment activer la fonction de releveur automatique](#)" p.35.)

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

[Connexion du connecteur pour le panneau de commande]

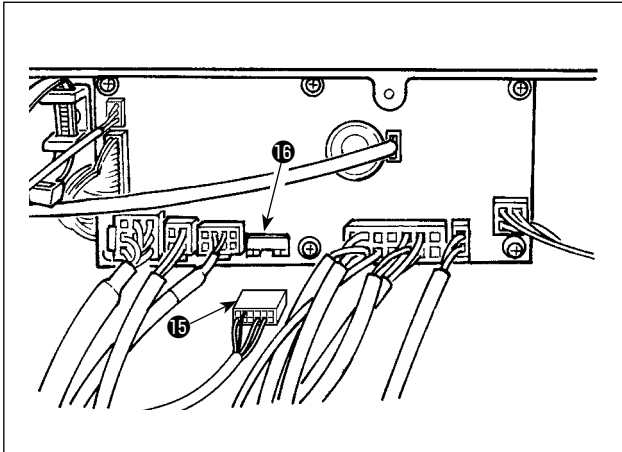


Un connecteur est disponible pour le panneau de commande.

Brancher le connecteur ❸ du panneau au connecteur ❷ (CN38) de la carte en prêtant attention à son orientation. Après le branchement, verrouiller solidement le connecteur.

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

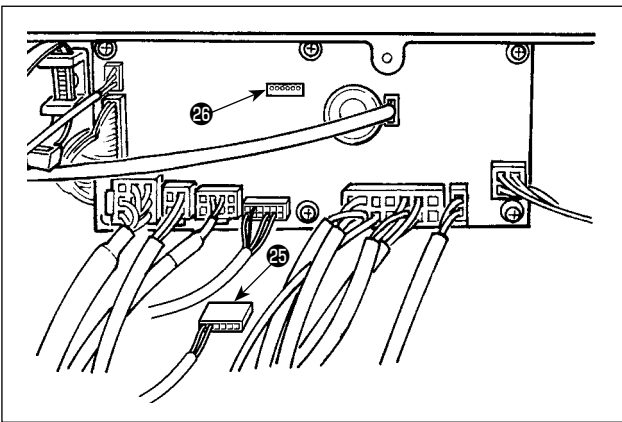
[Connexion de la pédale pour machine à travail debout]



Connecter le connecteur de PK70 15 au connecteur 16 (CN39 : 12 broches) de SC-921.

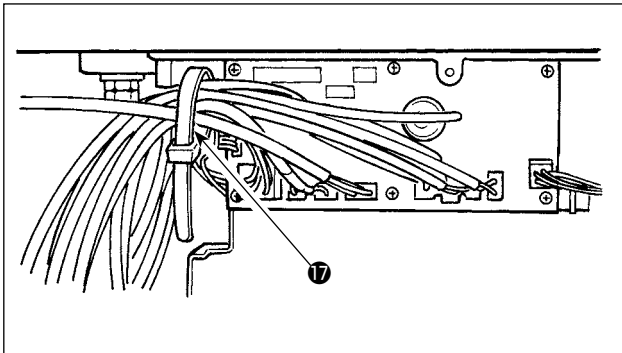
(Attention) Veiller à mettre l'appareil hors tension avant de connecter le connecteur.

[Connexion du cordon du ventilateur de la boîte du réacteur]



Brancher le connecteur du ventilateur de la boîte du réacteur 25 sur le connecteur 26 (CN62 : 6 broches) de SC-921.

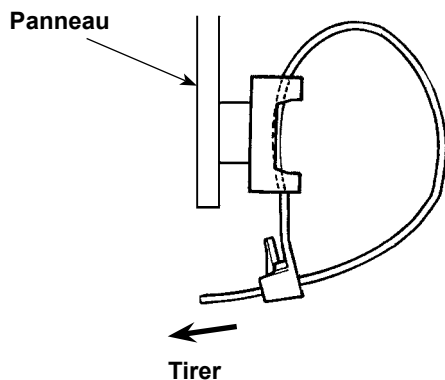
(Attention) Veiller à mettre l'appareil hors tension avant de connecter le connecteur.



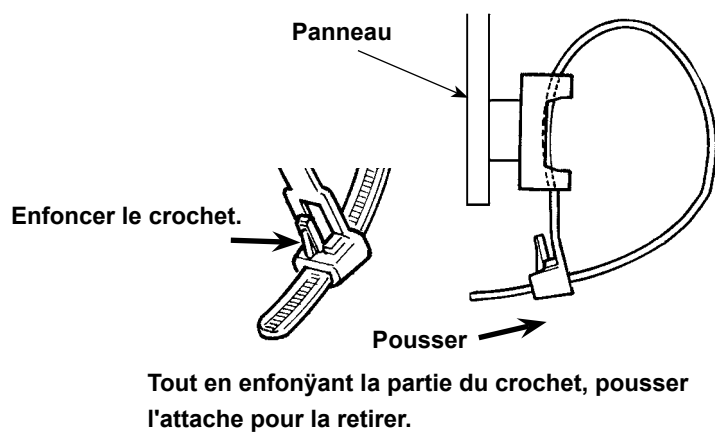
8) Après avoir branché le connecteur, regrouper tous les cordons avec l'attache-câble 17 situé sur le côté de la boîte.

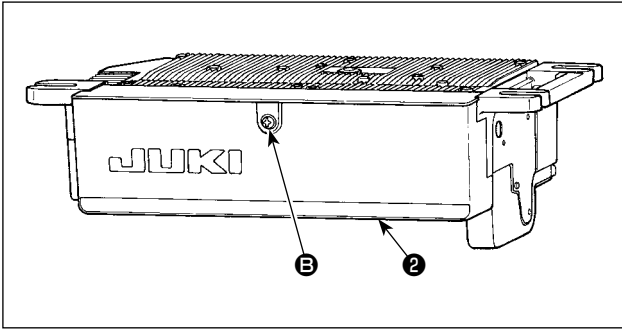
- (Attention) 1. Fixer l'attache-câble en observant la procédure de pose ci-dessous.
2. Pour débrancher le connecteur, le retirer de la semelle porte-câbles et le sortir en appuyant sur le crochet de l'attache-câble.

Comment fermer l'attache autobloquante 17



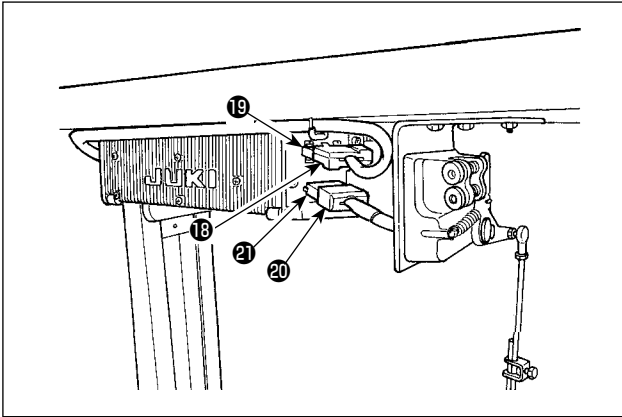
Comment ouvrir l'attache autobloquante





9) Fermer le couvercle ② et le fixer en serrant la vis ⑤ avec un tournevis.

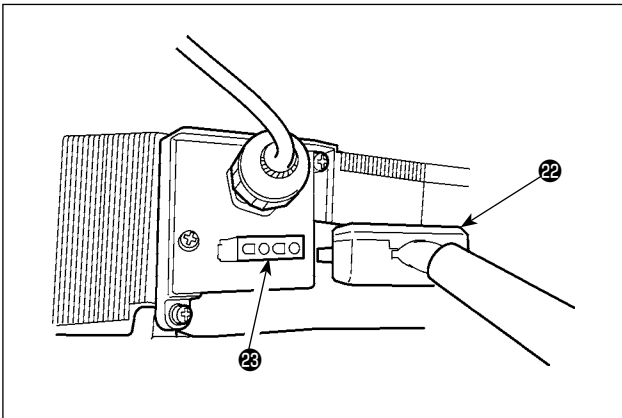
(Attention) Veiller à ce que le cordon ne soit pas coincé sous le couvercle ② .



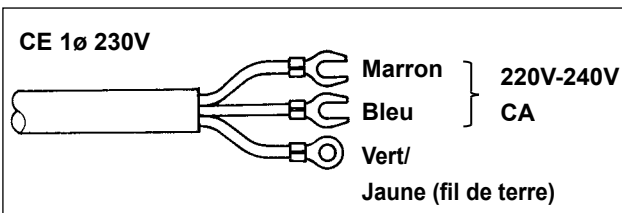
10) Connecter le connecteur à 4 broches ⑱ au connecteur ⑲ situé sur le côté de la boîte.

11) Connecter le cordon de sortie du moteur ⑳ de l'interrupteur d'alimentation au connecteur ㉑ .

[Pour caractéristiques CE seulement]



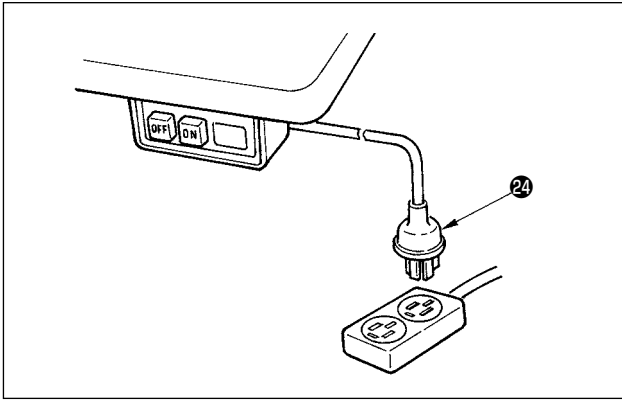
Brancher le cordon de sortie du moteur ㉒ au connecteur ㉓ situé sur le côté de la boîte.



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

[Caractéristiques CE]

Monophasée 230 V : Fils du cordon d'alimentation : bleu, marron et vert/jaune (fil de terre)



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

(Attention) 1. L'extrémité supérieure du cordon d'alimentation est différente selon les destinations ou la tension d'alimentation. Lors de l'installation de l'interrupteur, vérifier à nouveau la tension du secteur et la tension indiquée sur la boîte de commande.

2. Veiller à préparer une prise de courant 24 conforme aux normes de sécurité.

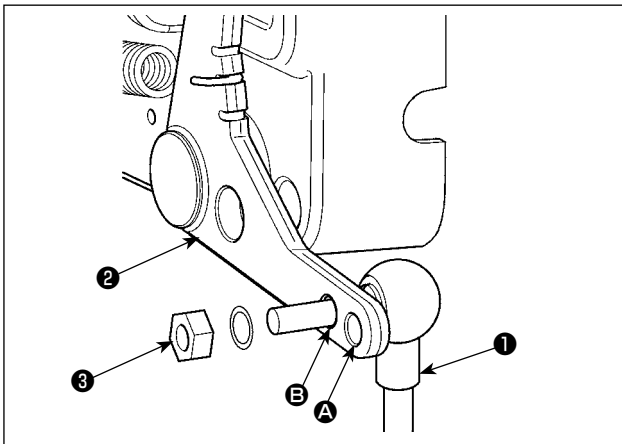
3. Brancher impérativement le fil de terre (vert/jaune).

4. Montage de la tige d'accouplement



AVERTISSEMENT :

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

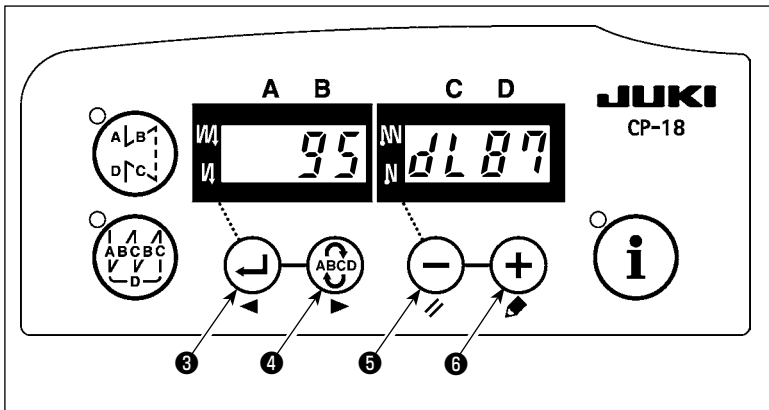


1) Fixer la tige d'accouplement 1 à l'orifice B du levier de pédale 2 avec l'écrou 3 .

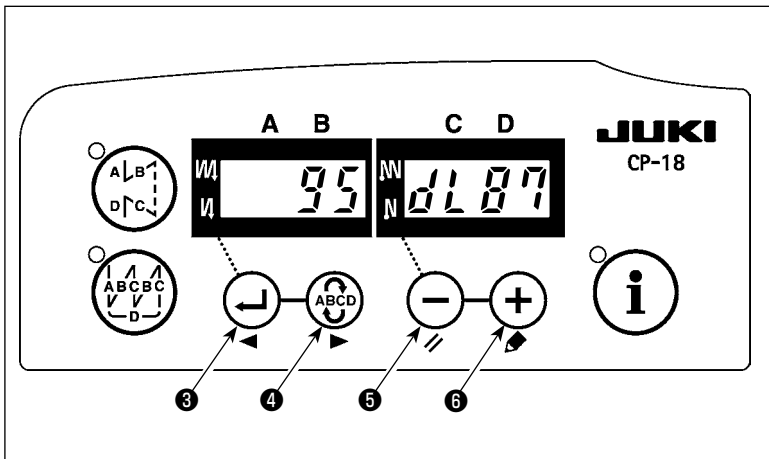
2) Si l'on fixe la tige d'accouplement 1 à l'orifice A, ceci rallonge la course d'enfoncement de la pédale et rend son actionnement plus souple à moyenne vitesse.



5. Procédure d'installation de la tête de la machine

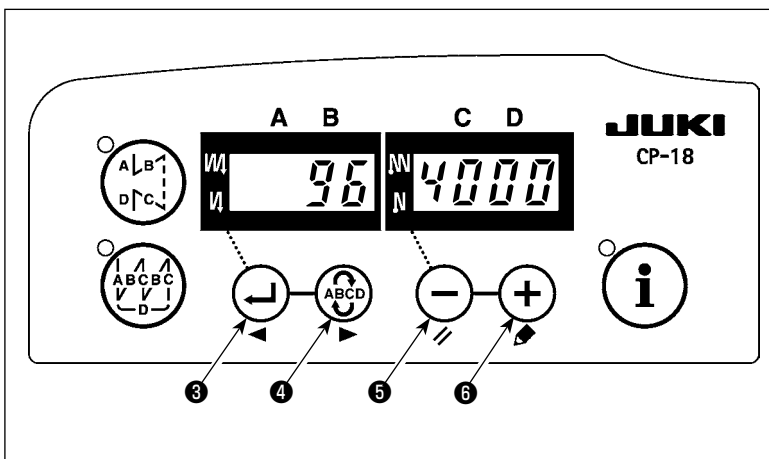
(Attention) Dans le cas d'un panneau de commande autre que le CP-18, consulter le mode d'emploi du panneau de commande utilisé pour connaître la procédure de réglage de la tête de machine.





- 1) Appeler le paramètre n° 95. en procédant comme il est indiqué sous "III-6. Paramétrage des fonctions du SC-921" p.19.



- 2) On peut alors sélectionner le type de touche de machine avec la touche  5 (touche  6).
* Consulter la "Liste des têtes de machine" en annexe ou le mode d'emploi de la tête de machine de votre machine à coudre pour en connaître le type.

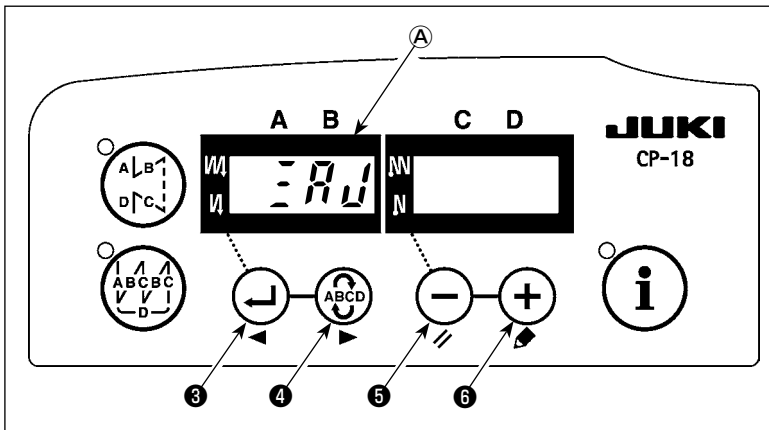


- 3) Lorsqu'on sélectionne le type de tête de machine avec la touche  3 (touche  4), on passe à l'étape 96 ou 94 et le contenu du paramètre correspondant au type de tête de machine s'affiche.

6. Réglage de la tête de la machine (Uniquement le type de machine à coudre à moteur à entraînement)

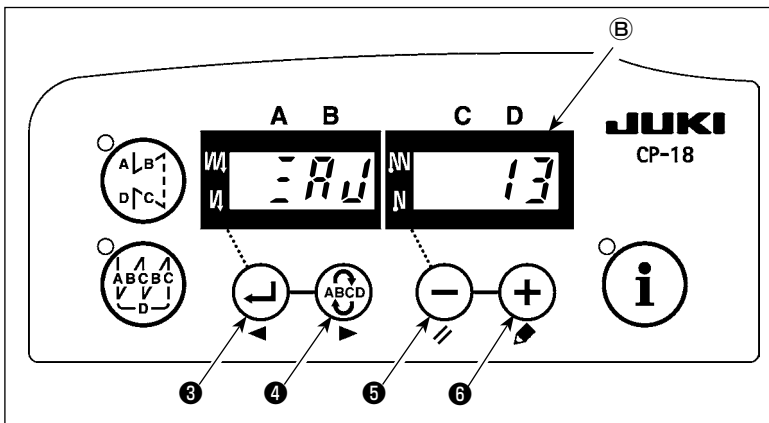
(AVERTISSEMENT) 1. Si l'écart entre le point de repère blanc du volant et le creux du couvercle est excessif après la coupe du fil, régler l'angle de la tête de la machine comme il est indiqué ci-dessous.

2. Il n'est pas nécessaire de régler la section de la tête de la machine raccordée à CN33. (Consulter "II-3. Raccordement des cordons" p.4.)

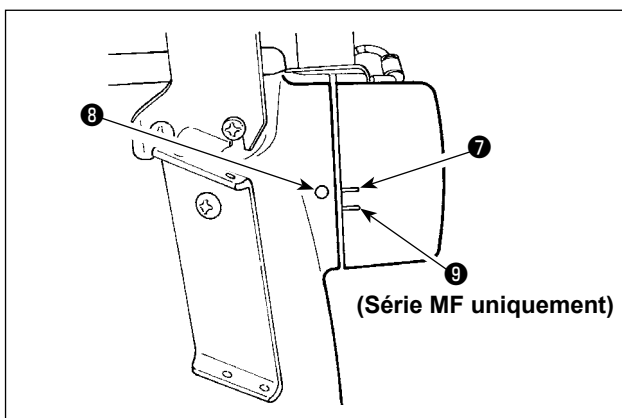


1) Tout en appuyant en même temps sur les touches et , mettre l'interrupteur d'alimentation sur marche.

2) s'affiche sur l'indicateur et la machine passe en mode de réglage.



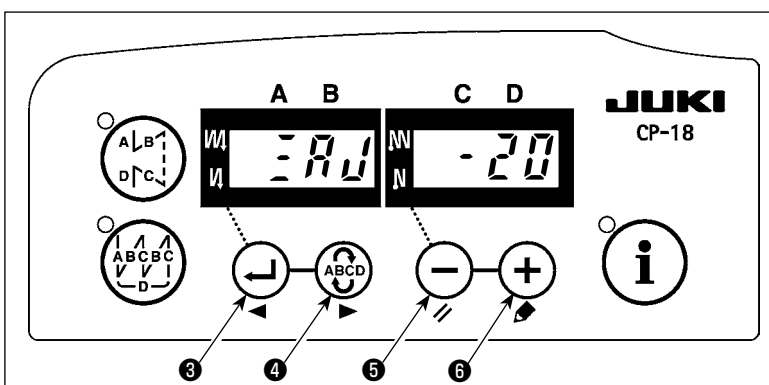
3) Tourner manuellement le volant de la tête de machine jusqu'à ce que le signal de référence de l'arbre principal soit détecté. Une fois détecté, le degré de l'angle par rapport au signal de référence de l'arbre principal est affiché sur l'indicateur . (La valeur est la valeur de référence.)



4) Dans cet état, aligner le point repère sur la poulie avec l'encoche située sur le couvercle de la poulie.

La série MF-7000 a deux traits de repère.

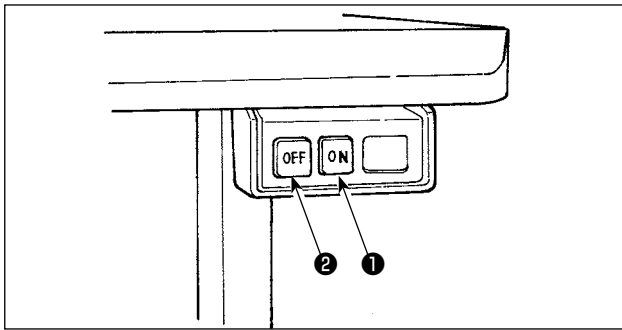
* Pour l'ajustement du réglage initial, le trait de repère supérieur doit être utilisé. Pour l'ajustement de la position de coupe du fil, le trait de repère inférieur doit être utilisé pour la série MF-7500 et le trait de repère doit être utilisé pour la série MF-7900.



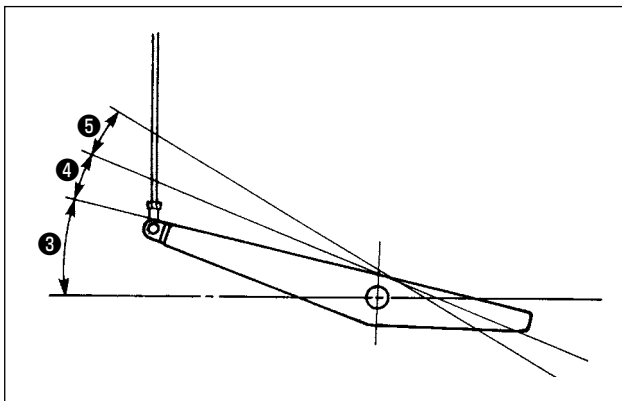
5) Appuyer sur la touche pour valider le réglage. (La valeur est la valeur de référence.)

III. POUR L'OPERATEUR

1. Utilisation de la machine à coudre

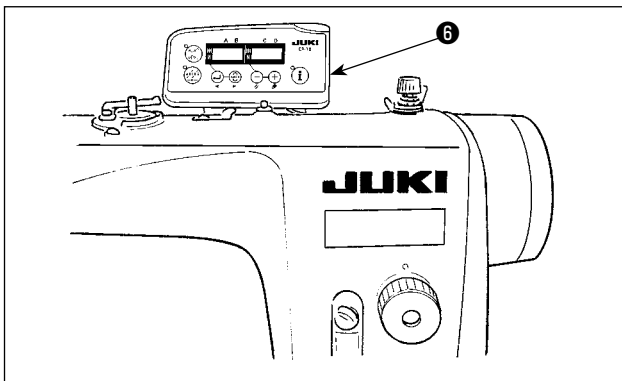


- 2) Lorsque la barre à aiguille n'est pas en position HAUTE, elle remonte automatiquement en position HAUTE.
(Attention) Lors de la première mise sous tension, il se peut que l'opération d'initialisation soit légèrement retardée. A la mise sous tension, la barre à aiguille se déplace. Ne pas placer la main ou des objets sous l'aiguille.



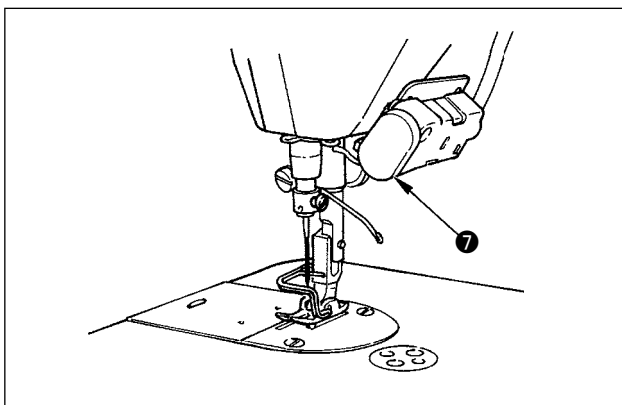
- 1) Appuyer sur la touche ON **1** de l'interrupteur d'alimentation pour mettre sous tension.
(Attention) Si la diode-témoin d'alimentation ne s'allume pas lorsque l'interrupteur d'alimentation est placé sur marche, le placer immédiatement sur arrêt et vérifier la tension.
 Attendre alors au moins 2 ou 3 minutes avant de remettre l'interrupteur d'alimentation sur marche.

- 3) Lorsqu'on enfonce l'avant de la pédale **3**, la machine tourne à une vitesse qui est fonction du degré d'enfoncement.
 Lorsqu'on ramène la pédale au neutre, la machine s'arrête.
 4) Lorsqu'on enfonce légèrement l'arrière de la pédale **4**, le presseur remonte. (Type PFL seulement)
 5) Lorsqu'on enfonce davantage l'arrière de la pédale **5**, le coupe-fil est actionné.

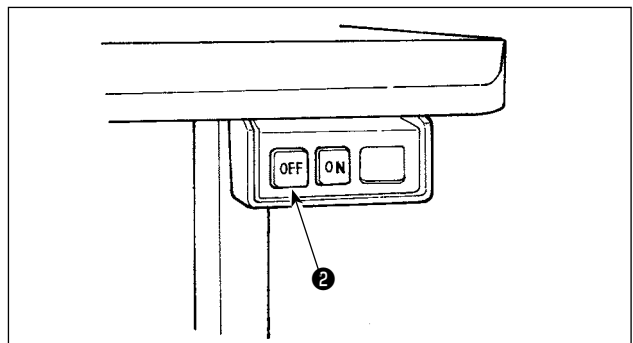


| | PFL | KFL |
|--|----------|--------------|
| Actionnement du pied presseur avec la pédale | Activé | Désactivé |
| Profondeur d'enfoncement de la pédale pour la coupe de fil | Profonde | Peu profonde |

- 6) Sur certains types de têtes de machine à coudre, il est possible de programmer diverses configurations de couture à l'aide du panneau de commande, telle que l'exécution de points arrière en début ou fin de couture. Pour en savoir plus sur le CP-18 **6**, consulter "[III-3. Procédure d'exécution d'une configuration de couture](#)" p.13.
 Pour tout autre panneau de commande que le CP-18, consulter le mode d'emploi correspondant.
 (La figure indiquée illustre le cas de la DDL-9000B.)

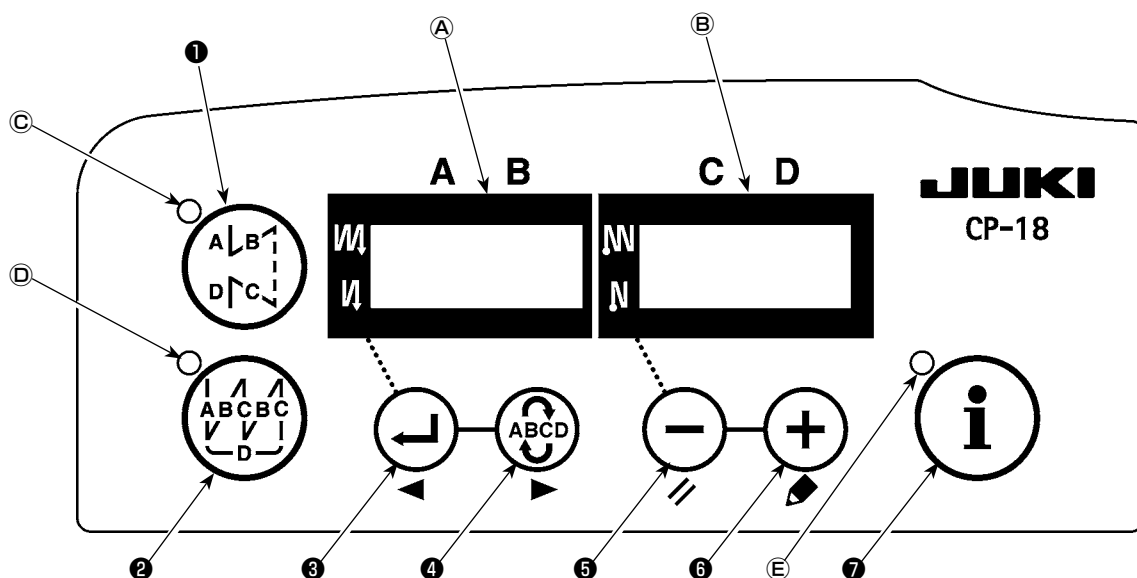









- 7) Sur certains types de tête de machine à coudre, l'entraînement arrière est exécuté sur pression de l'interrupteur touch-back **7**.
 (La figure indiquée illustre le cas de la DDL-9000B.)



- 8) Après avoir terminé la couture, appuyer sur la touche OFF **2** de l'interrupteur d'alimentation pour le mettre sur arrêt après s'être assuré que la machine est arrêtée.

2. Panneau de commande (CP-18)



- ① Touche  : permet d'activer ou de désactiver la configuration de l'exécution de points arrière.
- ② Touche  : permet d'activer ou de désactiver la configuration de couture de parties se chevauchant.
- ③ Touche  : permet de valider le contenu du paramètre et d'activer ou de désactiver l'exécution de points arrière au début de la couture.
- ④ Touche  : permet de sélectionner l'étape (A, B, C, D) du nombre de points à changer.
* L'étape sélectionnée clignote.
- ⑤ Touche  : permet de changer le contenu de l'affichage sélectionné (partie clignotante) et d'activer ou de désactiver l'exécution de points arrière à la fin de la couture.
- ⑥ Touche  : permet de changer le contenu de l'affichage sélectionné (partie clignotante).
- ⑦ Touche  : Permet d'appeler la fonction d'aide à la production ou le paramétrage avec touche unique (en maintenant la touche enfoncée pendant une seconde).

Diodes-témoins ① et ② : affichent diverses informations.

Diode ③ : s'allume lorsque la configuration d'exécution de points arrière est activée.

Diode ④ : s'allume lorsque la configuration de coutures de parties se chevauchant est activée.

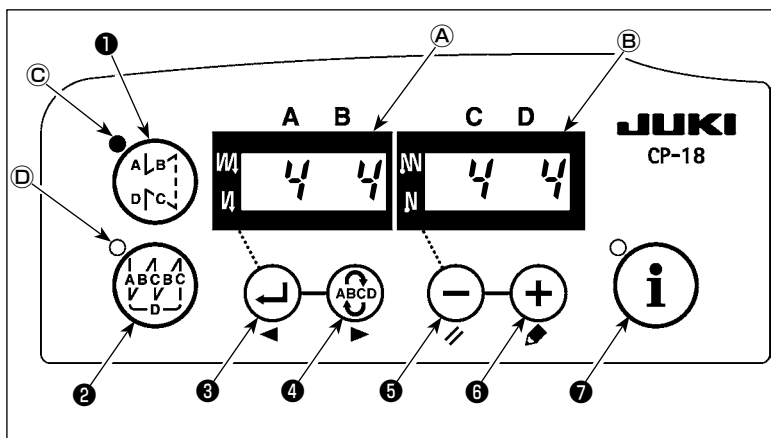
Diode ⑤ : s'allume lorsque la fonction d'aide à la production est activée.

3. Procédure d'exécution d'une configuration de couture

- (Attention) 1. Dans le cas d'un panneau de commande autre que le CP-18, voir le mode d'emploi correspondant.
 2. La configuration de couture arrière ne peut pas être utilisée sur certaines têtes de machine.

(1) Configuration d'exécution de points arrière

L'exécution de points arrière au début et à la fin de la couture peut être programmée séparément.



[Procédure de paramétrage de l'exécution de points arrière]

- 1) Appuyer sur la touche 1 pour activer ou désactiver la configuration d'exécution de points arrière. Une fois la configuration activée, la diode-témoin © s'allume, le nombre de points arrière à exécuter au début de la couture s'affiche sur (A), et le nombre de points à la fin de la couture s'affiche sur l'indicateur (B).

Appuyer sur la touche 4 pour sélectionner l'étape (A, B, C ou D) du nombre de points à modifier.

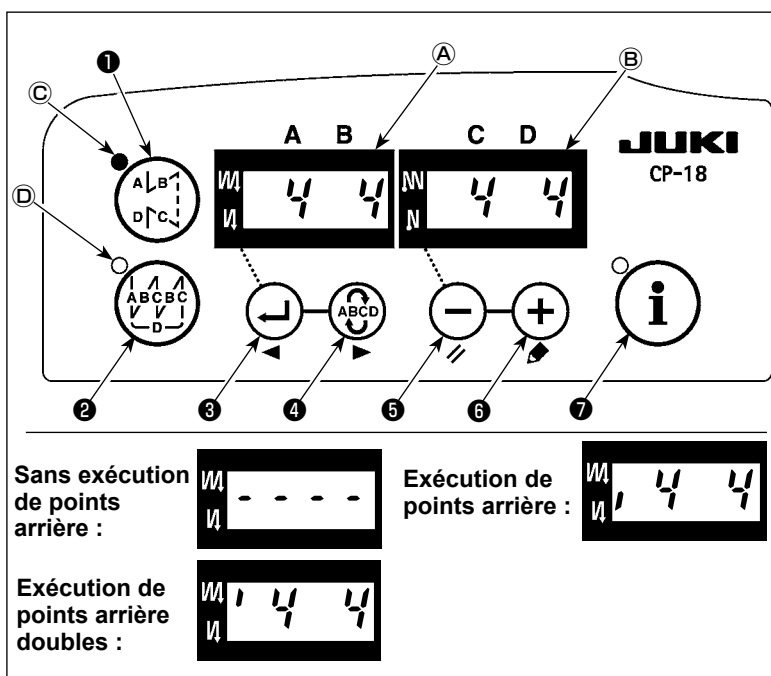
Le nombre qui clignote correspond à l'étape paramétrée.

Utiliser les touches 5 et 6 pour changer le nombre de points de l'étape sélectionnée.

Appuyer sur la touche 3 pour valider le changement effectué.

(Il est possible de paramétrer le nombre de points de 0 à 15.)

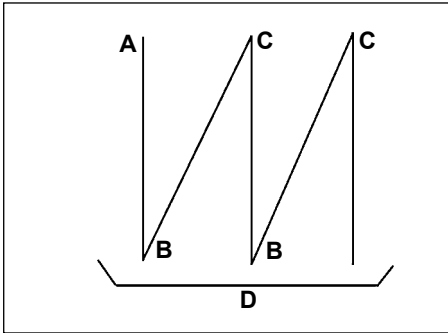
(Attention) La machine à coudre ne peut pas exécuter de couture lorsque l'affichage du nombre de points d'une étape clignote.



- 2) Lorsque l'affichage du nombre de points arrière ne clignote pas, à chaque pression sur la touche 3, le mode d'exécution de points arrière commute alternativement sur "exécution de points arrière au début de la couture", "exécution de points arrière doubles au début de la couture" et "sans exécution de points arrière au début de la couture". En outre, à chaque pression sur la touche 5, la configuration d'exécution de points arrière commute alternativement sur exécution de points arrière à la fin de la couture, double piquage arrière à la fin de la couture et sans exécution de points arrière à la fin de la couture.

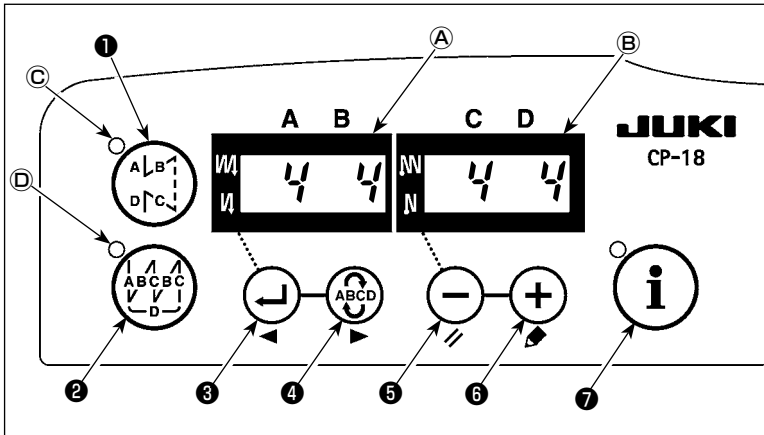
(2) Configuration de couture de parties se chevauchant

La configuration de couture de parties se chevauchant peut être programmée.










A : Réglage du nombre de points dans le sens normal 0 à 15 points
 B : Réglage du nombre de points dans le sens arrière 0 à 15 points
 C : Réglage du nombre de points dans le sens normal 0 à 15 points
 D : Nombre de répétitions 0 à 9 fois

(Attention) Lorsque l'étape D est fixée à 5 fois, la couture est répétée comme A → B → C → B → C.



[Procédure de paramétrage de couture de parties se chevauchant]

- 1) Appuyer sur la touche  2 pour activer ou désactiver la configuration de couture de parties se chevauchant. Une fois la configuration activée, la diode-témoin  s'allume.

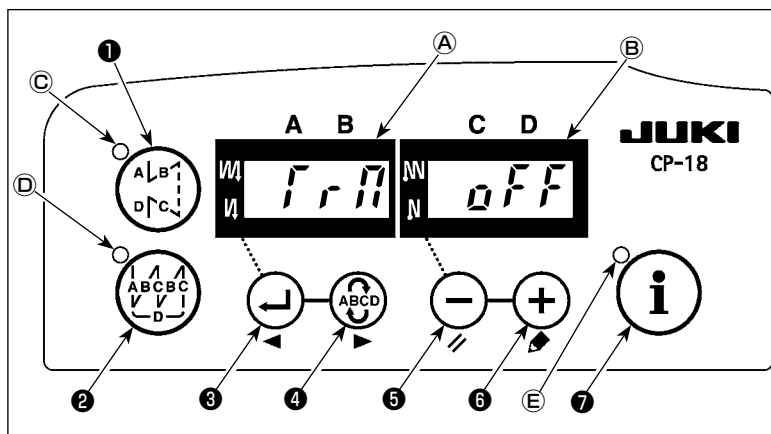
- 2) Appuyer sur la touche  4 pour sélectionner l'étape (A, B, C ou D) du nombre de points à modifier. Le nombre qui clignote correspond à l'étape paramétrée.
- 3) Utiliser les touches  5 et  6 pour changer le nombre de points de l'étape sélectionnée
- 4) Appuyer sur la touche  3 pour valider le changement effectué.
 (La machine à coudre ne fonctionne pas tant que le paramétrage n'a pas été validé en appuyant sur la touche  3 .)

(Attention) La configuration de couture de parties se chevauchant est exécutée en mode de fonctionnement automatique. Une fois que la pédale est enfoncée, la machine à coudre exécute automatiquement le piquage du nombre de points se chevauchant.

4. Paramétrage avec touche unique

Une partie des options de paramétrage de fonction peut facilement être modifiée en couture normale.

(Attention) Pour le paramétrage des fonctions autres que celles couvertes dans cette partie, consulter "III-6. Paramétrage des fonctions du SC-921" p.19.



[Procédure de paramétrage à touche unique]

- 1) Maintenir la touche **i** ⑦ enfoncée pendant une seconde pour commuter le panneau sur le mode de paramétrage de fonction.
- 2) Utiliser la touche **←** ③ ou **→** ④ pour sélectionner le paramètre à régler. Puis utiliser les touches **-** ⑤ et **+** ⑥ pour changer la valeur.
- 3) Appuyer sur la touche **i** ⑦ pour revenir à la couture normale.

(Attention) Lorsqu'on appuie sur la

touche **i** ⑦, le paramétrage est validé.

① Fonction de coupe du fil (*r n*)

o f f : La coupe du fil n'est pas activée (interdiction de sortie de solénoïde: coupeur de fil, tire-fil)

o n : L'exécution de coupe du fil est activée.

② Fonction de tire-fil (*h p*)

o f f : Le tire-fil n'est pas activé après la coupe du fil

o n : Le tire-fil est activé après la coupe du fil

③ Fonction de couture automatique non répétitive (one-shot) (*5 h o t*)

o f f : La fonction de couture automatique non répétitive est inactivée.

o n : La fonction de couture automatique non répétitive est activée.

(Attention) Cette fonction est activée lorsque la fonction de capteur d'extrémité du tissu en option est paramétrée. Il n'est pas possible d'interdire la fonction de couture automatique non répétitive durant une couture de parties se chevauchant. Le nombre de rotations correspond à la valeur réglée pour le paramètre No. 38.

④ Paramétrage de la vitesse max. d'exécution de points (*5 p d*)

Paramètre la vitesse maximale d'exécution de points de la tête de machine. La limite supérieure de la valeur paramétrée varie en fonction du type de tête de machine auquel le SC est connecté.

Plage de paramétrage: 150 – valeur max. [sti/min]

⑤ Fonction de capteur d'extrémité du tissu (*5 d*)

o f f : La fonction de capteur d'extrémité du tissu est désactivée.

o n : Une fois que le bord du tissu est détecté, la machine à coudre s'arrête après avoir cousu le nombre de points paramétré avec ⑦ (*5 d 5 r*).

* Cette fonction est activée lorsque le capteur de bord de tissu est installé.

⑥ Fonction de coupe du fil par le capteur d'extrémité de tissu (*5 d r r*)

o f f : La fonction de coupe de fil automatique est désactivée après la détection d'extrémité du tissu.

o n : Une fois que le bord du tissu est détecté, la machine à coudre exécute la coupe du fil après avoir cousu le nombre de points paramétré avec ⑦ (*5 d 5 r*).

* Cette fonction est activée lorsque le capteur de bord de tissu est installé.

⑦ Nombre de points pour le détecteur d'extrémité du tissu (*5 d 5 r*)

Le nombre de points à piquer entre la détection de l'extrémité du tissu et l'arrêt de la machine à coudre

Nombre de points paramétrable: 0 à 19 (points)

(Attention) Si le nombre de points spécifié est inadéquat, il se peut que la machine à coudre ne puisse pas s'arrêter avant le nombre de points spécifié si elle tourne trop vite.

5. Fonction d'aide à la production

Elle se compose de trois fonctions différentes (six modes différents) : la fonction de gestion du volume de production, la fonction de mesure de disponibilité et la fonction de compteur de canettes. Chacune offre une aide distincte à la production. Sélectionner la fonction (mode) appropriée suivant la nécessité.

■ Fonction de gestion du volume de production

Mode d'affichage du nombre de pièces ciblé [F100]

Mode d'affichage de l'écart entre le nombre actuel de pièces et le nombre ciblé [F200]

Le nombre de pièces ciblé, le nombre actuel de pièces et l'écart entre les deux, de même que le temps d'exécution sont affichés afin de signaler à l'opérateur tout retard et la progression en temps réel. Les opérateurs de machine à coudre peuvent ainsi travailler tout en vérifiant constamment leur cadence de travail. Cela permet de sensibiliser à la cible et d'augmenter ainsi la productivité. En outre, tout retard dans le travail peut être identifié dès qu'il apparaît et permettre de détecter les problèmes pour mettre en œuvre rapidement les mesures palliatives.

■ Fonction de mesure de disponibilité

Mode d'affichage du taux de disponibilité de la machine à coudre [F300]

Mode d'affichage du temps de pas [F400]

Mode d'affichage du nombre moyen de rotations [F500]

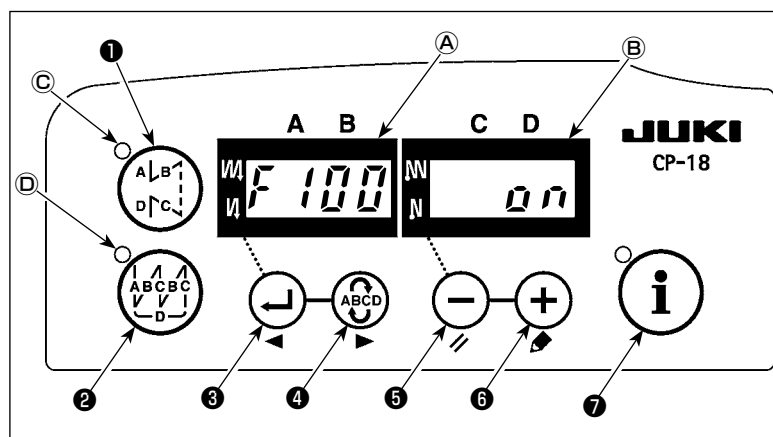
L'état de disponibilité de la machine à coudre est automatiquement mesuré et affiché sur la panneau de commande. Les données obtenues peuvent être utilisées pour effectuer des analyses de processus, ou vérifier la configuration de la ligne et l'efficacité du matériel.

■ Fonction de compteur de canettes

Mode d'affichage de compteur de canettes



Pour changer de canette avant épuisement de celle en place, le temps de remplacement de la bobine est signalé.





[Pour utiliser le mode d'aide à la production]



(Attention) Les modes F100 à F500 ont été réglés en usine sur l'état OFF à la livraison.
L'état du mode passe sur ON ou OFF selon le réglage de la fonction de comptage de fil de canette (Paramètre de fonction N° 6).

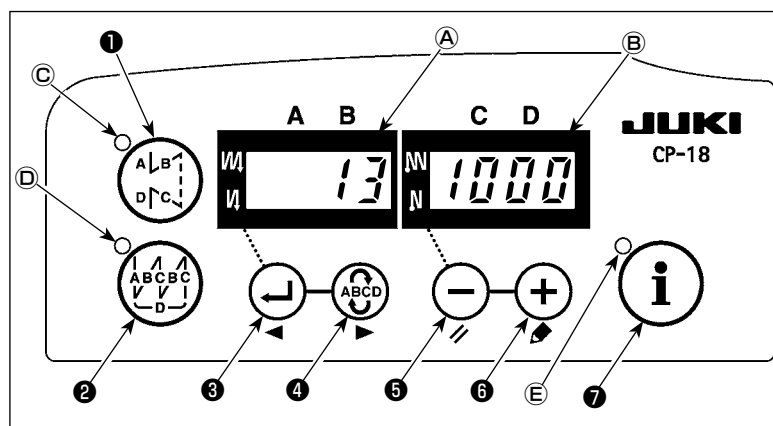
En mode de couture normale, maintenir la touche **i** 7 enfoncée (une seconde) pour appeler l'écran de paramétrage de touche unique.

Ensuite, appuyer sur le bouton  ou le bouton  2 pour régler chaque mode d'aide à la production sur l'état ON/OFF afin d'ouvrir l'écran de réglage une pression.

Appuyer sur le bouton  3 ou le bouton  4 pour sélectionner le mode à régler sur l'état ON/OFF. Pour afficher ou masquer l'affichage, appuyer sur la touche  5 ou  6. Pour revenir à la couture normale, appuyer sur la touche **i** 7.

La couture peut être exécutée avec les données d'aide à la production affichées sur le panneau de commande.

[Utilisation de base des modes d'aide à la production]



- 1) Lorsqu'on appuie sur la touche **i** ① en couture normale, la diode-témoin **E** s'allume pour accéder au mode d'aide à la production.
- 2) Pour changer de fonction d'aide à la production, appuyer sur la touche **←** ③ ou **ABCD** ④.

3) Les données affectées de (*1) dans le Tableau 1 "Afficheurs **A**" peuvent être modifiées au moyen des touches **-** ⑤ et **+** ⑥.

4) Lorsqu'on maintient la touche **+** ⑥ enfoncée pendant deux secondes, l'afficheur **B** et la diode-témoin **E** clignotent. Pendant qu'ils clignotent, les données affectées de (*2) dans le Tableau 1 "Affichage des modes" peuvent être modifiées avec la touche **-** ⑤ ou **+** ⑥.

Lorsqu'on appuie sur la touche **i** ⑦, la valeur affectée de (*2) est validée tandis que l'afficheur **B** et la diode-témoin **E** arrêtent de clignoter.

5) La valeur affectée d'un dièse (*3) dans le Tableau 1 "Affichage des modes" peut être modifiée uniquement immédiatement après la réinitialisation à l'aide de la touche **-** ⑤ ou **+** ⑥.

6) Concernant la procédure de réinitialisation des données, consulter le tableau "Réinitialisation des modes".




7) Pour revenir à la couture normale, appuyer sur la touche **i** ⑦.

Les données affichées dans chacun des modes sont indiquées dans le Tableau suivant.

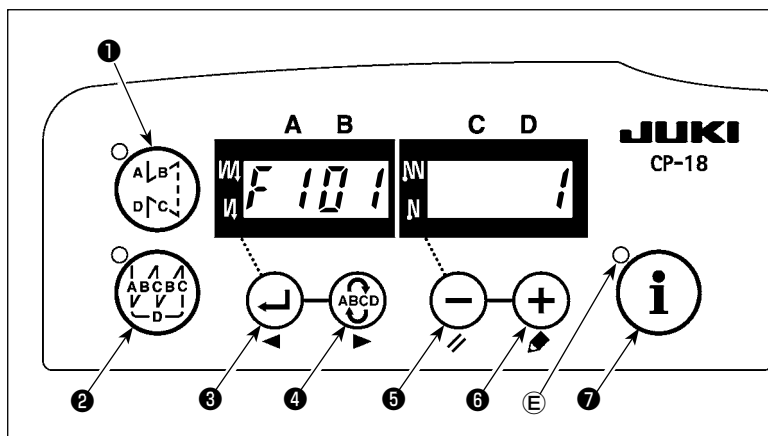
Tableau 1: Affichage des modes


| Nom du mode | Afficheur A | Afficheur B | Afficheur B (lorsqu'on appuie sur la touche - ⑤) |
|--|--|--|--|
| Mode d'affichage du nombre de pièces [F100] | Nombre de pièces actuel (Unité: Nombre de pièces) (*1) | Nombre de pièces ciblé (Unité: Nombre de pièces) (*2) | - |
| Mode d'affichage de l'écart entre le nombre de pièces ciblé et le nombre de pièces actuel [F200] | Ecart entre le nombre de pièces ciblé et le nombre de pièces actuel (d: Nombre de pièces) (*1) | Temps de pas ciblé (Unit: 100 msec) (*2) | - |
| Mode d'affichage du taux de disponibilité de la machine à coudre [F300] | oP-r | Taux de disponibilité de la machine à coudre durant la couture précédente (Unité: %) | Affichage du Taux moyen de disponibilité de la machine à coudre (Unité: %) |
| Mode d'affichage du temps de pas [F400] | Pi-T | Temps de pas durant la couture précédente (Unité: 1 sec) | Affichage du temps de pas moyen (Unité: 100 msec) |
| Mode d'affichage du nombre moyen de rotations [F500] | ASPd | Nombre moyen de rotations durant la couture précédente (Unité: sti/min) | Affichage du nombre moyen de rotations (Unité: sti/min) |
| Mode d'affichage du compteur de canettes | bbn | Valeur du compteur de canettes (*3) | - |



Tableau 2: Réinitialisation des modes

| Nom du mode | Touche  (Maintenue enfoncée pendant 2 secondes) | Touche  (Maintenue enfoncée pendant 4 secondes) |
|--|--|---|
| Mode d'affichage du nombre de pièces [F100] | Réinitialise le nombre actuel de pièces Réinitialise l'écart entre le nombre de pièces ciblé et le nombre actuel de pièces | - |
| Mode d'affichage de l'écart entre le nombre de pièces ciblé et le nombre de pièces actuel [F200] | Réinitialise le nombre actuel de pièces Réinitialise l'écart entre le nombre de pièces ciblé et le nombre actuel de pièces | - |
| Mode d'affichage du taux de disponibilité de la machine à coudre [F300] | Réinitialise le taux moyen de disponibilité de la machine à coudre | Réinitialise le taux moyen de disponibilité de la machine à coudre Réinitialise le temps de pas moyen Réinitialise le nombre moyen de rotations de la machine |
| Mode d'affichage du temps de pas [F400] | Réinitialise le temps de pas moyen | Réinitialise le taux moyen de disponibilité de la machine à coudre Réinitialise le temps de pas moyen Réinitialise le nombre moyen de rotations de la machine |
| Mode d'affichage du nombre moyen de rotations [F500] | Réinitialise le nombre moyen de rotations de la machine | Réinitialise le taux moyen de disponibilité de la machine à coudre Réinitialise le temps de pas moyen Réinitialise le nombre moyen de rotations de la machine |
| Mode d'affichage du compteur de canettes | Réinitialise la valeur du compteur de canettes (Noter que seul le compteur de canettes est immédiatement reparamétré lorsqu'on appuie sur la touche  .) | - |



[Paramétrage détaillé de la fonction de gestion du volume de production [F101] • [F102]]





Pour paramétrer en détail la fonction de gestion du volume de production, maintenir enfoncée la touche  (pendant trois secondes) située sous le mode d'affichage du nombre de pièces ciblé [F100] ou le mode d'affichage de l'écart entre le nombre de pièces ciblé et actuel [F200].

Appuyer sur la touche  ou 

4 pour commuter entre le nombre de coupes de fil [F101] réglé et l'avertisseur de cible atteinte réglé [F102].

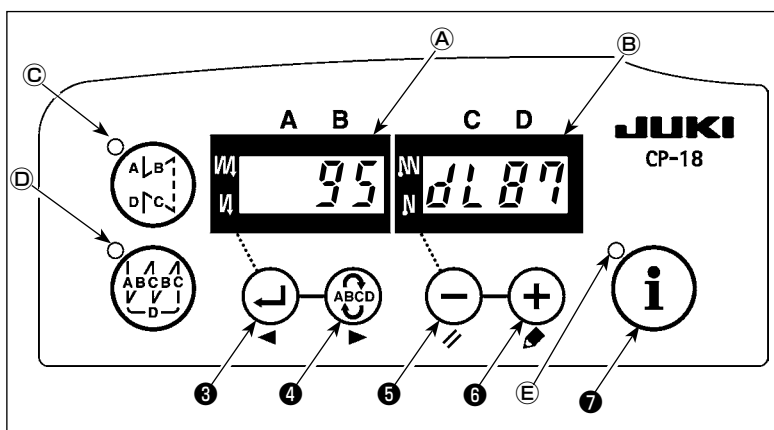
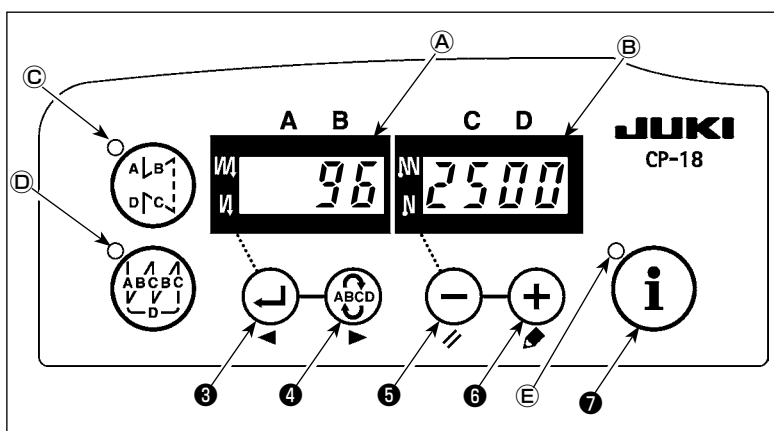
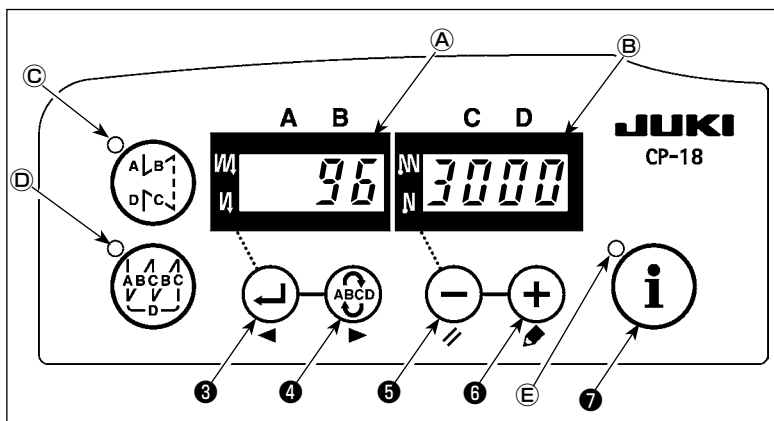
Lorsque le nombre de coupes de fil paramétré est affiché [F101], appuyer sur la touche  ou  pour paramétrer le nombre de coupes de fil pour la couture d'une (1) pièce de vêtement.

Lorsque l'avertisseur de cible atteinte paramétré est affiché, appuyer sur la touche  ou  pour paramétrer l'activation ou la désactivation de l'avertisseur une fois que le nombre actuel de pièces a atteint le volume ciblé [F102].


6. Paramétrage des fonctions du SC-921



Les fonctions peuvent être sélectionnées et paramétrées.



(Attention) Pour la procédure de paramétrage de fonction sur un panneau de commande autre que le CP-18, consulter le mode d'emploi correspondant.





La valeur spécifiée actuelle est affichée sur l'afficheur B.


Appuyer sur le bouton  5 pour changer le réglage sur « 2500 ».

* Appuyer simultanément sur les touches  5 et  6 pour rétablir la valeur initiale du contenu du réglage du numéro de paramètre.

3) Une fois la procédure de modification terminée, appuyer sur la touche  3 ou  4 pour valider la valeur modifiée.

(Attention) Si le dispositif est mis hors tension sans appuyer sur l'une des touches ci-dessus, la valeur modifiée n'est pas validée.



Lorsqu'on appuie sur la touche  3, le panneau affiche de nouveau le numéro de paramètre précédent. Lorsqu'on appuie sur la touche  4, le panneau affiche le numéro de paramètre suivant. Une fois l'opération terminée, mettre la machine hors, puis sous tension pour revenir en couture normale.

1) Tout en maintenant enfoncée la touche  7, mettre le dispositif sous tension. (Le paramètre affiché est le dernier paramètre dont la valeur a été modifiée.)



* Si l'affichage ne change pas, répéter l'opération décrite à l'étape 1).

(Attention)


Attendre au moins une seconde avant de remettre l'interrupteur d'alimentation sur marche (ON) lorsqu'on l'a placé sur arrêt (OFF). Sinon, la machine risquera de ne pas fonctionner normalement. Dans un tel cas, la remettre hors tension, puis sous tension.


2) Pour passer au numéro de paramètre suivant, appuyer sur la touche  4. Pour revenir au numéro de paramètre précédent, appuyer sur la touche  3.

(Attention)

Si on passe au numéro de paramètre suivant (ou précédent), le contenu du paramétrage précédent (ou suivant) est validé. Faire attention lorsque le contenu d'un paramétrage est modifié (lorsqu'on appuie sur la touche  / .

Exemple : Changement du nombre maximum de rotations (paramètre No. 96)

Appuyer sur la touche  3 ou

 4 pour appeler le numéro de paramètre "96".

7. Liste des paramètres des fonctions

| N° | Paramètre | Description | Plage de réglage | Paramétrage tel qu'affiché | Page de réf. |
|----|---|---|-----------------------|--|--------------|
| 1 | Fonction de départ en douceur | Nombre de points exécutés à petite vitesse lorsque la fonction de départ en douceur est utilisée au début de la couture 0 : Fonction de départ en douceur désactivée 1 à 9 : Nombre des points exécutés en mode de départ en douceur | 0 à 9 (points) | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> | 24 |
| 2 | Fonction de capteur d'extrémité du tissu | Fonction de capteur d'extrémité du tissu (A utiliser uniquement avec le CP-18) 0 : Fonction de détection de l'extrémité du tissu désactivée 1 : Après la détection de l'extrémité du tissu, le nombre spécifié de points (n° 4) est exécuté et la machine s'arrête. | 0/1 | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> | 24 |
| 3 | Fonction de coupe du fil commandée par le capteur d'extrémité du tissu | Fonction de coupe du fil commandée par le capteur d'extrémité du tissu (A utiliser uniquement avec le CP-18) 0 : Fonction de coupe automatique du fil après la détection de l'extrémité du tissu désactivée 1 : Après la détection de l'extrémité du tissu, le nombre de points spécifié (n° 4) est exécuté et la machine s'arrête et coupe automatiquement le fil. | 0/1 | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> | 24 |
| 4 | Nombre de points pour le capteur d'extrémité du tissu | Nombre de points pour le capteur d'extrémité du tissu (A utiliser uniquement avec le CP-18) Nombre de points exécuté entre le moment où l'extrémité du tissu est détectée et celui où la machine s'arrête | 0 à 19 (points) | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/> | 24 |
| 5 | Fonction de réduction de papillotement | Fonction de réduction de papillotement 0 : Fonction de réduction de papillotement désactivée 1 : La fonction de réduction de papillotement est activée. | 0/1 | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> | 24 |
| 6 | Fonction de comptage de fil de canette | Fonction de comptage de fil de canette 0 : Fonction de comptage de fil de canette désactivée 1 : Fonction de comptage de fil de canette activée | 0/1 | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> | 24 |
| 7 | Unité du comptage dégressif de fil de canette | Unité du comptage dégressif de fil de canette 0 : 1 comptage/10 points 1 : 1 comptage/15 points 2 : 1 comptage/20 points 3 : 1 comptage/coupe du fil | 0 à 2 | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> | |
| 8 | Vitesse d'exécution de points arrière | Vitesse de couture lors de l'exécution de points arrière | 150 à 3.000 (sti/min) | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> | |
| 9 | Fonction d'interdiction de coupe du fil | Fonction d'interdiction de coupe du fil (A utiliser uniquement avec le CP-18) 0 : La coupe de fil est activée. 1 : Coupe du fil interdite (Sortie du solénoïde interdite : Coupe-fil et tire-fil) | 0/1 | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> | 24 |
| 10 | Position d'arrêt de la barre à aiguille lorsque la machine s'arrête | Position de la barre à aiguille lors de l'arrêt de la machine 0 : La barre à aiguille s'arrête à sa position la plus basse. 1 : La barre à aiguille s'arrête à sa position la plus haute. | 0/1 | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> | 24 |
| 11 | Bip de confirmation d'opération pour le panneau de commande | Bip de validation d'opération sur le panneau de commande 0 : Emission du bip de validation d'opération désactivée 1 : Emission du bip de validation d'opération activée | 0/1 | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> | 24 |
| 12 | Sélection de la fonction de l'interrupteur optionnel | Sélection de la fonction de l'interrupteur optionnel Consulter " III-8. Explication détaillée de la programmation des fonctions " p. 24. | | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="o"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="P"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="T"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> | 25 |
| 13 | Fonction d'interdiction du démarrage à la fin du comptage du fil de canette | Fonction d'interdiction du démarrage à la fin du comptage du fil de canette 0 : A la fin du comptage (-1 ou moins) Fonction d'interdiction du démarrage de la machine désactivée 1 : A la fin du comptage (-1 ou moins) Fonction d'interdiction du démarrage de la machine activée 2 : Lorsque le comptage est désactivé (-1 ou moins), la fonction d'interdiction forcée de départ de la machine est activée. | 0 à 2 | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> | |
| 14 | Compteur de cycles de couture | Fonction de comptage des cycles de couture (nombre d'opérations de couture terminées) 0 : Fonction de comptage des cycles de couture désactivée 1 : Fonction de comptage des cycles de couture activée (La coupe du fil est activée à chaque fois) 2 : Avec la fonction d'entrée de touche de compteur de couture | 0 à 2 | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> | 28 |
| 15 | Fonction de tire-fil après coupe du fil | Pour activer ou désactiver la fonction de tire-fil après coupe du fil. 0 : Tire-fil après coupe du fil désactivé 1 : Tire-fil après coupe du fil activé | 0/1 | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> | |
| 21 | Fonction de relevage automatique du pied presseur en position neutre de la pédale | Permet d'activer/désactiver le relevage du pied presseur lorsque la pédale est au neutre. 0 : La fonction de relevage automatique du presseur au neutre est désactivée. 1 : La fonction de relevage automatique du presseur est activée. | 0/1 | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> | 28 |
| 22 | Fonction d'interrupteur de compensation par le relevage/abaissement de l'aiguille | Pour changer de type de compensation par le relevage/abaissement de l'aiguille. 0 : Compensation par le relevage/abaissement de l'aiguille 1 : Compensation par un point | 0/1 | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> | 28 |
| 25 | Coupe du fil après avoir tourné le volant à la main | Pour activer ou désactiver la coupe du fil après avoir remonté ou abaissé l'aiguille depuis la position basse ou haute en tournant le volant à la main. 0 : Coupe du fil activée lorsqu'on tourne le volant à la main 1 : Coupe du fil désactivée lorsqu'on tourne le volant à la main | 0/1 | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> | |

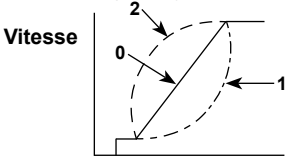
* Ne pas changer les valeurs définies par défaut pour les fonctions marquées d'un astérisque (*) car elles sont destinées à la maintenance. En changeant la valeur par défaut d'une fonction, on risquerait de causer une anomalie de la machine ou d'en affecter les performances. S'il est nécessaire de changer la valeur par défaut de ces fonctions, acheter le Manuel du technicien et en suivre les instructions.

| N° | Paramètre | Description | Plage de réglage | Paramétrage tel qu'affiché | Page de réf. |
|------|---|--|---------------------|---|--------------|
| 29 | Réglage du temps de rétraction du solénoïde d'entraînement inversé de type touche unique | Cette fonction permet de spécifier la durée d'aspiration du solénoïde d'exécution de points d'arrêt. 50 à 500 ms | 50 à 500 (ms) | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value="0"/> | 28 |
| 30 | Fonction d'exécution de points arrière sur une position intermédiaire | Fonction d'exécution de points arrière sur une position intermédiaire de la couture 0 : Fonction d'exécution de points arrière normale de type touche unique 1 : Fonction d'exécution de points arrière sur une position intermédiaire activée | 0/1 | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> | 29 |
| 31 | Nombre de points arrière exécutés sur une position intermédiaire | Nombre de points arrière exécutés sur une position intermédiaire de la couture | 0 à 19 (points) | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="4"/> | 29 |
| 32 | Condition d'exécution de points arrière sur une position intermédiaire lorsque la machine est arrêtée | Condition de l'exécution de points arrière sur une position intermédiaire de la couture lorsque la machine est arrêtée 0 : Fonction désactivée lorsque la machine est arrêtée 1 : Fonction activée lorsque la machine est arrêtée | 0/1 | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> | 29 |
| 33 | Fonction de coupe du fil à la fin de l'exécution de points arrière sur une position intermédiaire | Fonction de coupe du fil à la fin de l'exécution de points arrière sur une position intermédiaire 0 : Fonction de coupe du fil automatique à la fin de l'exécution de points arrière sur une position intermédiaire désactivée 1 : Fonction de coupe du fil automatique à la fin de l'exécution de points arrière sur une position intermédiaire activée | 0/1 | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> | 29 |
| * 35 | Vitesse de fonctionnement lent | Vitesse minimale commandée par la pédale (La valeur MAX varie selon la tête de machine.) | 150 à MAX (sti/min) | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/> | |
| * 36 | Vitesse lors de la coupe du fil | Vitesse lors de la coupe du fil (La valeur MAX varie selon la tête de machine.) | 100 à MAX (sti/min) | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="0"/> | |
| 37 | Vitesse de départ en douceur | Vitesse au début de la couture (départ en douceur) (La valeur MAX varie selon la tête de machine.) | 100 à MAX (sti/min) | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/> | 4 |
| 38 | Vitesse de couture pas à pas | Vitesse de couture pas à pas (La valeur maximale dépend de la vitesse de couture maximale de la tête de la machine.) | 150 à MAX (sti/min) | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/> | 30 |
| * 39 | Course de la pédale au début de la rotation | Course entre la position neutre de la pédale et la position de début de rotation de la machine (course de la pédale) | 10 à 50 (0,1 mm) | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="0"/> | |
| * 40 | Partie de petite vitesse de la pédale | Course entre la position neutre de la pédale et la position de début d'accélération de la machine (course de la pédale) | 10 à 100 (0,1 mm) | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value="0"/> | |
| * 41 | Position de début de relevage du pied presseur par la pédale | Course entre la position neutre de la pédale et la position de début de relevage du pied presseur par la pédale (course de la pédale) | -60 à -10 (0,1mm) | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="1"/> | |
| * 42 | Position de départ d'abaissement du pied presseur | Position de départ d'abaissement du pied presseur Course par rapport au neutre | 8 à 50 (0,1 mm) | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="0"/> | |
| * 43 | Course de pédale 2 pour le début de la coupe du fil | Course entre la position neutre de la pédale et la position 2 de début de coupe du fil par la pédale (lorsque la fonction de relevage du pied presseur est activée) (course de la pédale) (Activé uniquement si le paramètre No. 50 est réglé sur 1.) | -60 à -10 (0,1 mm) | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="1"/> | |
| * 44 | Course de la pédale pour atteindre la vitesse maximale | Course entre la position neutre de la pédale et la position où la machine atteint sa vitesse maximale (course de la pédale) | 10 à 150 (0,1 mm) | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="0"/> | |
| * 45 | Correction du neutre de la pédale | Valeur de correction du neutre du capteur de pédale | -15 à 15 | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> | |
| 47 | Temps de maintien du relevage du pied presseur | Temps limite d'attente pour le relevage du dispositif de releveur automatique à solénoïde | 10 à 600 (seconde) | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value="0"/> | 30 |
| * 48 | Course de pédale 1 pour le début de la coupe du fil | Course entre la position neutre de la pédale et la position de début de coupe du fil (pédale standard) (course de la pédale) (Activé uniquement si le paramètre No. 50 est réglé sur 0.) | -60 à -10 (0,1 mm) | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="5"/> | |
| 49 | Durée d'abaissement du pied presseur | Définit le temps nécessaire pour abaisser le pied presseur après avoir enfoncé la pédale. | 0 à 500 (10 ms) | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="0"/> | 32 |
| 50 | Caractéristiques de pédale | Sélectionne le type de capteur de pédale. 0 : KFL 1 : PFL Consulter "III-10. Sélection des caractéristiques de pédale" p. 34. | 0/1 | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> | |
| 51 | Correction de la phase d'excitation du solénoïde d'exécution de points arrière au début de la couture | Correction du début d'excitation du solénoïde d'exécution de points arrière lors de l'exécution de points arrière au début de la couture | -36 à 36 (10°) | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="0"/> | 30 |

* Ne pas changer les valeurs définies par défaut pour les fonctions marquées d'un astérisque (*) car elles sont destinées à la maintenance. En changeant la valeur par défaut d'une fonction, on risquerait de causer une anomalie de la machine ou d'en affecter les performances. S'il est nécessaire de changer la valeur par défaut de ces fonctions, acheter le Manuel du technicien et en suivre les instructions.

| N° | Paramètre | Description | Plage de réglage | Paramétrage tel qu'affiché | Page de réf. |
|------|--|---|-------------------|--|--------------|
| 52 | Correction de la phase de désexcitation du solénoïde d'exécution de points arrière au début de la couture | Correction de la phase de désexcitation du solénoïde d'exécution de points arrière lors de l'exécution de points arrière au début de la couture | -36 à 36 (10°) | <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="6"/> | 30 |
| 53 | Correction de la phase de désexcitation du solénoïde d'exécution de points arrière à la fin de la couture | Correction de la phase de désexcitation du solénoïde d'exécution de points arrière lors de l'exécution de points arrière à la fin de la couture | -36 à 36 (10°) | <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="8"/> | 30 |
| 55 | Relevage du pied presseur après la coupe du fil | Fonction de relevage du pied presseur après la coupe du fil 0 : La fonction de relevage automatique du pinceur de pièce après la coupe de fil est désactivée 1 : Fonction de relevage automatique du pied presseur après la coupe du fil activée | 0/1 | <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="1"/> | 31 |
| 56 | Rotation arrière pour le relevage de l'aiguille après la coupe du fil | Fonction de rotation arrière pour le relevage de l'aiguille après la coupe du fil 0 : Fonction de rotation arrière pour le relevage de l'aiguille après la coupe du fil désactivée 1 : Fonction de rotation arrière pour le relevage de l'aiguille après la coupe du fil activée | 0/1 | <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value="0"/> | 31 |
| 58 | Fonction de maintien en position haute/basse prédéterminée de la barre à aiguille | Fonction de maintien de la position supérieure/inférieure prédéterminée de la barre à aiguille 0 : Fonction de maintien de la position supérieure/inférieure prédéterminée de la barre à aiguille désactivée 1 : Fonction de maintien de la position supérieure/inférieure prédéterminée de la barre à aiguille (force de maintien faible). 2 : Fonction de maintien de la position supérieure/inférieure prédéterminée de la barre à aiguille (force de maintien moyenne). 3 : Fonction de maintien de la position supérieure/inférieure prédéterminée de la barre à aiguille (force de maintien forte). | 0 à 3 | <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value="0"/> | 31 |
| 59 | Fonction de sélection de la commande automatique/manuelle de la pédale pour l'exécution de points arrière au début de la couture | Cette fonction permet de spécifier la vitesse d'exécution de points arrière au début de la couture. 0 : La vitesse dépend de l'actionnement de la pédale, etc. 1 : La vitesse dépend de la vitesse d'exécution de points arrière spécifiée (N° 8). | 0/1 | <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value="1"/> | 31 |
| 60 | Fonction d'arrêt juste après l'exécution de points arrière au début de la couture | Fonction à la fin de l'exécution des points arrière au début de la couture 0 : Fonction d'arrêt momentanée de la machine à la fin de l'exécution des points arrière au début de la couture désactivée 1 : Fonction d'arrêt momentanée de la machine à la fin de l'exécution des points arrière au début de la couture activée | 0/1 | <input type="text" value="6"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/> | 31 |
| 64 | Sélection de la vitesse des points de condensation ou des points d'arrêt d'extrémité | Vitesse initiale lors de l'exécution de points de condensation ou de points d'arrêt d'extrémité | 0 à 250 (sti/min) | <input type="text" value="6"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value="0"/> | |
| 70 | Fonction d'abaissement lent du pied presseur | Permet d'activer/désactiver la fonction d'abaissement lent du pied presseur. 0 : Le pied presseur descend rapidement. 1 : Le pied presseur descend lentement. | 0/1 | <input type="text" value="7"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/> | 32 |
| 71 | Fonction de piquage double arrière | Pour activer ou désactiver le piquage double arrière. (à utiliser uniquement avec le CP-18) 0 : Désactivé 1 : Activé | 0/1 | <input type="text" value="7"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="1"/> | |
| 72 | Fonction de sélection au démarrage de machine | Spécifie la limite actuelle au démarrage de la machine. 0 : Normale (la limite actuelle est appliquée au démarrage) 1 : Rapide (la limite actuelle n'est pas appliquée au démarrage) | 0/1 | <input type="text" value="7"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="0"/> | |
| 73 | Fonction nouvelle tentative | Cette fonction est utilisée lorsque l'aiguille ne peut pas traverser le tissu. 0 : La fonction nouvelle tentative n'est pas disponible. 1 - 10 : La fonction nouvelle tentative est disponible. 1 : Force de retour de la barre à aiguille avant l'exécution de la fonction nouvelle tentative : 1 (petite) - 10 (grande) | 0 à 10 | <input type="text" value="7"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="1"/> | 32 |
| * 74 | Fonction nouvelle tentative | Sélectionne l'activation/la désactivation du coupe-fil pour la MF. 0 : Le coupe-fil est désactivé 1 : Le coupe-fil est activé | 0/1 | <input type="text" value="7"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="1"/> | 32 |
| 76 | Fonction de couture pas à pas | Active ou désactive la couture pas à pas jusqu'à l'extrémité du tissu. (A utiliser uniquement avec le CP-18) 0 : la couture pas à pas n'est pas activée. 1 : la couture pas à pas est activée. | 0/1 | <input type="text" value="7"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value="0"/> | 24 |
| * 84 | Durée d'aspiration du solénoïde de relevage du presseur du mouvement initial | Durée du mouvement d'aspiration du solénoïde de relevage du presseur | 50 à 500 (ms) | <input type="text" value="8"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="0"/> | 32 |

* Ne pas changer les valeurs définies par défaut pour les fonctions marquées d'un astérisque (*) car elles sont destinées à la maintenance. En changeant la valeur par défaut d'une fonction, on risquerait de causer une anomalie de la machine ou d'en affecter les performances. S'il est nécessaire de changer la valeur par défaut de ces fonctions, acheter le Manuel du technicien et en suivre les instructions.

| N° | Paramètre | Description | Plage de réglage | Paramétrage tel qu'affiché | Page de réf. |
|-----|--|---|---------------------|---|--------------|
| 87 | Fonction de sélection de la courbe de la pédale | Sélection de la courbe de la pédale (amélioration de la commande fine de la pédale)  Vitesse Course de la pédale | 0/1/2 | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> | 32 |
| 90 | Fonction d'arrêt en position HAUTE du mouvement initial | Permet d'activer ou désactiver la fonction d'arrêt automatique en position HAUTE après la mise sous tension. 0 : Désactivée 1 : Activée | 0/1 | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> | 32 |
| 91 | Fonction d'interdiction de compensation après la rotation manuelle du volant | Fonction de compensation de points lorsqu'on tourne le volant à la main lors de l'exécution d'une couture à dimensions constantes 0 : Fonction de compensation de points activée 1 : Fonction de compensation de points désactivée | 0/1 | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> | |
| 92 | Fonction de diminution de la vitesse à la fin de l'exécution des points arrière au début de la couture | Fonction de diminution de vitesse à la fin de l'exécution de points arrière au début de la couture 0 : Pas de diminution de vitesse 1 : Diminution de vitesse | 0/1 | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> | 32 |
| 93 | Fonction ajoutée à l'interrupteur de compensation des points par relevage/abaissement de l'aiguille | Changement du fonctionnement de l'interrupteur de compensation par le relevage/abaissement de l'aiguille après la mise sous tension ou la coupe du fil 0 : Normal (exécution d'une compensation de points par le relevage/abaissement de l'aiguille seulement) 1 : Une compensation d'un point n'est exécutée que lorsque le changement ci-dessus est effectué (arrêt supérieur / arrêt supérieur.) | 0/1 | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> | 33 |
| 94 | Fonction d'exécution ininterrompue de la couture continue + couture pas à pas | Cette fonction n'arrête pas la machine en combinant l'exécution ininterrompue de la couture continue et la couture pas à pas à l'aide de la fonction de couture programmée disponible sur le panneau de commande IP. 0 : Normal (La machine s'arrête à la fin d'une étape.) 1 : La machine ne s'arrête pas à la fin d'une étape et passe directement à l'étape suivante. | 0/1 | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> | 33 |
| 95 | Fonction de sélection de tête de machine | Permet de sélectionner la tête de machine à utiliser. (Lors d'un changement de tête de machine, les différents paramètres sont ramenés à la valeur par défaut de la nouvelle tête.) | | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="d"/> <input type="text" value="L"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value="7"/> | |
| 96 | Réglage de la vitesse maximale | Vitesse maximale à laquelle la tête de la machine peut être réglée (La valeur MAX varie selon la tête de machine.) | 150 à MAX (sti/min) | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/> | 33 |
| 100 | Nombre de points cousus avant que le pinceur de fil ne fonctionne au début de la couture | Définit le nombre de points à coudre au début de la couture avant que le solénoïde de coupe de fil (CN36-7) se mette en marche. 0 : Le solénoïde de coupe de fil ne fonctionne pas. 1-9 : Le nombre de points à coudre avant que le solénoïde de coupe de fil fonctionne | 0 à 9 (points) | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> | |
| 103 | Délai jusque la désactivation du refroidisseur d'aiguille | Spécifie le délai entre l'arrêt de la machine et la désactivation à l'aide de la fonction d'activation du refroidisseur d'aiguille. | 100 bis 2000 (ms) | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/> | |
| 120 | Correction de l'angle de référence de l'arbre principal | Permet de corriger l'angle de référence de l'arbre principal. | -60 à 60 | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> | 33 |
| 121 | Correction de l'angle de départ en position HAUTE | Permet de corriger l'angle de départ en position HAUTE. | -15 à 15 | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> | 33 |
| 122 | Correction de l'angle de départ en position BASSE | Permet de corriger l'angle de départ en position BASSE. | -15 à 15 | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> | 33 |
| 124 | Paramètre de fonction d'économie d'énergie en attente | Pour économiser la consommation d'électricité lorsque la machine est en attente. 0: Le mode d'économie d'énergie n'est pas activé. 1: Le mode d'économie d'énergie est activé. | 0/1 | <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> | 33 |

* Ne pas changer les valeurs définies par défaut pour les fonctions marquées d'un astérisque (*) car elles sont destinées à la maintenance. En changeant la valeur par défaut d'une fonction, on risquerait de causer une anomalie de la machine ou d'en affecter les performances. S'il est nécessaire de changer la valeur par défaut de ces fonctions, acheter le Manuel du technicien et en suivre les instructions.

8. Explication détaillée de la programmation des fonctions

① Sélection de l'état de la fonction de départ en douceur (Paramètre n° 1)

Il se peut que le fil d'aiguille ne s'entrelace pas avec le fil de canette au début de la couture lorsque le pas de couture (longueur des points) est faible ou que l'aiguille utilisée est grosse. La fonction de "départ en douceur" résout ce problème en limitant la vitesse de couture pour assurer une formation correcte des points au début de la couture.

1 0

0 : Fonction désactivée

1 à 9 : Nombre des points exécutés en mode de départ en douceur

Il est possible de changer la vitesse de couture limitée par la fonction de départ en douceur. (Paramètre n° 37)

3 7 8 0 0

Plage de réglage

100 à maxi <10 sti/min>

(La valeur MAX varie selon la tête de machine.)

② Fonction du capteur d'extrémité du tissu (Paramètres de fonction Nos. 2 - 4, 76)

Cette fonction peut être utilisée lorsque le capteur d'extrémité du tissu est installé.

Pour en savoir plus, se reporter à "[III-15. Raccordement du capteur d'extrémité du tissu](#)" p. 38 et au mode d'emploi pour le capteur d'extrémité du tissu.

(Attention) Cette fonction peut être activée uniquement sur le CP-18.

③ Fonction de réduction de papillotement (Paramètre n° 5)

Cette fonction permet de réduire le papillotement de la lampe à main au début de la couture. Plus la valeur choisie est élevée, plus la fonction est efficace.

5 0

0 : La fonction de réduction de papillotement n'est pas activée

1 : La fonction de réduction de papillotement est activée

(Attention) Lorsque la fonction de réduction de papillotement est paramétrée sur "la fonction de réduction de papillotement est activée", la vitesse de démarrage de la machine à coudre diminue.

④ Fonction de comptage de fil de canette (Paramètre n° 6)

Lorsque le panneau de commande est utilisé, la fonction décompte depuis la valeur prédéterminée et indique la quantité utilisée de fil de canette. Pour plus d'informations, consulter le manuel d'utilisation du panneau de commande.

6 1

0 : Fonction de comptage de fil de canette désactivée.

1 : Fonction de comptage de fil de canette activée.

(Attention) Si l'on spécifie "0", l'affichage du panneau de commande s'éteint et la fonction de comptage de fil de canette est inopérante.

⑤ Fonction d'interdiction de coupe du fil (Paramètre n° 9)

Cette fonction désactive le signal de sortie du solénoïde de coupe du fil et le signal de sortie du solénoïde de tire-fil lors de la coupe du fil. Cette fonction permet d'épissier des tissus séparés sans couper le fil.

(Attention) Cette fonction peut être activée uniquement sur le CP-18.

Cette fonction permet d'épissier des tissus séparés sans couper le fil.

9 0

0 : off La coupe du fil est activée (le fil peut être coupé).

1 : on La coupe du fil est désactivée (le fil ne peut pas être coupé).

⑥ Sélection de la position d'arrêt de la barre à aiguille lorsque la machine s'arrête (Paramètre n° 10)

Cette fonction permet de choisir la position d'arrêt de la barre à aiguille lorsque la pédale est au neutre.

1 0 0

0 : abaissée La barre à aiguille s'arrête sur le point le plus bas de sa course.

1 : relevée La barre à aiguille s'arrête sur le point le plus haut de sa course.

(Attention) Si la position d'arrêt choisie de la barre à aiguille est la position supérieure, le coupe-fil est actionné quand la barre à aiguille atteint le point inférieur.

⑦ Son du panneau de commande (Paramètre n° 11)

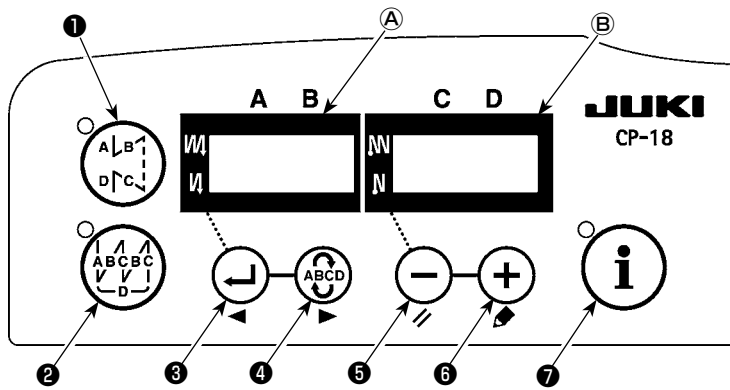
Permet de sélectionner ou non l'émission de sons par le panneau de commande.

1 1 1

0 : off Le déclic est désactivé.

1 : on Le déclic est activé.

⑧ Sélection de la fonction d'entrée/sortie optionnelle (paramètre n° 12)



1 2 OPT

Sélectionner le paramètre n° 12 en exécutant les opérations 1) à 3) de la procédure de paramétrage.

OPT End

Sélectionner les options "End", "in" et "ouT" avec les touches 5 et 6.

in

ouT

[Lorsque "in" est sélectionné]

i 0 1 * * *

Le numéro d'identification du connecteur de réglage de la fonction d'entrée est indiqué sur la section A. Désigner le numéro d'identification au moyen de la touche 3 ou 4. Spécifier la fonction de la broche du connecteur correspondant au numéro d'identification au moyen de la touche 5 ou 6. Le code et l'abréviation de la fonction sont affichés en alternance sur l'afficheur B. (Pour la relation entre le numéro d'entrée du signal et le groupe de broches de connecteur, voir la liste séparée.)

↕
 i 1 2

[Lorsque "ouT" est sélectionné]

o 0 1 * * *

Le numéro d'identification du connecteur de réglage de la fonction de sortie est indiqué sur la section A. Désigner le numéro d'identification au moyen de la touche 3 ou 4. Spécifier la fonction de la broche du connecteur correspondant au numéro d'identification au moyen de la touche 5 ou 6. Le code et l'abréviation de la fonction sont affichés en alternance sur l'afficheur B. (Consulter le tableau séparé pour connaître le lien entre les numéros de sortie de signal et la configuration des broches sur les connecteurs.)

↕
 o 0 3

*** Exemple) Pour attribuer la fonction de coupe du fil au numéro d'identification du connecteur de réglage de la fonction d'entre "i01" (CN36-4)**

1 2 OPT

1. Sélectionner le paramètre n° 12 en exécutant les opérations 1) à 3) de la procédure de paramétrage.

OPT in

2. Sélectionner l'option "in" avec les touches 5 et 6.

i 0 1 n o P

3. Sélectionner le port du numéro d'identification "i01" au moyen de la touche 4.

i 0 1 T S W

4. Sélectionner la fonction de coupe du fil "TSW" avec les touches 5 et 6.

Eclairage alterné

↕
 L 4

5. Valider la fonction de coupe du fil "TSW" avec la touche 4.

i 0 1 L 4

6. Placer le signal à l'état ACTIF avec les touches 5 et 6.

Placer l'affichage sur "L" lorsque le signal est à l'état "Bas" lors de la coupe du fil. Le placer sur "H" lorsque le signal est à l'état "Haut" lors de la coupe du fil.

↕
 H 4

i 0 2 S F S W

7. Valider la fonction ci-dessus avec la touche 4.

⋮
 OPT in

8. Terminer la saisie optionnelle avec la touche 4.

OPT End

9. Sélectionner l'option "End" avec les touches 5 et 6 pour revenir au mode de paramétrage des fonctions.

Liste des fonctions d'entrée

| Code de fonction | Abré- viation | Fonction | Remarques |
|------------------|------------------|---|--|
| 0 | noP | Pas de fonction | (Réglage standard) |
| 1 | HS | Compensation de points par le relevage/abaissement de l'aiguille | A chaque pression sur la touche, un demi-point est exécuté dans le sens normal de la couture. (Même fonction que celle de l'interrupteur de compensation de points par le relevage/abaissement de l'aiguille sur le panneau) |
| 2 | bHS | Compensation de points arrière | Lorsqu'on maintient la touche enfoncée, des points arrière sont exécutés à petite vitesse. (Est activé uniquement si une couture à dimensions constantes est sélectionnée.) |
| 3 | EbT | Annulation de l'exécution de points arrière à la fin de la couture une seule fois | Lorsqu'on enfonce l'arrière de la pédale après avoir appuyé sur la touche, l'opération d'exécution de points arrière est annulée une fois. |
| 4 | TSW | Fonction de coupe du fil | Cette fonction joue le rôle d'un interrupteur de coupe du fil. |
| 5 | FL | Fonction de relevage du pied presseur | Cette fonction joue le rôle d'un interrupteur de relevage du pied presseur. |
| 6 | oHS | Exécution d'un point de compensation | Fonction de désactivation de l'exécution de points arrière au début/fin de la couture. |
| 7 | SEbT | Fonction de désactivation de l'exécution de points arrière au début/fin de la couture | En agissant sur l'interrupteur en option, il est possible d'activer/désactiver alternativement cette fonction. |
| 8 | PnFL | Fonction de relevage du presseur lorsque la pédale est au neutre | A chaque pression sur cette touche, la fonction de relevage automatique du pied presseur lorsque la pédale est au neutre est activée ou désactivée. |
| 9 | Ed | Entrée de capteur de bord du tissu | Cette fonction fait office de signal d'entrée du capteur de bord du tissu. |
| 10 | LinH | Fonction d'interdiction d'enfoncement de l'avant de la pédale | La rotation commandée par la pédale est interdite. |
| 11 | TinH | Fonction d'interdiction de sortie de coupe du fil | La sortie de coupe du fil est interdite. |
| 12 | LSSW | Entrée de commande de petite vitesse | Cette fonction fait office d'interrupteur de petite vitesse pour une machine à coudre à travail debout. |
| 13 | HSSW | Entrée de commande de grande vitesse | Cette fonction fait office d'interrupteur de grande vitesse pour une machine à coudre à travail debout. |
| 14 | USW | Fonction de relevage de l'aiguille | Le mouvement d'arrêt en position HAUTE est exécuté lorsqu'on appuie sur la touche lors d'un arrêt en position BASSE. |
| 15 | bT | Entrée de la touche d'exécution de points arrière | Des points arrière sont exécutés tant que la touche est maintenue enfoncée. |
| 16 | SoFT | Entrée de la touche de départ en douceur | La vitesse d'exécution des points est limitée à celle programmée tant que la touche est maintenue enfoncée. |
| 17 | oSSW | Entrée de la touche de commande de vitesse de commande de vitesse non répétitive (one-shot) | Tant que l'on appuie sur la touche, cette fonction exécute une commande de vitesse non répétitive (one-shot). |
| 18 | bKoS | Entrée de la touche de vitesse de couture pas à pas arrière | Des points arrière sont exécutés en accord avec la commande de vitesse de couture pas à pas tant que la touche est maintenue enfoncée. |
| 19 | SFSW | Entrée de contacteur de sécurité | La rotation est interdite. |
| 20 | MES | Entrée de connecteur de sécurité de coupe du fil | Sert de signal d'entrée pour le connecteur de sécurité de coupe du fil. |
| 21 | AUbT | Touche d'annulation/ajout d'exécution automatique de points arrière | A chaque pression sur la touche, l'exécution de points arrière au début ou à la fin de la couture est annulée ou ajoutée. |
| 22 | CUnT | Entrée du compteur de couture | A chaque pression sur la touche, la valeur du compteur de couture augmente. |
| 23 | Tiin | Entrée d'interdiction de commande de coupe du fil | La commande de coupe du fil est interdite. |
| 24 | USTP | Entrée d'interdiction de commande de couture par la pédale et d'arrêt avec l'aiguille en position haute | La couture au moyen de la touche de pédale est interdite. La machine à coudre s'arrête pendant la couture, avec l'aiguille en position haute. |

Liste des fonctions de sortie

| Code de fonction | Abré- viation | Fonction | Remarques |
|------------------|------------------|---|---|
| 0 | noP | Pas de fonction | (Réglage standard) |
| 1 | TrM | Sortie de coupe du fil | Sortie du signal de coupe du fil |
| 2 | WiP | Sortie de tire-fil | Sortie du signal de tire-fil |
| 3 | TL | Sortie de libération du fil | Sortie du signal de libération du fil |
| 4 | FL | Sortie de relève-presseur | Sortie du signal de relevage du presseur |
| 5 | bT | Sortie d'exécution de points arrière | Sortie du signal d'exécution de points arrière |
| 6 | EbT | Sortie de moniteur de désactivation de points arrière à la fin de la couture (EBT) | L'état de la fonction de désactivation non répétitive de l'exécution de points arrière à la fin de la couture est émis |
| 7 | SEbT | Sortie de moniteur de désactivation de l'exécution de points arrière au début/fin de la couture | L'état de désactivation de l'exécution de points arrière au début/fin de la couture est émis. |
| 8 | AUbT | Sortie du suivi d'annulation/d'ajout en début/fin de couture | L'état de désactivation ou d'activation de l'exécution automatique de points arrière est émis. |
| 9 | SSTA | Sortie d'état d'arrêt de la machine à coudre | L'état d'arrêt de la machine à coudre est émis. |
| 10 | Cool | Sortie de refroidisseur d'aiguille | Commande la sortie de refroidisseur d'aiguille |
| 11 | bUZ | Sortie de l'avertisseur | Il retentit lorsque la valeur réglée sur le compteur de canettes est dépassée, qu'une erreur s'est produite ou que le volume restant de fil de canette. |
| 12 | LSWo | Sortie de commande de rotation | L'état de commande d'exécution de rotation est sorti. |
| 13 | TSWo | Sortie de moniteur de commande de coupe du fil "TSW" | L'état de la commande de coupe du fil est émis. |

Connecteurs de paramétrage de la fonction d'entrée

| N° de connecteur | N° de broche | N° d'affichage | Valeur initiale du paramètre de fonction |
|------------------|--------------|----------------|---|
| CN36 | 4 | i01 | noP (sans paramètre de fonction) |
| CN48 | 2 | i02 | SFSW (Entrée de connecteur de sécurité) |
| CN50 | 12 | i03 | SoFT (Entrée de limite de vitesse de départ en douceur) |
| CN36 | 5 | i04 | bT (Entrée de touche d'exécution de points arrière) |
| CN50 | 11 | i05 | LinH (Entrée d'interdiction d'appuyer sur la partie avant de la pédale) |
| CN39 | 7 | i06 | TSW (Entrée de touche de coupe du fil) |
| | 11 | i07 | LSSW (Entrée de touche de rotation à petite vitesse) |
| | 9 | i08 | HSSW (Entrée de touche de rotation à grande vitesse) |
| | 5 | i09 | FL (Entrée de touche de relevage du pied presseur) |
| CN57 | 1 | i10 | CUnT (Entrée du compteur de couture) |
| CN42 | 2 | i11 | noP (Sans paramétrage de fonction) |
| CN54 | 3 | i12 | noP (Sans paramétrage de fonction) |
| CN51 | 1 | i13 | noP (Sans paramétrage de fonction) |
| | 2 | i14 | noP (Sans paramétrage de fonction) |
| | 3 | i15 | noP (Sans paramétrage de fonction) |
| | 4 | i16 | noP (Sans paramétrage de fonction) |

Connecteur de paramétrage de la fonction de sortie

| N° de connecteur | N° de broche | N° d'affichage | Valeur initiale du paramètre de fonction |
|------------------|--------------|----------------|---|
| CN50 | 7 | o01 | bT (Sortie d'exécution de points arrière) |
| | 8 | o02 | TrM (Sortie de coupe du fil) |
| | 9 | o03 | LSWo (Sortie de demande de rotation) |
| CN56 | 2 | o04 | noP (Sans paramétrage de fonction) |
| | 4 | o05 | noP (Sans paramétrage de fonction) |
| | 6 | o06 | noP (Sans paramétrage de fonction) |
| | 8 | o07 | noP (Sans paramétrage de fonction) |
| CN51 | 2 | o08 | noP (Sans paramétrage de fonction) |
| | 3 | o09 | noP (Sans paramétrage de fonction) |
| | 4 | o10 | noP (Sans paramétrage de fonction) |
| | 5 | o11 | noP (Sans paramétrage de fonction) |

⑨ **Fonction de comptage des cycles de couture (Paramètre n° 14)**

Cette fonction augmente l'indication du compteur d'une unité à chaque fois que le coupe-fil est actionné et compte le nombre de cycles de couture terminés.

1**4** **1**

0 : off Fonction de comptage des cycles de couture désactivée

1 : on Fonction de comptage des cycles de couture activée
(La coupe du fil est activée à chaque fois)

2 : on Entrée de touche de compteur de couture externe

(Attention) Le compteur de couture est activé uniquement si le CP-180 est utilisé avec la machine à coudre.

L'indication sur le compteur change comme indiqué ci-dessous selon la combinaison des paramètres numéros 6 et 14.

| Paramètre numéro 6 | Paramètre numéro 14 | Compteur |
|--------------------|---------------------|---|
| 1 | 1 | Compteur de canettes |
| 1 | 0 | Compteur de canettes |
| 0 | 1 | Compteur de coutures (uniquement sur le CP-180) |
| 0 | 0 | La fonction de compteur est désactivée. |

⑩ **Fonction de relevage automatique du presseur au neutre (avec le dispositif AK seulement) (paramètre n° 21)**

Cette fonction permet de relever automatiquement le pied presseur lorsque la pédale est au neutre.

La durée du relevage automatique de la pédale dépend de la durée de relevage automatique après la coupe du fil. Lorsque le pied presseur est automatiquement abaissé, il est automatiquement relevé sur la seconde position neutre après avoir quitté une fois le neutre.

2**1** **0**

0 : off La fonction de relevage automatique du presseur au neutre est désactivée.

1 : on La fonction de relevage automatique du presseur est activée.

⑪ **Changement de fonctionnement de l'interrupteur de compensation par le relevage/abaissement de l'aiguille (paramètre n° 22)**

Le fonctionnement de l'interrupteur de compensation par le relevage/abaissement de l'aiguille peut être commuté entre la compensation de points par le relevage/abaissement de l'aiguille et la compensation d'un point.

2**2** **0**

0 : Compensation de points par le relevage/abaissement de l'aiguille

1 : Compensation d'un point

⑫ **Réglage de la durée d'aspiration du solénoïde d'exécution de points d'arrêt (paramètre n° 29)**

Cette fonction permet de spécifier la durée d'aspiration du solénoïde d'exécution de points d'arrêt.

Diminuer la valeur lorsque la chaleur est élevée.

(Attention) Ne pas trop diminuer la valeur car ceci pourrait se traduire par une absence de mouvement ou un pas de couture incorrect. Faire attention lorsqu'on change la valeur.

2**9** **7****0**

Plage de réglage : 50 à 500 ms <10/ms>

⑭ **Vitesse de couture pas à pas (Paramètre n° 38)**

Cette fonction permet de régler la vitesse de couture pas à pas par une seule pression sur la pédale lorsque la machine continue le piquage jusqu'à la fin du nombre de points spécifié ou jusqu'à ce qu'elle détecte l'extrémité du tissu.

Plage de réglage : 150 à maxi sti/min <50 sti/min>

(Attention) La vitesse maximale de la couture pas à pas est limitée par le modèle de tête de machine.

⑮ **Temps de maintien du relevage du pied presseur (Paramètre n° 47)**

Cette fonction abaisse automatiquement le pied presseur après l'écoulement de la durée spécifiée avec le paramètre n° 47.

Lorsque le relève-presseur pneumatique est sélectionné, la commande de temps de maintien du relevage du pied presseur est illimitée quelle que soit la valeur spécifiée.

Plage de réglage : 10 à 600 sec. <10/sec>

⑯ **Correction de la phase du solénoïde d'exécution de points arrière (Paramètres n° 51 à 53)**

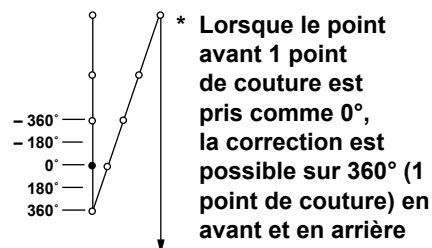
Lorsque les points dans le sens normal et dans le sens arrière ne sont pas uniformes lors de l'exécution automatique de points arrière, cette fonction permet de changer la phase d'excitation/désexcitation du solénoïde d'exécution de points arrière et de la modifier.

① **Correction de la phase d'excitation du solénoïde d'exécution de points arrière au début de la couture (Paramètre n° 51)**

La phase d'excitation du solénoïde d'exécution de points arrière au début de la couture peut être corrigée par un changement d'angle.

Plage de réglage : -36 à 36 <1/10°>

| Plage de réglage | Angle de correction | Nombre de points de correction |
|------------------|---------------------|--------------------------------|
| - 36 | - 360° | - 1 |
| - 18 | - 180° | - 0,5 |
| 0 | 0° | 0 |
| 18 | 180° | 0,5 |
| 36 | 360° | 1 |

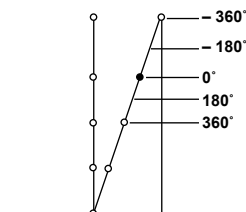


② **Correction de la phase de désexcitation du solénoïde d'exécution de points arrière au début de la couture (Paramètre n° 52)**

La phase de désexcitation du solénoïde d'exécution de points arrière au début de la couture peut être corrigée par un changement d'angle.

Plage de réglage : -36 à 36 <1/10°>

| Plage de réglage | Angle de correction | Nombre de points de correction |
|------------------|---------------------|--------------------------------|
| - 36 | - 360° | - 1 |
| - 18 | - 180° | - 0,5 |
| 0 | 0° | 0 |
| 18 | 180° | 0,5 |
| 36 | 360° | 1 |

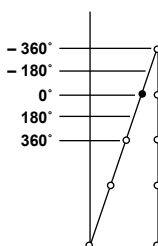


③ **Correction de la phase de désexcitation du solénoïde d'exécution de points arrière à la fin de la couture (Paramètre n° 53)**

La phase de désexcitation du solénoïde d'exécution de points arrière à la fin de la couture peut être corrigée par un changement d'angle.

Plage de réglage : -36 à 36 <1/10°>

| Plage de réglage | Angle de correction | Nombre de points de correction |
|------------------|---------------------|--------------------------------|
| - 36 | - 360° | - 1 |
| - 18 | - 180° | - 0,5 |
| 0 | 0° | 0 |
| 18 | 180° | 0,5 |
| 36 | 360° | 1 |



⑰ **Fonction de relevage du pied presseur après la coupe du fil (Paramètre n° 55)**

Cette fonction permet que le pied presseur soit automatiquement relevé après la coupe du fil. Elle n'est utilisable qu'avec le dispositif AK.

5 **1**

0 : off Fonction de relevage automatique du pied presseur désactivée
(Le pied presseur ne remonte pas automatiquement après la coupe du fil.)

1 : on Fonction de relevage automatique du pied presseur activée
(Le pied presseur remonte automatiquement après la coupe du fil.)

⑱ **Rotation arrière pour le relevage de l'aiguille après la coupe du fil (Paramètre n° 56)**

Cette fonction permet de faire tourner la machine en arrière après la coupe du fil pour relever la barre à aiguille presque complètement. Utiliser cette fonction lorsque l'aiguille apparaît sous le pied presseur et qu'elle risque d'érafler le tissu lorsque celui-ci est épais.

5 **6** **0**

0 : off Fonction de rotation arrière de la machine après la coupe du fil pour le relevage de l'aiguille désactivée

1 : on Fonction de rotation arrière de la machine après la coupe du fil pour le relevage de l'aiguille activée

(Attention) Lors de la rotation arrière de la machine, la barre à aiguille remonte presque jusqu'au point mort haut. Le fil peut alors glisser hors du chas d'aiguille. On doit donc régler correctement la longueur restante du fil après la coupe du fil.

⑲ **Fonction de maintien de la position supérieure/inférieure prédéterminée de la barre à aiguille (Paramètre n° 58)**

Lorsque la barre à aiguille est sur sa position supérieure ou sur sa position inférieure, cette fonction l'immobilise en appliquant légèrement le frein.

5 **8** **0**

0 : off Fonction de maintien de la position supérieure/inférieure prédéterminée de la barre à aiguille désactivée

1 : on Fonction de maintien de la position supérieure/inférieure prédéterminée de la barre à aiguille (force de maintien faible).

2 : on Fonction de maintien de la position supérieure/inférieure prédéterminée de la barre à aiguille (force de maintien moyenne).

3 : on Fonction de maintien de la position supérieure/inférieure prédéterminée de la barre à aiguille (force de maintien forte).

⑳ **Fonction de sélection de la commande automatique/manuelle de la pédale pour l'exécution de points arrière au début de la couture (Paramètre n° 59)**

Cette fonction permet de choisir si l'exécution de points arrière au début de la couture s'effectue sans interruption à la vitesse spécifiée avec le paramètre n° 8 ou s'il s'effectue à la vitesse commandée par la pédale.

5 **9** **1**

0 : Manuel La vitesse est commandée par la pédale.

1 : Auto Couture automatique à la vitesse spécifiée

(Attention) 1. La vitesse maximale d'exécution de points arrière au début de la couture est limitée à la valeur spécifiée au paramètre n° 8 quelle que soit la position de la pédale.

2. Lorsque "0" est sélectionné, il se peut que les points arrière exécutés ne correspondent pas aux points dans le sens normal.

㉑ **Fonction d'arrêt juste après l'exécution de points arrière au début de la couture (Paramètre n° 60)**

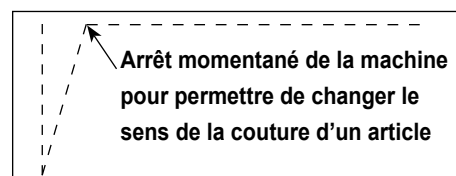
Cette fonction arrête provisoirement la machine même lorsque l'avant de la pédale est enfoncé à la fin d'exécution de points arrière au début de la couture.

Elle s'utilise pour une couture courte avec des points arrière au début de la couture.

6 **0** **0**

0 : Fonction d'arrêt momentané de la machine juste après l'exécution de points arrière au début de la couture désactivée

1 : Fonction d'arrêt momentané de la machine juste après l'exécution de points arrière au début de la couture activée



②② **Fonction d'abaissement lent du pied presseur (avec dispositif AK seulement) (paramètres n° 70 et 49)**

Cette fonction permet d'abaisser lentement le pied presseur.

Cette fonction peut être utilisée lorsqu'il est nécessaire de diminuer un bruit de contact, un défaut du tissu ou un glissement du tissu lors de l'abaissement du pied presseur.

Remarque : Changer la durée du paramètre n° 49 lors du paramétrage de la fonction d'abaissement lent car l'effet est insuffisant si l'on ne spécifie pas pour le paramètre n° 49 une durée plus longue lors de l'abaissement du pied presseur par pression sur la pédale.

4 **9** **1** **4** **0** 0 à 500 ms
10 ms/pas

7 **0** **0** 0 : Fonction d'abaissement lent du pied presseur désactivée
(Le pied presseur s'abaisse rapidement.)
1 : Fonction d'abaissement lent du pied presseur activée

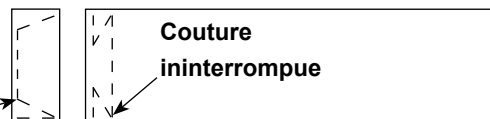
②③ **Fonction de diminution de vitesse à la fin de l'exécution de points arrière au début de la couture (Paramètre n° 92)**

Cette fonction diminue la vitesse à la fin de l'exécution de points arrière au début de la couture. Son utilisation normale dépend de la position de la pédale. (La vitesse augmente continuellement jusqu'au maximum.) Cette fonction est utilisée lorsque la pause est correctement utilisée (poignets et pose des poignets)

9 **2** **0**

0 : La vitesse ne diminue pas.
1 : La vitesse diminue

Arrêt momentané



②④ **Fonction nouvelle tentative (Paramètre n° 73)**

Lorsqu'elle est utilisée, si un tissu épais n'est pas percé par l'aiguille, elle facilite la pénétration de l'aiguille dans le tissu.

7 **3** **1**

0 : La fonction nouvelle tentative n'est pas disponible.

1 - 10 : La fonction nouvelle tentative est disponible.

1 : Force de retour de la barre à aiguille avant l'exécution de la fonction nouvelle tentative : 1 (petite) - 10 (grande)

②⑤ **Réglage de la durée d'aspiration du solénoïde de relevage du presseur (Paramètre n° 84)**

Permet de changer la durée d'aspiration du solénoïde de relevage du presseur. Si l'échauffement est important, diminuer la valeur.

(Attention) Si la valeur est insuffisante, il en résultera un dysfonctionnement. Faire attention lorsqu'on change la valeur.

8 **4** **2** **5** **0**

Plage de réglage : 50 à 500 ms <10/ms>

②⑥ **Fonction de sélection de la courbe de la pédale (Paramètre n° 87)**

Cette fonction permet de choisir la courbe de la vitesse de rotation de la machine par rapport au degré d'enfoncement de la pédale.

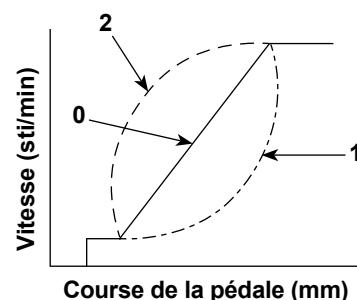
Utiliser cette fonction si la commande fine de la pédale est difficile ou si la réponse de la pédale est lente.

8 **7** **0**

0 : La vitesse de la machine augmente linéairement lorsqu'on enfonce la pédale.

1 : La réaction de la machine lorsqu'on enfonce la pédale est plus lente à la vitesse intermédiaire.

2 : La réaction de la machine lorsqu'on enfonce la pédale est plus rapide à la vitesse intermédiaire.



②⑦ **Fonction de déplacement en position d'arrêt HAUTE du mouvement initial (paramètre n° 90)**

Permet d'activer/désactiver le retour automatique en position d'arrêt HAUTE juste après la mise sous tension.

9 **0** **1**

0 : Désactivée

1 : Activée

②8 Fonction ajoutée à l'interrupteur de compensation de points par le relevage/abaissement de l'aiguille (Paramètre n° 93)

L'opération d'un point ne peut être exécutée que lorsque l'interrupteur de compensation de points par le relevage/abaissement de l'aiguille est enfoncé lors d'un arrêt sur la position supérieure juste après que l'on a placé l'interrupteur d'alimentation sur marche (ON) ou lors d'un arrêt sur la position supérieure juste après la coupe du fil.

9 **3** **0**

0 : Normal (opération de compensation de points par le relevage/abaissement de l'aiguille seulement)

1 : Une opération de compensation d'un point (arrêt supérieur / arrêt supérieur) n'est exécutée que lorsque la commutation ci-dessus est effectuée.

②9 Fonction d'exécution ininterrompue de la couture continue + couture pas à pas (Paramètre n° 94)

Cette fonction sert à passer d'une étape à l'autre sans arrêter la machine à coudre à la fin d'une étape lors de l'utilisation combinée de la couture continue et de la couture pas à pas au moyen de la fonction de programmation du panneau de commande IP.

9 **4** **0**

0 : Normal (La machine s'arrête à la fin d'une étape.)

1 : La machine ne s'arrête pas à la fin d'une étape et passe directement à l'étape suivante.

③0 Réglage de la vitesse maximale de la tête de la machine (Paramètre n° 96)

Cette fonction permet de régler la vitesse maximale de la tête de la machine que l'on désire utiliser. La limite maximale de la valeur de réglage varie selon la tête de la machine raccordée.

9 **6** **4** **0** **0** **0**

150 à maxi (sti/min) <50/sti/min>

③1 Correction de l'angle de référence de l'arbre principal (paramètre n° 120)

1 **2** **0** **0**

Permet de corriger l'angle de référence de l'arbre principal.

Plage de réglage

– 60 à 60° <1 / °>

③2 Correction de l'angle de départ en position HAUTE (paramètre n° 121)

1 **2** **1** **0**

Permet de corriger l'angle de départ en position HAUTE.

Plage de réglage

– 15 à 15° <1 / °>

③3 Correction de l'angle de départ en position BASSE (paramètre n° 122)

1 **2** **2** **0**

Permet de corriger l'angle de départ en position BASSE.

Plage de réglage

– 15 à 15° <1 / °>

③4 Paramètre de fonction d'économie d'énergie en attente (paramètre de fonction No. 124)

Il est possible d'économiser la consommation d'électricité lorsque la machine est en attente. Noter que le démarrage de la machine à coudre peut être légèrement retardé si cette fonction est activée.

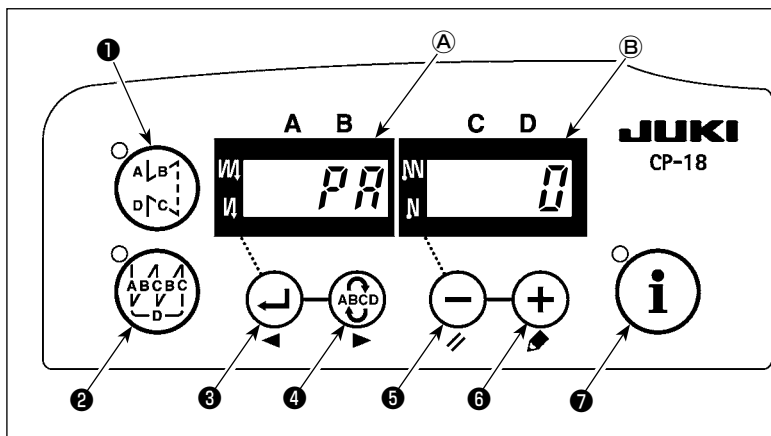
1 **2** **4** **0**


0: Le mode d'économie d'énergie n'est pas activé.

1: Le mode d'économie d'énergie est activé.

9. Correction automatique du neutre du capteur de pédale

Lors du remplacement du capteur de pédale, du ressort, etc., toujours effectuer l'opération suivante :



- 1) Tout en appuyant sur la touche  **4** , placer l'interrupteur d'alimentation sur marche.
- 2) La valeur compensée est affichée sur l'afficheur **B** .

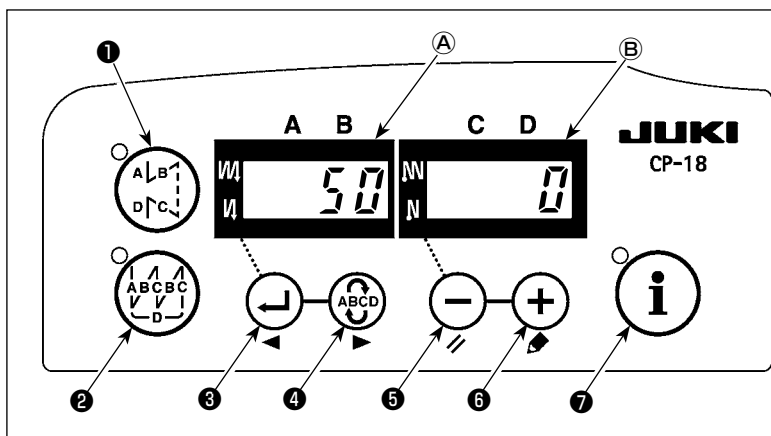
- (Attention)** 1. Lors de cette opération, le capteur de pédale ne fonctionne pas correctement si l'on appuie sur la pédale. Ne pas placer le pied ou un objet sur la pédale. Un bip d'avertissement se fait entendre et la valeur de correction ne s'affiche pas.
2. Si un affichage ("0-" ou "-8-") autre qu'une valeur numérique s'affiche sur l'indicateur **B** , consulter le Manuel de l'ingénieur.
- 3) Mettre l'interrupteur d'alimentation sur arrêt, puis le remettre sur marche après avoir fermé le couvercle avant. Le mouvement de la machine redevient normal.

(Attention) Attendre au moins une seconde avant de remettre l'interrupteur d'alimentation sur marche (ON) lorsqu'on l'a placé sur arrêt (OFF).
(Si la mise sous/hors tension est exécutée plus rapidement, le paramètre peut ne pas changer normalement.)

10. Sélection des caractéristiques de pédale

Lorsque le capteur de la pédale a été remplacé, modifier la valeur du numéro de paramètre 50 selon les spécifications de la pédale neuve connectée.

- 0: KFL
- 1: PFL



(Attention) Le capteur de pédale avec deux ressorts au dos de la pédale est PFL. Le capteur de pédale avec un ressort est KFL. Placer le capteur de pédale sur PFL lorsqu'on relève le pied presseur en appuyant sur l'arrière de la pédale.

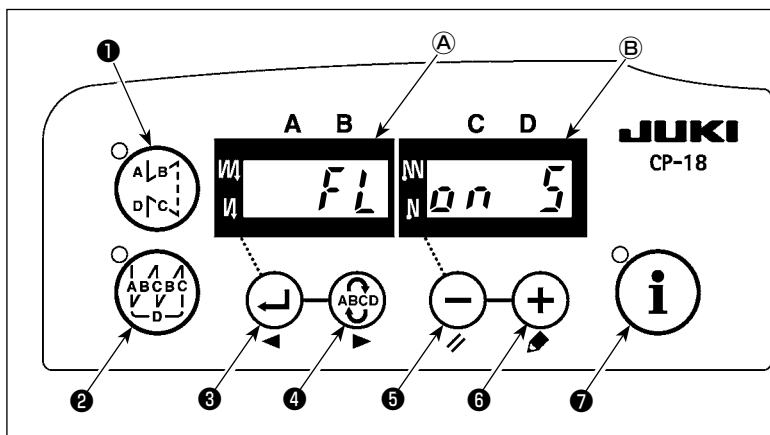
11. Comment activer la fonction de releveur automatique



AVERTISSEMENT

Si le solénoïde est utilisé avec la commande pneumatique sélectionnée, il risque d'être brûlé. Aussi, ne pas faire d'erreur de paramétrage. Le paramétrage par défaut de la tête de la machine est affiché sur l'affichage initial de l'option activée.

Lorsque le relèver automatique (AK) est installé, cette fonction permet de le faire fonctionner.



- 1) Tout en maintenant enfoncée la touche **(-) 5**, mettre le dispositif sous tension.
- 2) "FL ON" s'affiche sur les afficheurs **A** et **B** et un bip retentit pour activer la fonction de releveur automatique.
- 3) Mettre l'interrupteur d'alimentation sur arrêt, puis le remettre sur marche pour revenir au mode normal.
- 4) Pour désactiver la fonction de releveur automatique, répéter les opérations 1) à 3). L'affichage est placé à l'état "FL OFF".

FL ON : Le releveur automatique est activé. La sélection du releveur automatique de la commande à solénoïde (+33 V) ou de la commande pneumatique (+24 V) s'effectue avec la touche **(+) 6**. (Une commutation est exécutée vers une tension de commande +33 V ou +24 V de CN37.)

FL ON 5

Affichage de la commande à solénoïde (+33 V)

FL ON A

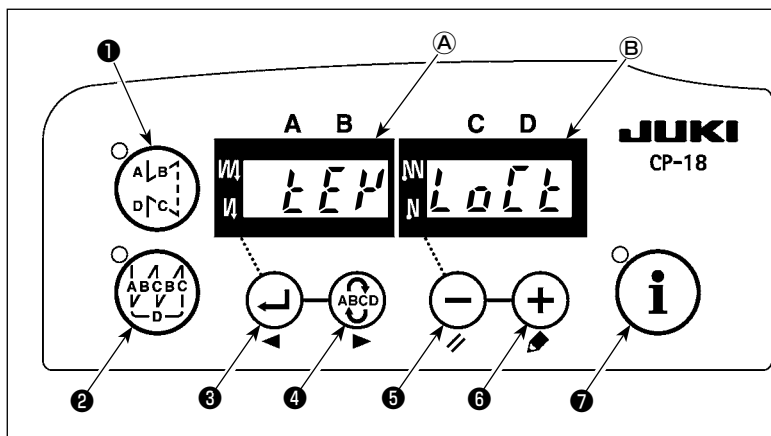
Affichage de la commande pneumatique (+24 V)

FL OFF : Releveur automatique désactivé. (Le pied presseur n'est pas relevé automatiquement à la fin d'une couture programmée.)

- (Attention)**
1. Attendre au moins une seconde avant de remettre l'interrupteur d'alimentation sur marche (ON) lorsqu'on l'a placé sur arrêt (OFF). (Si on le remet sur marche trop rapidement, la modification du paramètre risque de s'effectuer incorrectement.)
 2. Le releveur automatique n'est pas actionné si la fonction n'est pas correctement sélectionnée.
 3. Si "FL ON" est sélectionné alors qu'un releveur automatique n'est pas installé, le démarrage est momentanément retardé au début de la couture. Toujours sélectionner "FL OFF" lorsque le releveur automatique n'est pas installé car autrement l'interrupteur touch-back pourrait ne pas fonctionner.

12. Procédure de sélection de la fonction de verrouillage

Il est possible d'interdire le paramétrage du nombre de points d'une configuration en activant la fonction de verrouillage.



- 1) Tout en maintenant enfoncées les touche **(-)** 5 et **(+)** 6, mettre le dispositif sous tension.
- 2) "KEY LOCK" s'affiche sur les afficheurs **(A)** et **(B)** et un bip retentit pour activer la fonction de verrouillage.
- 3) Le panneau revient en mode normal après avoir affiché "KEY LOCK" sur les afficheurs.

4) Lorsque la fonction de verrouillage est activée, "KEY LOCK" s'affiche sur les afficheurs à la mise sous tension.

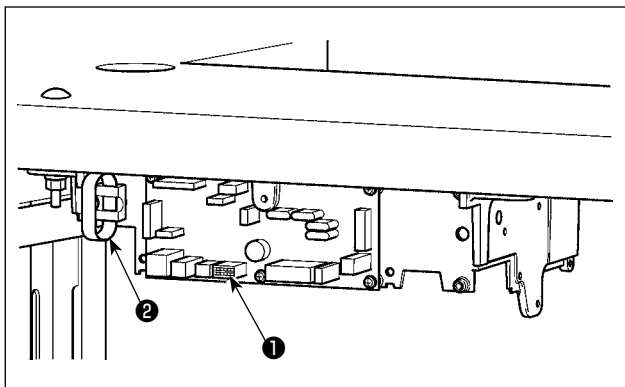
5) Lorsque les étapes 1) à 3) sont répétées, "KEY LOCK" ne s'affiche pas à la mise sous tension et la fonction de verrouillage est désactivée.

- Affichage de KEY LOCK à la mise sous tension

L'affichage apparaît : la fonction de verrouillage est activée.

L'affichage n'apparaît pas : la fonction de verrouillage est désactivée.

13. Raccordement de la pédale de la machine à travail debout



- 1) Raccorder le connecteur de la PK70 au connecteur **1** (CN39 : 12 broches) de la SC-921.
- 2) Attacher le cordon de la PK70 avec les autres cordons à l'aide de l'attache-câble **2** situé sur le côté de la boîte après l'avoir fait passer dans la bride de câble.

(Attention) Avant de brancher le connecteur, couper l'alimentation.

14. Connecteur d'entrée/sortie externe

Connecteur d'entrée/sortie externe ❶ (CN50) pour la sortie des signaux suivants, utiles lorsqu'un compteur ou un dispositif similaire est installé.

(Attention) L'utilisation du connecteur ne doit être effectuée que par un technicien ayant des compétences électriques.

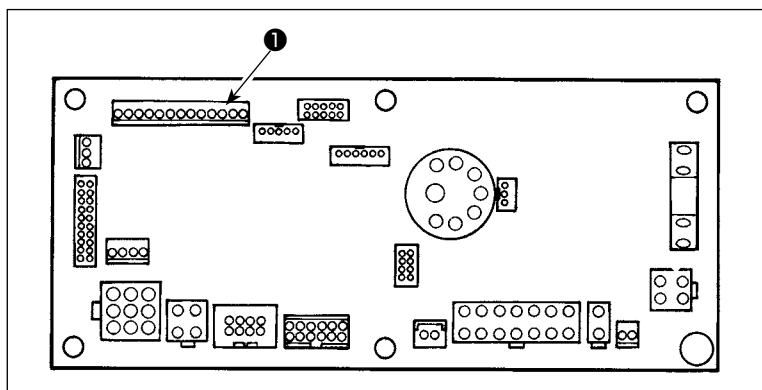


Tableau des signaux et d'implantation des connecteurs

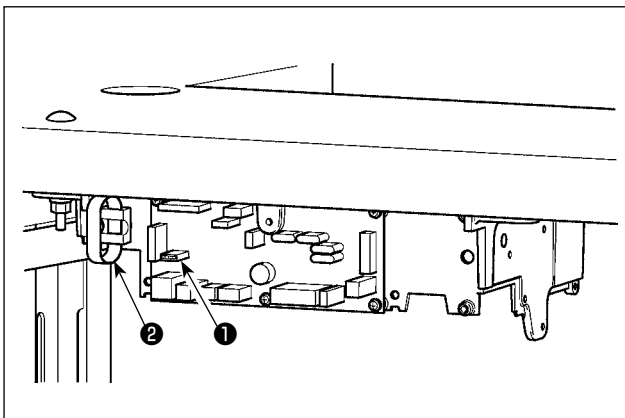
| CN50 | Nom du signal | Entrée/Sortie | Description | Carac. élect. |
|------|---------------|---------------|---|---------------|
| 1 | +5V | - | Alimentation | |
| 2 | MA | Sortie | Signal de rotation 360 impulsions/tour | DC5V |
| 3 | MB | Sortie | - | DC5V |
| 4 | UDET(N) | Sortie | Le signal "L" est émis lorsque la barre à aiguille se trouve en position BASSE. | DC5V |
| 5 | DDET(N) | Sortie | Le signal "L" est émis lorsque la barre à aiguille se trouve en position HAUTE. | DC5V |
| 6 | HS(N) | Sortie | Signal de rotation 45 impulsions/tour | DC5V |
| 7 | BTD(N) | Sortie | Le signal "L" est émis lorsque le solénoïde d'exécution de points arrière est actionné. | DC5V |
| 8 | TRMD(N) | Sortie | Le signal "L" est émis lorsque le solénoïde de coupefil est actionné. | DC5V |
| 9 | LSWO(P) | Sortie | Signal de contrôle de requête de rotation (pédale ou autre) | DC5V |
| 10 | S.STATE(N) | Sortie | Le signal "L" est émis lorsque la machine à coudre se trouve à l'arrêt. | DC5V |
| 11 | LSWINH(N) | Entrée | La rotation par la pédale est interdite lors de l'entrée du signal "L". | DC5V, -5mA |
| 12 | SOFT | Entrée | La vitesse de rotation est limitée à la vitesse douce lors de l'entrée du signal "L". | DC5V, -5mA |
| 13 | SGND | - | Courant | |

Numéros de pièce d'origine JUKI

Connecteur N° de pièce : HK016510130

Contact mâle N° de pièce : HK016540000

15. Raccordement du capteur d'extrémité du tissu



| N° de broche | Nom du signal | Remarques |
|--------------|---------------|--|
| 1 | +12V | L'alimentation est sélectionnée d'après le capteur utilisé. |
| 2 | +5V | |
| 3 | OPT_S | L'entrée du capteur est attribuée au capteur d'extrémité du tissu. |
| 4 | GND | |

- 1) Brancher le connecteur du capteur d'extrémité du tissu au connecteur (CN54 : 4 broches) ❶ de la SC-921.
- 2) Attacher le cordon du capteur d'extrémité du tissu avec les autres cordons à l'aide de l'attache-câble ❷ situé sur le côté de la boîte après l'avoir fait passer dans la bride de câble.
- 3) Attribuer CN54 à l'entrée du capteur d'extrémité du tissu en se reportant à **"III-8- ❸ Sélection de la fonction d'entrée/sortie optionnelle (paramètre n° 12)" p. 25**.
- 4) Pour utiliser le capteur d'extrémité du tissu avec le CP-18, régler les fonctions du capteur sur la boîte de commande en suivant la procédure de réglage de la fonction. Les fonctions sélectionnables et les numéros de sélection correspondants sont les suivants :

- Fonction du capteur d'extrémité du tissu (Paramètre de fonction N° 2)

Le capteur d'extrémité du tissu est activé.

2 1

0: Le capteur d'extrémité du tissu n'est pas utilisé.

1: Le capteur d'extrémité du tissu est activé.

- Fonction de coupe du fil au moyen du capteur d'extrémité du tissu (Paramètre de fonction N° 3)

Le coupe-fil automatique est activé après la détection de l'extrémité du tissu.

3 1

0: La coupe automatique du fil n'est pas exécutée.

1: La coupe automatique du fil est exécutée.

- Le nombre de points après l'activation du capteur d'extrémité du tissu (Paramètre de fonction N° 4)

Le nombre de points à coudre jusqu'à ce que la machine à coudre s'arrête après que le capteur d'extrémité du tissu détecte l'extrémité du tissu peut être spécifié.

4 5

Plage de réglage des données : 0 à 19 <1/point>

- Fonctionnement en une phase (Paramètre de fonction N° 76)

L'opération en une phase jusqu'à ce que l'extrémité du tissu soit détectée peut être définie.

7 6 0

0: L'opération en une phase n'est pas exécutée.

1: L'opération en une phase est exécutée.

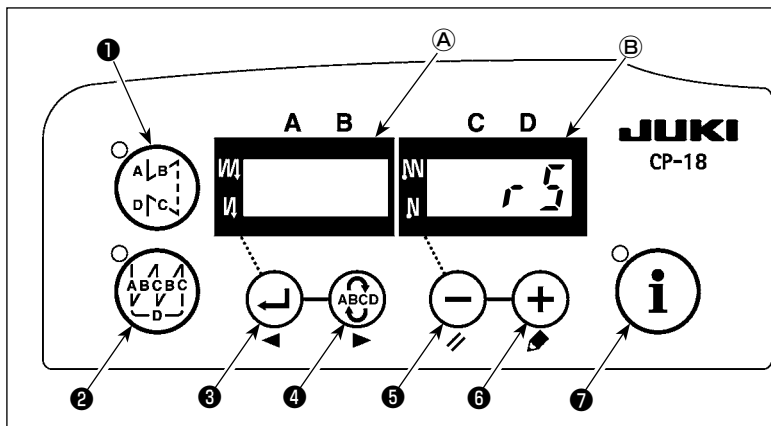
(Attention) 1. Mettre la machine hors tension avant de brancher le connecteur.





2. Pour l'utilisation du capteur d'extrémité du tissu, consulter son manuel d'utilisation.

Numéro de pièce JUKI d'origine Connecteur HK042310040
 Connecteur de broche HK042340000

16. Initialisation des données de paramétrage

Il est possible de ramener tous les paramètres des fonctions du SC-921 aux valeurs par défaut (valeurs standard).



- 1) Mettre l'interrupteur d'alimentation sur marche (ON) tout en maintenant les trois touches  4,  5 et  6 enfoncées.
- 2) "rS" s'affiche sur l'afficheur  et un bip retentit pour lancer l'initialisation.
- 3) Un signal sonore se fait entendre environ une seconde après (trois bips courts) et les paramètres des fonctions sont ramenés aux valeurs par défaut.

(Attention) Ne pas couper l'alimentation pendant la remise aux valeurs par défaut. Ceci pourrait détruire le programme de l'unité principale.

- 4) Mettre l'interrupteur d'alimentation sur arrêt, puis le remettre sur marche pour revenir au mode normal.

- (Attention) 1.** Lorsque vous effectuez l'opération ci-dessus, la valeur de correction de position neutre du capteur de la pédale est également initialisée. Il est donc nécessaire de procéder à la correction automatique de la position neutre du capteur de la pédale avant d'utiliser la machine à coudre. (Consulter "III-9. Correction automatique du neutre du capteur de pédale" p. 34.)
- 2.** Lorsque vous effectuez l'opération ci-dessus, les valeurs de réglage de la tête de machine sont également initialisées. Il est donc nécessaire de procéder au réglage de la tête de machine avant d'utiliser la machine à coudre. (Consulter "II-6. Réglage de la tête de la machine (Uniquement le type de machine à coudre à moteur à entraînement)" p. 10.)
- 3.** Noter qu'après cette opération, les données de couture définies sur le panneau de commande ne sont pas réinitialisées.

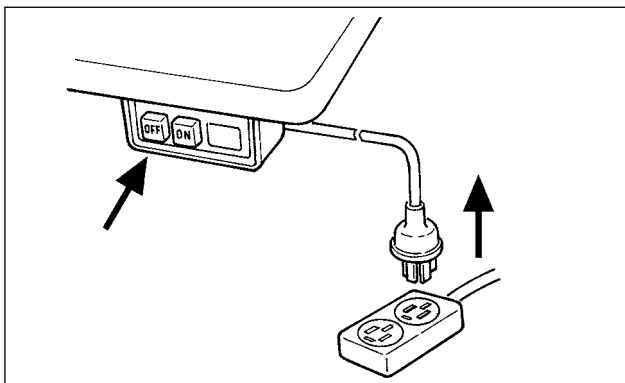
IV. ENTRETIEN

1. Retrait du couvercle arrière

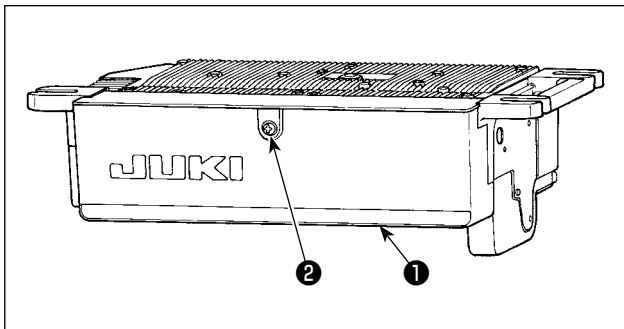


AVERTISSEMENT

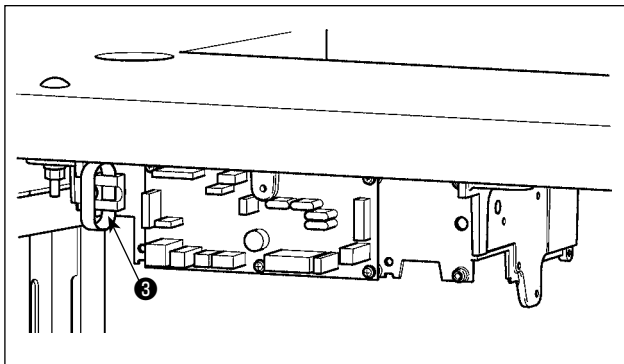
Pour ne pas risquer une électrocution ou des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt (OFF) et attendre au moins 5 minutes avant de retirer le couvercle. Pour ne pas risquer une électrocution lorsqu'un fusible a sauté, toujours placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt (OFF) et corriger le problème ayant fait sauter le fusible avant de le remplacer et n'utiliser qu'un fusible de même ampérage.



- 1) Après s'être assuré que la machine est arrêtée, la mettre hors tension en appuyant sur la touche OFF de l'interrupteur d'alimentation.
- 2) Tirer le cordon d'alimentation provenant de la prise d'alimentation après s'être assuré que l'interrupteur d'alimentation est sur arrêt. Effectuer les opérations de l'étape 3) après s'être assuré que la machine est hors tension et avoir attendu au moins 5 minutes.



- 3) Desserrer la vis de serrage ② sur le couvercle ①.
Ouvrir le couvercle ①.

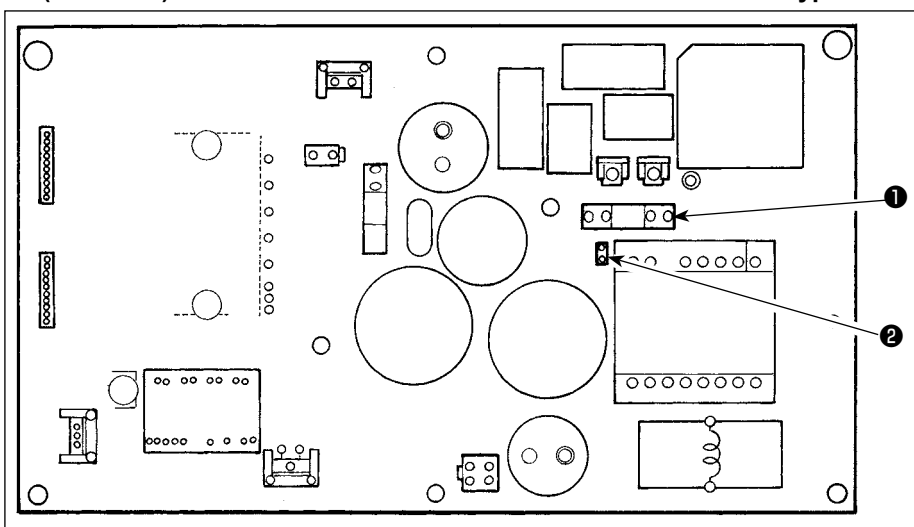


- 4) Pour fermer le couvercle ①, resserrer la vis de serrage ② en prêtant attention à l'orientation de l'attache autobloquante ③ monté sur le côté de la boîte.

2. Remplacement du fusible

(1) PWR PCB

(Attention) L'illustration ci-dessous montre le PWR-T PCB. Le type de PCB varie selon la destination.



- 1) Retirer tous les câbles connectés à la boîte de commande.
- 2) Retirer la tige d'accouplement.
- 3) Retirer la boîte de commande de la table.
- 4) Retirer le fusible en tenant la partie en verre du fusible ①.

(Attention) Il y a un risque de décharges électriques lorsque le fusible est retiré. Veiller à le retirer une fois que la diode-témoin ② est complètement éteinte.

- 5) Veiller à utiliser un fusible correspondant à la capacité prescrite.

① : Fusible temporisé 3,15 A/250 V (Fusible de protection du circuit d'alimentation)

Numéro de pièce : KF000000080

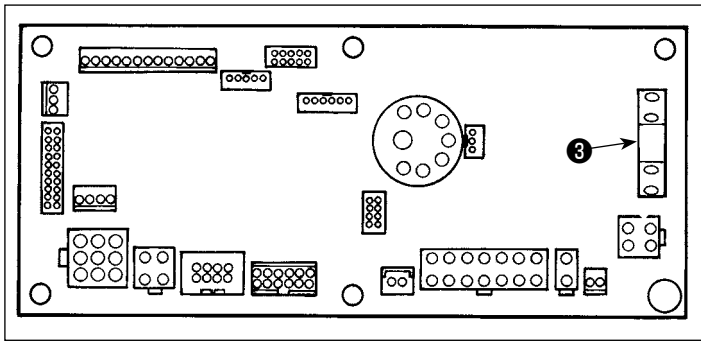
- 6) Installer la boîte de commande sur la table. (Consulter "II-1. Pose sur la table" p. 1.)

- 7) Connecter tous les câbles à la boîte de commande.

(Consulter "II-3. Raccordement des cordons" p. 4.)

- 8) Remettre la tige d'accouplement en place.

(Consulter "II-4. Montage de la tige d'accouplement" p. 8.)



(2) CTL PCB

- 1) Ouvrir le couvercle de la boîte de commande.
- 2) Soulever la partie en verre du fusible **3** monté sur la CTL PCB du doigt pour le retirer.

(Attention) Pour éviter une possible décharge électrique, il est nécessaire de retirer le fusible après que la diode-témoin **2** de la PWR PCB s'est complètement éteinte.

- 3) Veiller à utiliser un fusible correspondant à la capacité prescrite.

3 : Fusible temporisé 6,3 A/250 V (Fusible de protection du circuit d'alimentation du solénoïde)

Numéro de pièce : KF00000030

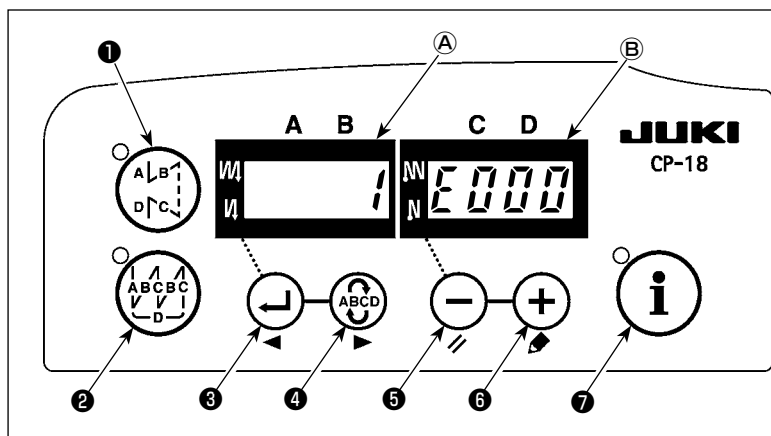
- 4) Refermer le couvercle de la boîte de commande.

3. Codes d'erreur




Dans les cas suivants, vérifier si le phénomène se reproduit plusieurs fois avant de le considérer comme une anomalie.

| Phénomène | Cause | Remède |
|--|---|--|
| Lorsqu'on bascule la tête de la machine en arrière, un bip se fait entendre et la machine ne fonctionne plus. | On n'a pas mis l'interrupteur d'alimentation sur arrêt (OFF) avant de basculer la tête de la machine en arrière. Cette alarme est destinée à assurer la sécurité de la machine. | Placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt (OFF) avant de basculer la tête de la machine en arrière. |
| Les solénoïdes pour la coupe des fils, l'exécution de points arrière, le tire-fil, etc., ne fonctionnent pas. La lampe à main ne s'allume pas. | Lorsque le fusible de protection de l'alimentation des solénoïdes a sauté | Vérifier le fusible de protection de l'alimentation des solénoïdes. |
| La machine ne fonctionne pas lorsqu'on appuie sur la pédale juste après la mise sous tension. Lorsqu'on appuie sur la pédale juste après avoir enfoncé une fois l'arrière de la pédale, la machine fonctionne. | La position neutre de la pédale a changé. (Ceci peut être dû à un changement de pression du ressort de la pédale, etc.) | Exécuter la fonction de correction automatique du neutre du capteur de pédale. |
| La machine ne s'arrête pas lorsqu'on ramène la pédale au neutre. | | |
| La position d'arrêt de la machine varie (irrégulière). | On a oublié de resserrer la vis du volant lors du réglage de la position d'arrêt de l'aiguille. | Serrer la vis du volant à fond. |
| Le pied presseur ne remonte pas bien qu'un releveur automatique soit installé. | La fonction de releveur automatique est désactivée. | Sélectionner "FL ON" par la sélection de fonction du releveur automatique. |
| | La pédale est réglée sur le système KFL. | Pour que le pied presseur soit relevé par une pression sur l'arrière de la pédale, déplacer le cavalier sur la position PFL. |
| | Le cordon du releveur automatique n'est pas branché au connecteur (CN37). | Brancher correctement le cordon. |
| L'interrupteur touch-back ne fonctionne pas. | Le pied presseur est relevé par le releveur automatique. | Attendre que le pied presseur se soit abaissé avant d'actionner l'interrupteur. |
| | Le releveur automatique n'est pas installé, mais la fonction du releveur automatique a été placée à l'état activé. | Sélectionner "FL OFF" lorsque le releveur automatique n'est pas installé. |
| Le mouvement en position HAUTE ne s'effectue pas lorsque tous les témoins du panneau s'allument. | La machine se trouve en mode de paramétrage des fonctions. Les cordons attachés ont exercé une pression sur le contacteur de la carte CTL, ce qui a entraîné le mode ci-dessus. | Retirer le sous-couvercle. Regrouper les câbles en les acheminant suivant la méthode normale décrite dans le mode d'emploi. |
| La machine ne fonctionne pas. | Le cordon de sortie du moteur (4 broches) est débranché. | Brancher correctement le cordon. |
| | Le connecteur (CN30) du cordon de signal du moteur est débranché. | Brancher correctement le cordon. |

Les codes d'erreur de ce dispositif sont les suivants. Ces codes d'erreur verrouillent le fonctionnement (ou limitent les fonctions) et avertissent l'opérateur qu'un problème a été détecté afin qu'il puisse prendre les mesures nécessaires pour qu'il ne s'aggrave pas. Lors d'une demande de service après-vente, indiquer ces codes d'erreur.



[Procédure de vérification du code d'erreur]

- 1) Tout en maintenant enfoncée la touche  ③, mettre le dispositif sous tension.
- 2) Le dernier code d'erreur s'affiche sur l'afficheur B et un bip retentit.
- 3) Pour vérifier le contenu des erreurs précédentes, appuyer sur la touche  ③ ou  ④.

(Attention) Lorsqu'on appuie sur la touche  ③, le code d'erreur précédent celui affiché apparaît.

Lorsqu'on appuie sur la touche  ④, le code d'erreur suivant celui affiché apparaît.

Liste der Fehlercodes

| n° | Description de l'erreur détectée | Cause possible | Points à vérifier |
|----------|--|--|---|
| - | Couvercle de logement à support ouvert | • Le couvercle de la fente du logement à support est ouvert. | • Fermer le couvercle. |
| E000 | Exécution de l'initialisation des données (Ceci n'est pas une erreur.) | • La tête de la machine vient d'être remplacée. • Lorsque l'opération d'initialisation est exécutée. | |
| E003 | Débranchement du connecteur du synchroniseur | • Le signal de détection de position n'est pas émis par le synchroniseur de la tête de la machine. • Anomalie du synchroniseur. | • Vérifier si le connecteur du synchroniseur (CN33) ne présente pas de mauvais contact ou de déconnexion. |
| E004 | Défaillance du capteur de position inférieure du synchroniseur | • La courroie est détendue. • La tête de la machine est incorrecte. • La poulie de moteur est incorrecte. | • Vérifier si le cordon du synchroniseur n'a pas été sectionné en se prenant dans la tête de la machine. |
| E005 | Défaillance du capteur de position supérieure du synchroniseur | | • Vérifier la tension de la courroie. • Vérifier le paramétrage de la tête de la machine. • Vérifier le paramétrage de la poulie de moteur. |
| E007 | Surcharge du moteur | • La tête de la machine est verrouillée. • Un tissu dont l'épaisseur dépasse la valeur admissible pour la tête de la machine est utilisé. • Le moteur ne tourne pas. • Moteur ou circuit d'attaque endommagé. | • Vérifier si le fil de couture n'est pas embrouillé dans la poulie du moteur. • Vérifier si le connecteur de sortie du moteur (4 broches) ne présente pas de mauvais contact ou de déconnexion. • Vérifier s'il y a une résistance lorsqu'on tourne le moteur à la main. |
| E011 (*) | Le support n'est pas inséré. | • Le support n'est pas inséré. | • Mettre la machine hors tension et vérifier le support. |
| E012 (*) | Erreur de lecture | • La lecture des données du support n'est pas possible. | • Mettre la machine hors tension et vérifier le support. |
| E013 (*) | Erreur d'écriture | • L'écriture de données sur le support n'est pas possible. | • Mettre la machine hors tension et vérifier le support. |
| E014 (*) | Protection contre l'écriture | • L'interdiction d'écriture est activée sur le support. | • Mettre la machine hors tension et vérifier le support. |
| E015 (*) | Erreur de formatage | • Impossible d'effectuer le formatage. | • Mettre la machine hors tension et vérifier le support. |
| E016 (*) | Capacité du support externe dépassée | • La capacité du support est insuffisante. | • Mettre la machine hors tension et vérifier le support. |
| E019 (*) | Limite de taille de fichier dépassée | • Le fichier est trop volumineux. | • Mettre la machine hors tension et vérifier le support. |
| E032 (*) | Erreur d'interchangeabilité de fichier | • Le fichier n'est pas interchangeable. | • Mettre la machine hors tension et vérifier le support. |
| E041 (*) | Erreur d'enregistreur de couture | • Ce numéro d'erreur s'affiche lorsque survient une erreur de données d'enregistreur de couture. | • Vérifier s'il y a un problème de données. |

* Le numéro d'erreur accompagné d'un astérisque (*) ne s'affiche que si une erreur se produit alors que le panneau IP/IT est connecté à la machine à coudre.

| n° | Description de l'erreur détectée | Cause possible | Points à vérifier |
|----------|---|--|---|
| E044 (*) | Erreur de date et d'heure | <ul style="list-style-type: none"> Ce numéro d'erreur s'affiche lorsque survient une erreur de fonctionnement/données concernant la date ou l'heure de la journée. | <ul style="list-style-type: none"> Vérifier s'il y a un problème de données. |
| E053 (*) | Notification concernant l'initialisation de la fonction de support de production (il ne s'agit pas d'une erreur) | <ul style="list-style-type: none"> Ce numéro d'erreur s'affiche après l'exécution de l'initialisation de la fonction de support de production ou après la mise à niveau du programme. | |
| E055 (*) | Erreur de gestion de production | <ul style="list-style-type: none"> Ce numéro d'erreur s'affiche lorsque survient une erreur de données de gestion du travail de gestion de production. | <ul style="list-style-type: none"> Vérifier s'il y a un problème de données. |
| E056 (*) | Erreur de gestion du travail | <ul style="list-style-type: none"> Ce numéro d'erreur s'affiche lorsque survient une erreur de données. | <ul style="list-style-type: none"> Vérifier s'il y a un problème de données. |
| E057 (*) | Erreur de moniteur de temps de pas | <ul style="list-style-type: none"> Ce numéro d'erreur s'affiche lorsque survient une erreur de données de moniteur de temps de pas. | <ul style="list-style-type: none"> Vérifier s'il y a un problème de données. |
| E065 (*) | Échec de la transmission réseau | <ul style="list-style-type: none"> Ce message s'affiche lorsqu'il n'est pas possible d'envoyer les données vers l'ordinateur via le réseau. | <ul style="list-style-type: none"> Vérifier s'il y a un problème de réseau. |
| E067 (*) | Échec de la lecture d'ID | <ul style="list-style-type: none"> Ce message s'affiche lorsque les données du fichier d'ID sont altérées. | <ul style="list-style-type: none"> Vérifier s'il y a un problème de données. |
| E070 | Glissement de la courroie | <ul style="list-style-type: none"> La tête de la machine est verrouillée. La courroie est détendue. | <ul style="list-style-type: none"> Vérifier s'il y a une résistance lorsqu'on tourne le moteur à la main. Vérifier la tension de la courroie. |
| E071 | Connecteur de sortie du moteur débranché | <ul style="list-style-type: none"> Connecteur de moteur débranché. | <ul style="list-style-type: none"> Vérifier si le connecteur de sortie du moteur ne présente pas de mauvais contact ou de déconnexion. |
| E072 | Surcharge du moteur lors de la coupe du fil | <ul style="list-style-type: none"> De même que E007. | <ul style="list-style-type: none"> De même que E007. |
| E204 (*) | Insertion USB | <ul style="list-style-type: none"> Ce message s'affiche lorsque la machine à coudre est activée alors que la clé USB est insérée. | <ul style="list-style-type: none"> Retirer la clé USB. |
| E205 (*) | Avertissement concernant la quantité restante du tampon ISS | <ul style="list-style-type: none"> Ce message s'affiche lorsque le tampon dans lequel sont stockées les données ISS est presque plein. Si l'on poursuit l'utilisation de la machine à coudre alors que le tampon est plein, les données stockées seront supprimées, en commençant par les plus anciennes. | <ul style="list-style-type: none"> Émettre les données. |
| E220 | Avertissement de graissage | <ul style="list-style-type: none"> Le nombre de points prédéterminé est atteint. | <ul style="list-style-type: none"> Remettre de la graisse aux points spécifiés et annuler l'état d'erreur. (Pour plus d'informations, voir les données de la tête de machine.) |
| E221 | Erreur de graissage | <ul style="list-style-type: none"> Le nombre de points prédéterminé est atteint et la couture n'est plus possible. | <ul style="list-style-type: none"> Remettre de la graisse aux points spécifiés et annuler l'état d'erreur. (Pour plus d'informations, voir les données de la tête de machine.) |
| E302 | Défaillance du contacteur de détection de descente (Lorsque le contacteur de sécurité est actionné) (Capteur de coupe-fil) | <ul style="list-style-type: none"> Le signal du contacteur de détection de descente est émis alors que l'alimentation est établie. Le connecteur du détecteur d'inclinaison de la tête de machine est délogé. La position du couteau de coupe du fil est incorrecte. | <ul style="list-style-type: none"> Vérifier si l'on n'a pas basculé la tête de la machine en arrière sans avoir placé l'interrupteur d'alimentation sur arrêt (OFF) (le fonctionnement de la machine est alors interdit par mesure de sécurité). Vérifier si le cordon du contacteur de détection de descente n'est pas pris dans la machine, etc. Vérifier si le levier du contacteur de détection de descente n'est pas bloqué dans une pièce. Vérifier si le levier du contacteur de détection d'inclinaison n'est pas correctement en contact avec la table de la machine. (Vérifier si la table présente une entaille ou l'emplacement de montage du montant du plateau est trop éloigné.) Vérifier si le connecteur du détecteur d'inclinaison de la tête de machine (CN48) n'est pas desserré ou délogé. Positionnement du capteur de coupe du fil Régler le paramètre de fonction No. 74 sur 0 (zéro) lorsque le coupe-fil n'est pas installé sur la machine à coudre. |
| E303 | Erreur du capteur de plaque semi-circulaire | <ul style="list-style-type: none"> Le signal du capteur de plaque semi-circulaire ne peut pas être détecté. | <ul style="list-style-type: none"> Vérifier si la tête de la machine correspond bien au type sélectionné dans le paramétrage. Vérifier si le connecteur d'encodeur de moteur n'est pas débranché. |

* Le numéro d'erreur accompagné d'un astérisque (*) ne s'affiche que si une erreur se produit alors que le panneau IP/IT est connecté à la machine à coudre.

| n° | Description de l'erreur détectée | Cause possible | Points à vérifier |
|----------|---|---|--|
| E499 | Défaillance des données du programme simplifié | <ul style="list-style-type: none"> Les données du paramètre de commande sont hors de la plage spécifiée. | <ul style="list-style-type: none"> Saisir à nouveau le programme simplifié applicable. Régler le programme simplifié sur désactiver. |
| E703 (*) | Le panneau de commande est connecté à une machine à coudre inattendue. (Erreur de modèle de machine à coudre) | <ul style="list-style-type: none"> Le tableau de commande ne correspond pas au modèle de machine à coudre dans la communication initiale. | <ul style="list-style-type: none"> Connecter le tableau de commande au bon modèle de machine à coudre. |
| E704 (*) | Incompatibilité de version système | <ul style="list-style-type: none"> La version système est différente de la bonne version dans la communication initiale. | <ul style="list-style-type: none"> Réécrire la version système en spécifiant une version utilisable avec le tableau de commande. |
| E730 | Défaillance du codeur | <ul style="list-style-type: none"> Le signal d'entrée du moteur est incorrect. | <ul style="list-style-type: none"> Vérifier si le connecteur du signal du moteur (CN30) ne présente pas de mauvais contact ou de déconnexion. Vérifier si le cordon du signal du moteur n'a pas été sectionné en se prenant dans la tête de la machine. Vérifier si le sens d'insertion du connecteur d'encodeur de moteur n'est pas incorrect. |
| E731 | Défaillance du capteur de déconnexion du moteur | | |
| E733 | Rotation en sens inverse du moteur | <ul style="list-style-type: none"> Cette erreur se produit lorsque le moteur tourne à 500 sti/min ou plus dans le sens inverse de celui indiqué pendant le fonctionnement. | <ul style="list-style-type: none"> Vérifier si la tête de la machine correspond bien au type sélectionné dans le paramétrage. Vérifier si le fil du codeur de moteur d'arbre principal est bien connecté. Vérifier si le fil de moteur d'arbre principal, pour l'alimentation, est bien connecté. |
| E799 | Expiration du délai de l'opération de coupe du fil | <ul style="list-style-type: none"> L'opération de commande de coupe du fil ne se termine pas dans le temps prédéfini (trois secondes ou moins). | <ul style="list-style-type: none"> Vérifier si la tête de la machine actuellement installée est différente de celle sélectionnée. Vérifier si le diamètre de la poulie de moteur ne correspond pas à son réglage (diamètre effectif). Vérifier si la courroie est lâche. |
| E808 | Court-circuit de solénoïde | <ul style="list-style-type: none"> L'alimentation du solénoïde n'atteint pas la tension normale. | <ul style="list-style-type: none"> Vérifier si le cordon de la tête de la machine n'est pas pris dans le couvercle de poulie. |
| E809 | Défaillance du mouvement de maintien | <ul style="list-style-type: none"> Le solénoïde ne passe pas à l'état de maintien. | <ul style="list-style-type: none"> Vérifier si l'échauffement du solénoïde n'est pas anormal. (Un circuit de la carte CTL est endommagé.) |
| E810 | Court-circuit d'un solénoïde | <ul style="list-style-type: none"> Un solénoïde en court-circuit a été excité. | <ul style="list-style-type: none"> Vérifier si le solénoïde n'est pas court-circuité. |
| E811 | Tension anormale | <ul style="list-style-type: none"> Un solénoïde en court-circuit a été excité. La tension d'entrée est supérieure à la valeur nominale. Un courant de 200 V a été fourni pour une SC-921 de caractéristiques 100 V JA : Tension de 220 V appliquée à une boîte de 120 V. CE : Tension de 400 V appliquée à une boîte de 230 V. | <ul style="list-style-type: none"> Vérifier si la tension d'alimentation n'est pas supérieure à la tension nominale + (plus) 10 %. Vérifier si le connecteur de commutation 100 V/200 V n'est pas incorrectement positionné. <p>Dans les cas ci-dessus, la carte d'alimentation (POWER) est endommagée.</p> |
| | | <ul style="list-style-type: none"> La tension d'entrée est inférieure à la valeur nominale. Un courant de 100 V a été fourni pour une SC-921 de caractéristiques 200 V JA : Tension de 120 V appliquée à une boîte de 220 V. Le circuit intérieur est endommagé par la surtension appliquée | <ul style="list-style-type: none"> Vérifier si la tension d'alimentation n'est pas inférieure à la tension nominale - (moins) 10 %. Vérifier si le connecteur de commutation 100 V/200 V n'est pas incorrectement positionné. Vérifier si le fusible n'a pas sauté ou si la résistance régénératrice n'est pas endommagée. |
| E906 | Défaillance de transmission du panneau de commande | <ul style="list-style-type: none"> Le cordon du panneau de commande est déconnecté. Anomalie du panneau de commande. | <ul style="list-style-type: none"> Vérifier si le connecteur du panneau de commande (CN38) ne présente pas de mauvais contact ou de déconnexion. Vérifier si le cordon du panneau de commande n'a pas été sectionné en se prenant dans la tête de la machine. |
| E924 | Défaillance de l'entraînement du moteur | <ul style="list-style-type: none"> Anomalie de l'entraînement du moteur. | |
| E942 | EEPROM défectueux | <ul style="list-style-type: none"> Les données ne peuvent pas être écrites sur l'EEPROM. | <ul style="list-style-type: none"> Mettre l'interrupteur d'alimentation sur arrêt (OFF). |
| E968 | Erreur de la commande moteur (à l'intérieur de MC-450) | <ul style="list-style-type: none"> La machine a été remise sous tension trop tôt. Le câble du moteur ou le câble du codeur a glissé ou s'est cassé. Défaillance de la commande moteur | <ul style="list-style-type: none"> Patienter cinq secondes de plus et remettre la machine sous tension. Vérifier si le connecteur du câble du moteur/encodeur suivant a glissé ou si le câble s'est cassé. <p>Connecteurs de câble du moteur : MOT_3D (côté moteur) - MD_CN3 (côté MC-450) Connecteurs de câble du codeur : MOT_2D (côté moteur) - MD_CN2 (côté MC-450)</p> |

* Le numéro d'erreur accompagné d'un astérisque (*) ne s'affiche que si une erreur se produit alors que le panneau IP/IT est connecté à la machine à coudre.