# *FRANÇAIS*

# LBH-1790S
# MANUEL D’UTILISATION

# SOMMAIRE


I. CONSIGNES DE SECURITE IMPORTANTES ..... 1

II. CARACTERISTIQUES ..... 1

1. Caracteristiques ..... 2
2. Liste des formes de couture standard ..... 3
3. Configuration ..... 4

III. INSTALLATION ..... 5

IV. PREPARATION POUR L'UTILISATION ..... 15

1. Lubrification ..... 15
2. Pose de l'aiguille ..... 16
3. Enfilage du fil d'aiguille ..... 17
4. Enfilage de la boîte à canette ..... 17
5. Réglage de la tension du fil de canette ..... 18
6. Installation de la boîte à canette ..... 18
7. Pose du couteau ..... 19
8. Vérification de la machine à coudre à la livraison ..... 19

V. Utilisation de la machine ..... 20

1. Explication des touches du panneau de commande ..... 20
2. Operations de base de la machine ..... 22
3. Comment utiliser la pedale ..... 23
4. Selection du type de presseur ..... 25
5. Execution de la selection de configuration ..... 26
6. Reglage de la tension du fil d'aiguille ..... 27
7. Recommencement de la couture ..... 28
8. Bobinage de la canette ..... 29
9. Utilisation du compteur ..... 31
10. Utilisation d'une configuration par defaut ..... 34
11. Changement des donnees de couture ..... 35
12. Methode d'autorisation/interdiction de modification des donnees de couture ..... 37
13. Liste des donnees de couture ..... 38
14. Copie d'une configuration de couture ..... 44
15. Comment modifier/vérifier les données autres que les données de couture ..... 45
16. Utilisation de la touche de memorisation de parametre ..... 47
17. Execution d'une couture continue ..... 48
18. Execution d'une couture par cycle ..... 51
19. Comment modifier le nom des données de couture par cycle/continue ..... 53
20. Explication des mouvements multiples du couteau ..... 54
21. Methode de changement des donnees de l'interrupteur logiciel ..... 55
22. Liste des donnes de l'interrupteur logiciel ..... 56
23. Comment changer la vitesse de couture pendant que la machine à coudre procède à la couture ..... 60

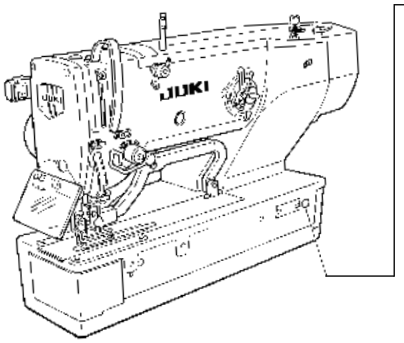
24. Comment ajuster la résistance variable de la pédale....61
25. Comment régler le contraste....62
26. Comment régler le verrouillage des touches....62
27. Communication....63
28. Fonction d’aide à la production....66
VI. ENTRETIEN....72
1. Reglage de la relation entre l'aiguille et le crochet....72
2. Reglage du coupe-fil d'aiguille....73
3. Reglage de la pression de la barre de presseur....74
4. Reglage du presseur de canette....74
5. Tension du fil....75
6. Remplacement d'un fusible....76
7. Mise au rebut des piles....77
VII. PIECES INTERCHANGEABLES....78
1. Couteau fendeur....78
2. Plaque à aiguille....78
3. Presseur....78
VIII. LISTE DES CODES D’ERREUR....79
IX. PROBLEMES ET REMEDES....85
X. SCHEMA DE LA TABLE....87
XI. TABLEAU DES VALEURS PAR DEFAUT POUR CHAQUE FORME....89

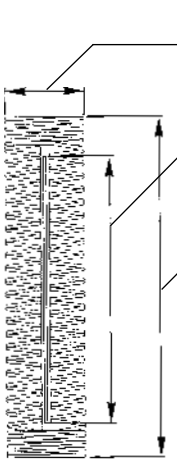
# I. CONSIGNES DE SECURITE IMPORTANTES

1) Ne jamais utiliser la machine sans avoir correctement rempli le réservoir d'huile.
2) À la fin de la journée, enlever la poussière et la saleté accumulées sur le crochet, la section du couteau de coupe du fil de canette et l'orifice de lubrification du réservoir d'huile. À cette étape, vérifier également si la quantité d'huile est adéquate.
3) Dès que la machine commence à tourner, ramener la pédale de commande sur sa position initiale.
4) Cette machine est fournie avec un détecteur d'inclinaison de tête de machine pour l'empêcher d'être opérée alors que la tête de la machine est inclinée. Lors de l'utilisation de la machine, la poser correctement sur le socle du bâti avant de placer l'interrupteur d'alimentation sur marche.

# II. CARACTERISTIQUES

Caractéristiques techniques principales de la machine à boutonnières à point noué, commandée par ordinateur LBH-1790S.

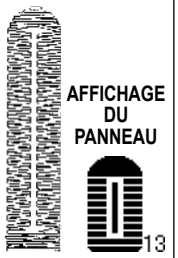
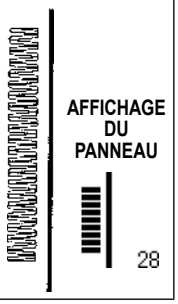
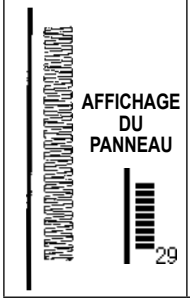
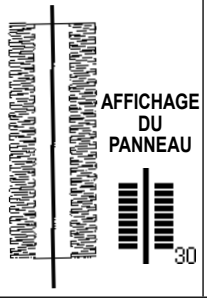
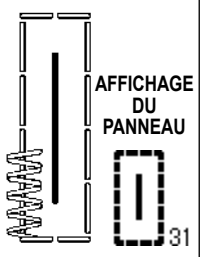



| | |
|---|---|
| Sous-classe | (S) |
| Applications principales | Confection de boutonnières sur des vêtements tels que chemises d'homme, chemisiers, vêtements de travail, vêtements de femme, etc. |
| Taille de boutonnière |  **Standard: 5 mm maxi**<br>**Pièce de type spécial: 10 mm maxi**<br>**Taille de couteau utilisée: 6,4 à 31,8 mm (1/4' à 1-1/4')**<br>**Longueur de couture de boutonnière**<br>**Standard: 41 mm maxi**<br>**Pièce de type spécial: 120 mm maxi** |

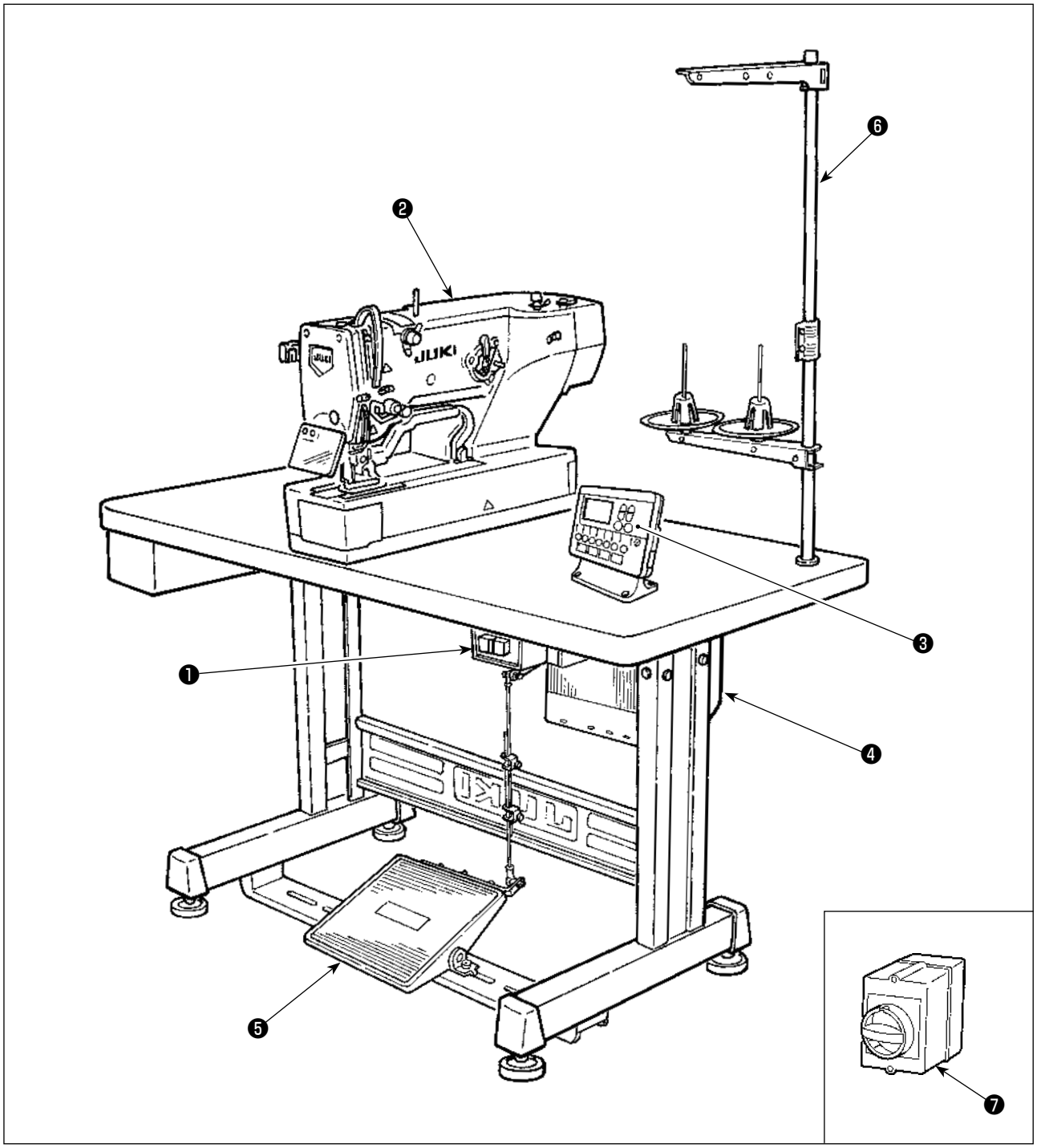
## 1. Caracteristiques

| | |
|---|---|
| Vitesse de couture | Vitesse standard : 3.600 sti/min (Maxi : 4.200 sti/min) (Maxi : 3.300 sti/min avec un crochet sec) |
| Aiguille | DP×5 n° 11J à n° 14J |
| Crochet | Crochet entièrement rotatif du type DP |
| Méthode de commande d'oscillation d'aiguille | Entraînement par moteur pas à pas |
| Méthode de commande d'entraînement | Entraînement par moteur pas à pas |
| Méthode de commande de relevage du presseur | Entraînement par moteur pas à pas |
| Hauteur de relevage du pied presseur | 14 mm (réglage optionnel disponible) Maxi : 17 mm (aiguille relevée par rotation arrière) |
| Méthode de commande du couteau fendeur | Système à manivelle entraîné par moteur |
| Forme de couture standard | 31 types |
| Nombre de configurations mémorisées | 99 configurations |
| Poids | Tête de la machine 55 kg, Boîte de commande 5,5 kg |
| Consommation électrique | 370 VA |
| Température admissible en service | 5 à 35 °C |
| Humidité admissible | 35 à 85 °C (sans condensation) |
| Tension du secteur | AC 220 à 240 V ± 10 % 50 / 60 Hz |
| Moteur utilisé | Monophasé AC 220 à 240 V, 370 VA |
| Bruit | - Niveau de pression acoustique d'émission continu équivalent ($L_{pA}$) au poste de travail :<br>Valeur pondérée A de 81,0 dB; (comprend $K_{pA}$ = 2,5 dB);<br>selon ISO 10821- C.6.3 -ISO 11204 GR2 à 3.600 sti/min. |

## 2. Liste des formes de couture standard

| (1) Type carré | (2) Type arrondi | (3) Type carré radial | (4) Type radial | (5) Type de bride droite radiale | (6) Type de bride radiale | (7) Type carré à oeillet |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| (8) Type radial à oeillet | (9) Type de bride droite à oeillet | (10) Type de bride à oeillet | (11) Type demi-lune | (12) Type carré arrondi | (13) Type carré demi-lune | (14) Type de bride droite demi-lune |
| | | | | |  | |
| (15) Type de bride demi-lune | (16) Type demi-lune à oeillet | (17) Type arrondi à oeillet | (18) Type radial carré | (19) Type demi-lune carré | (20) Type arrondi carré | (21) Type de bride droite carrée |
| | | | | | | |
| (22) Type de bride carrée | (23) Type demi-lune radial | (24) Type arrondi radial | (25) Type radial demi-lune | (26) Type arrondi demi-lune | (27) Bride | (28) Bride, coupe à droite |
| | | | | | |  |
| (29) Bride, coupe à gauche | (30) Bride, coupe au centre | (31) Bâtissage + couteau fendeur | | | | |
|  |  |  | | | | |

## 3. Configuration



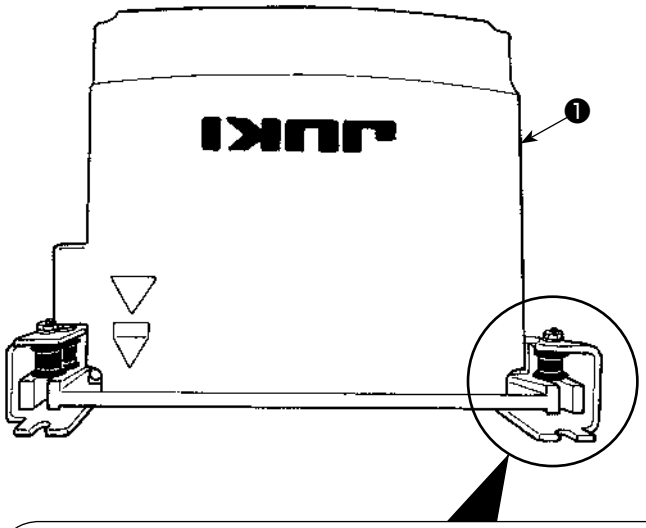

La machine à coudre LBH-1790S se compose des pièces suivantes.

| | |
|---|---|
| ❶ | Interrupteur d'alimentation |
| ❷ | Tête de la machine (LBH-1790S) |
| ❸ | Panneau de commande |
| ❹ | Boîte de commande (MC-603) |
| ❺ | Pédale de relevage du presseur et de mise en marche |
| ❻ | Porte-bobines |
| ❼ | Interrupteur d'alimentation (type européen) |

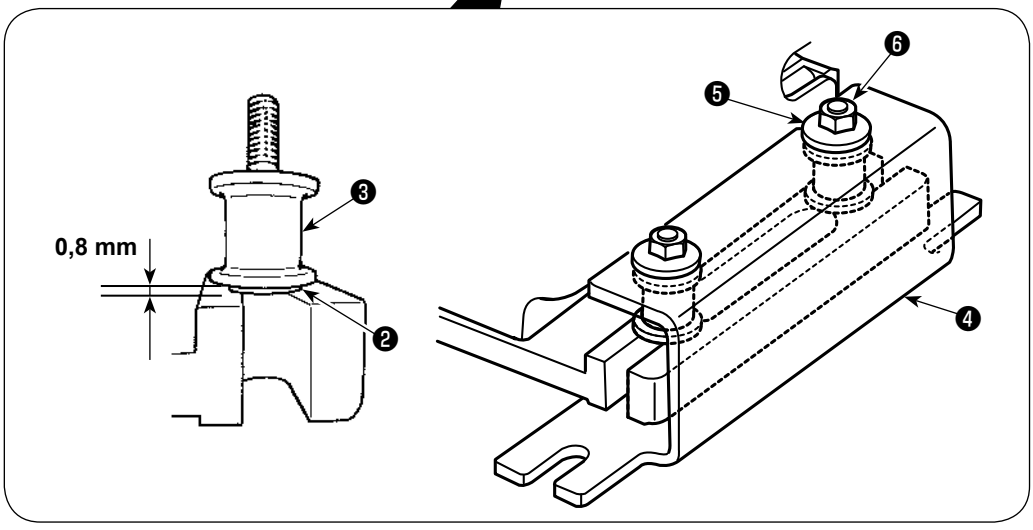
# III. INSTALLATION

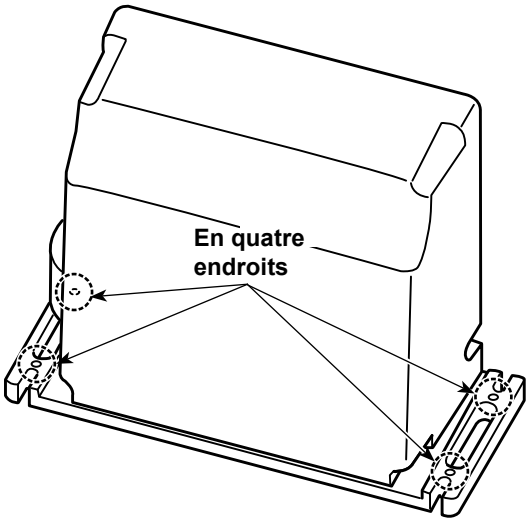
**AVERTISSEMENT :**
**En vue de prévenir des accidents éventuels provoqués par la chute de la machine à coudre, l'opération de déplacement de la machine doit être effectuée au moins par deux personnes.**

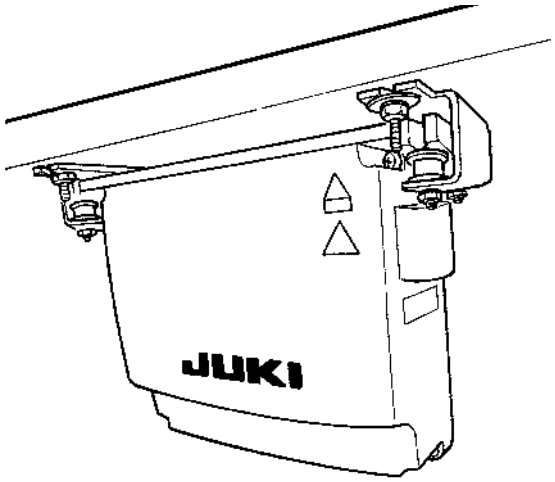
## (1) Préparatifs pour l'assemblage de la boîte de commande



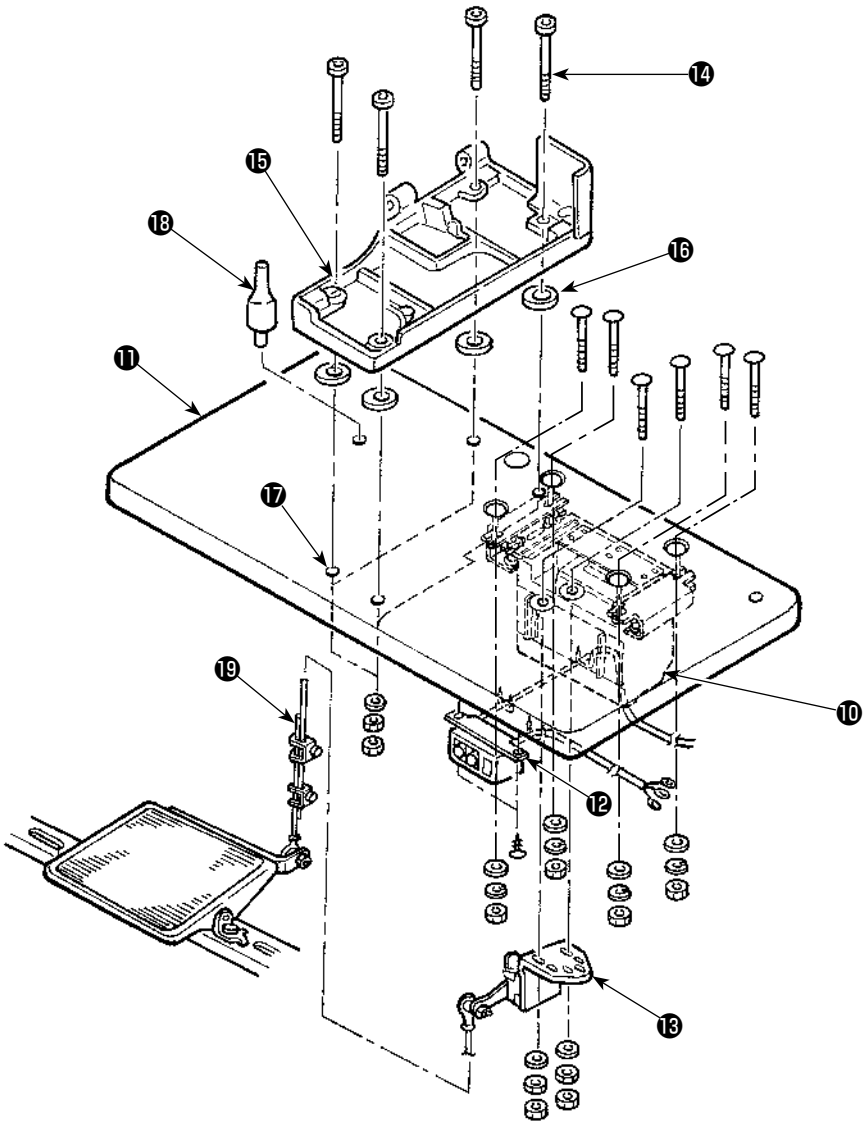

1) Fixer les rondelles dentelées ❷ et les coussinets élastiques ❸ sur la boîte de commande ❶ . (En quatre endroits)
* Serrer les rondelles dentelées de sorte que leur hauteur atteigne 0,8 mm.
2) Fixer la plaque de montage de la boîte de commande ❹ avec les rondelles plates ❺ et l'écrou ❻ . (En quatre endroits)
* Fixer la plaque de montage tout en insérant la vis dans la rainure en U sur la plaque de montage.



## (2) Montage de la table



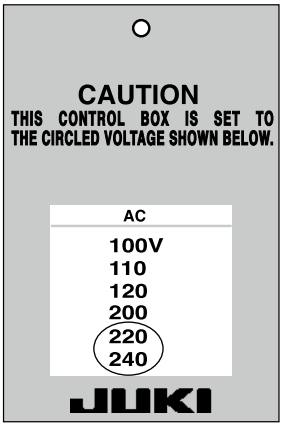

1) Fixer la boîte de commande ⓾ , l'interrupteur d'alimentation ⓬ et le capteur de pédale ⓭ sur la table ⓫ .
2) Fixer l'interrupteur d'alimentation ⓬ avec une agrafe.
3) Faire passer les quatre vis de fixation du socle du bâti ⓮ à travers le socle du bâti ⓯ .
4) Placer les coussinets élastiques ⓰ sur les orifices ⓱ (4 pièces) de fixation du socle du bâti et fixer le socle du bâti ⓯ .
5) Fixer la tige de support de la tête ⓲ sur la table ⓫ .
6) Placer l'unité principale de la machine à coudre sur le socle du plateau ⓯ . Connecter ensuite la pédale et le capteur de pédale ⓭ avec la tige d'accouplement ⓳ fournie avec la machine.

## (3) Raccordement du cordon de la source d'alimentation

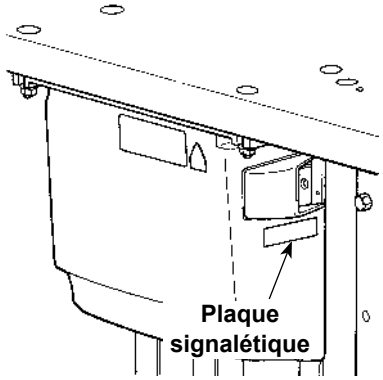
**• Caractéristiques de tension**

Les spécifications de la tension sont indiquées sur l'étiquette indicatrice de l'alimentation fixée sur le câble d'alimentation et sur la plaque signalétique collée sur le boîtier d'alimentation. Raccorder un câble correspondant aux spécifications.

**Étiquette indicatrice de l'alimentation**

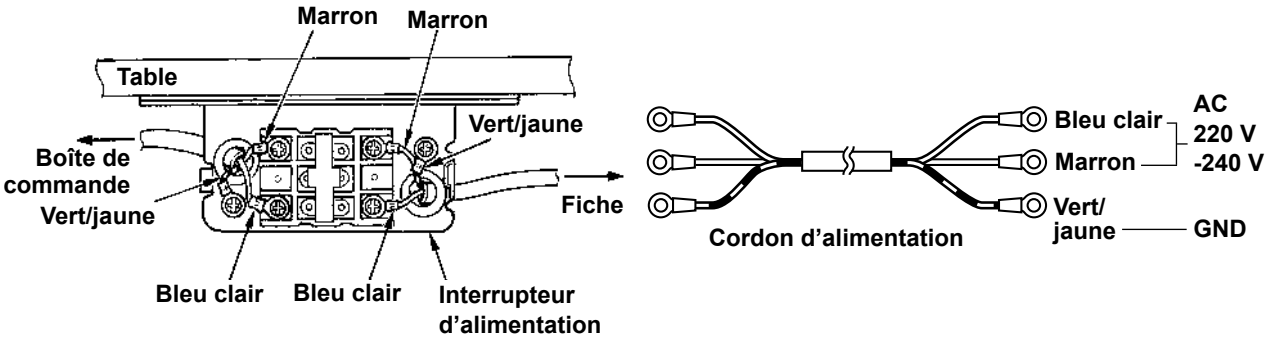



**(Par exemple : dans le cas 220 V)**



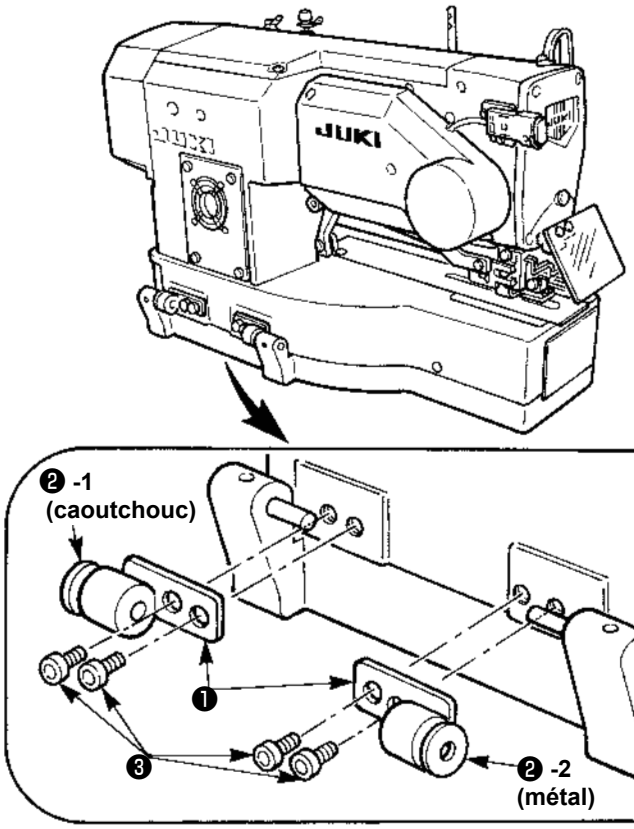

**Ne jamais utiliser une tension et une phase incorrectes.**

**• Connexion du câble d'alimentation monophasée**



## (4) Installation du corps de la machine à coudre

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

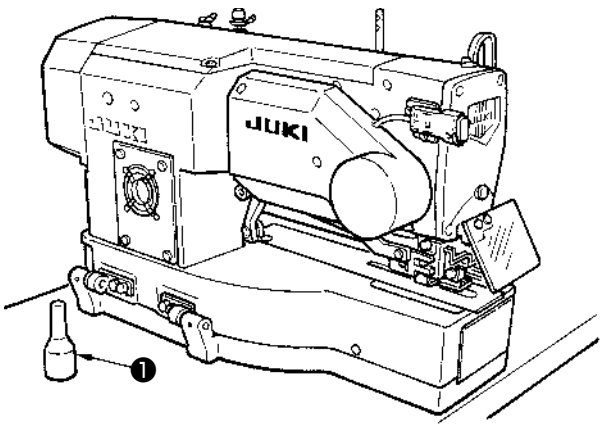



1) Placer les plaques de charnière ❶ et les roulements d'arbre ❷-1 (caoutchouc) et ❷-2 (métal) en deux points sur le socle de la tête et fixer les plaques de charnière à la tête de la machine avec les vis de fixation ❸ en deux points.

**Il est dangereux de poser la charnière en caoutchouc et la charnière métallique dans l'ordre inverse car la machine vibre lorsqu'on bascule sa tête en arrière. Faire attention.**

## (5) Comment basculer la tête de la machine en arrière

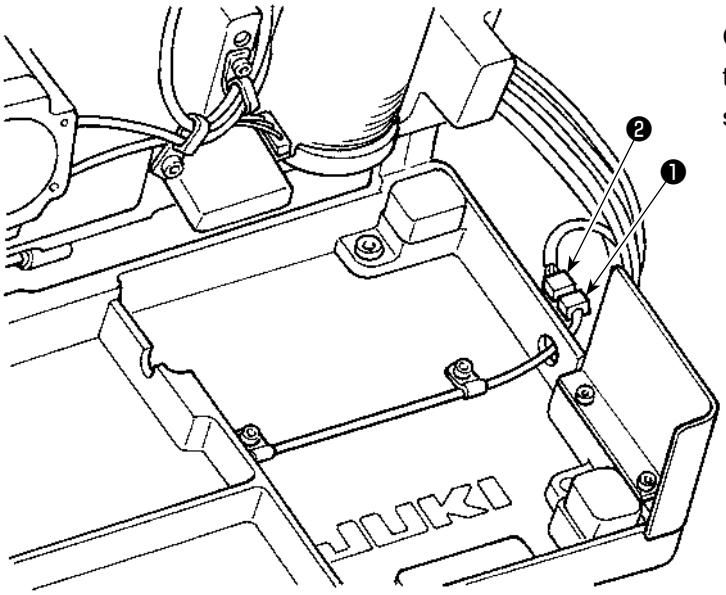
**AVERTISSEMENT :**
**Lorsqu'on bascule la tête de la machine en arrière ou qu'on la relève, veiller à ne pas se pincer les doigts. Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations suivantes.**




Basculer lentement la tête de la machine en arrière jusqu'à ce qu'elle vienne en contact avec la tige de support de la tête ❶ .

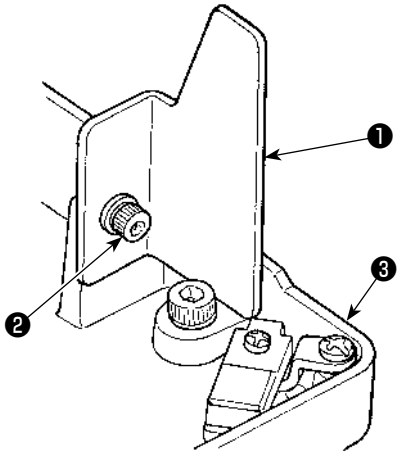
1. **Avant de basculer la tête de la machine en arrière, s'assurer que la tige de support de la tête ❶ est en place sur la table.**
2. **Basculer la tête de la machine sur une surface horizontale pour ne pas risquer que la machine se renverse.**

## (6) Connexion du détecteur d’inclinaison de la tête de machine




Connecter le détecteur d’inclinaison de la tête de machine ❶ avec le connecteur ❷ situé sur le côté tête de machine.

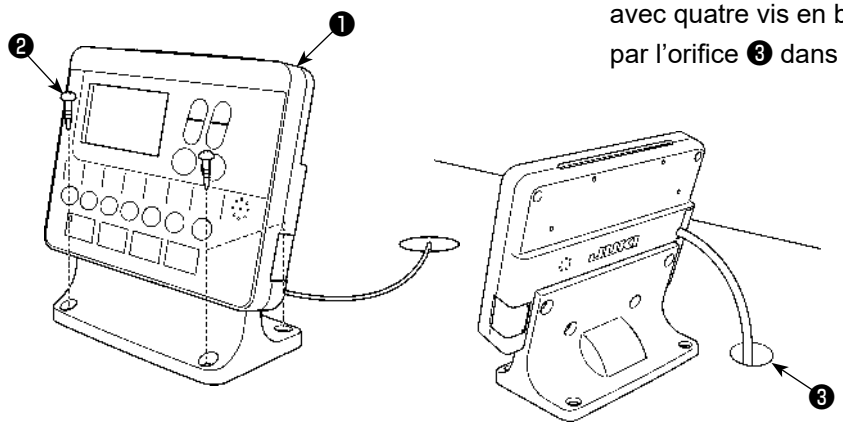
## (7) Installation de la plaque-écran d’huile




Installer la plaque-écran d’huile ❶ sur le socle du plateau ❸ avec la vis de fixation ❷ .

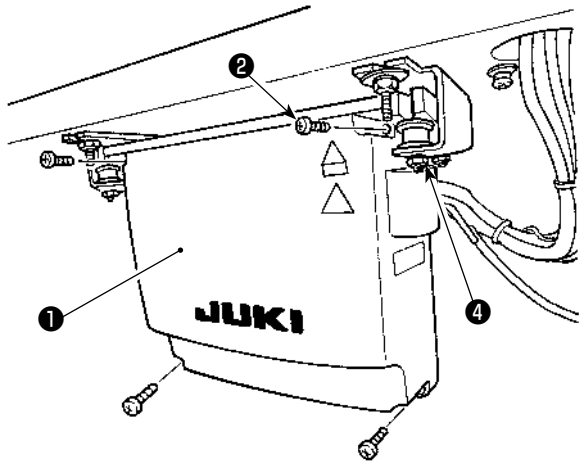
**Fixer la plaque-écran d’huile à crochet ❶ sur le socle du plateau avec la machine à coudre soulevée.**
**Vérifier également que la machine à coudre ne gêne pas la plaque-écran d’huile à crochet ❶ lorsque celle-ci est inclinée ou soulevée.**
**Ajuster le montage de la plaque de blindage de la plaque-écran d’huile à crochet ❶ diffusée à partir de l'écart entre le lit et le pot de couvercle.**

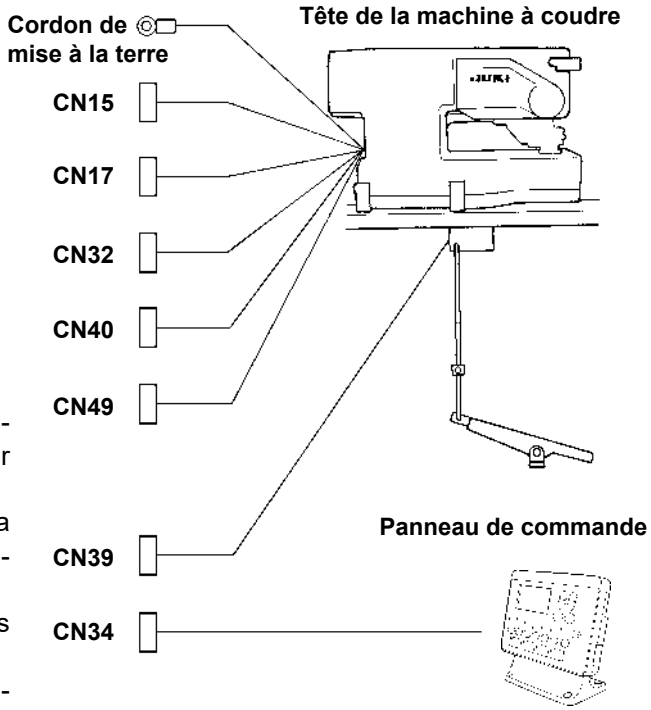
## (8) Pose du panneau de commande



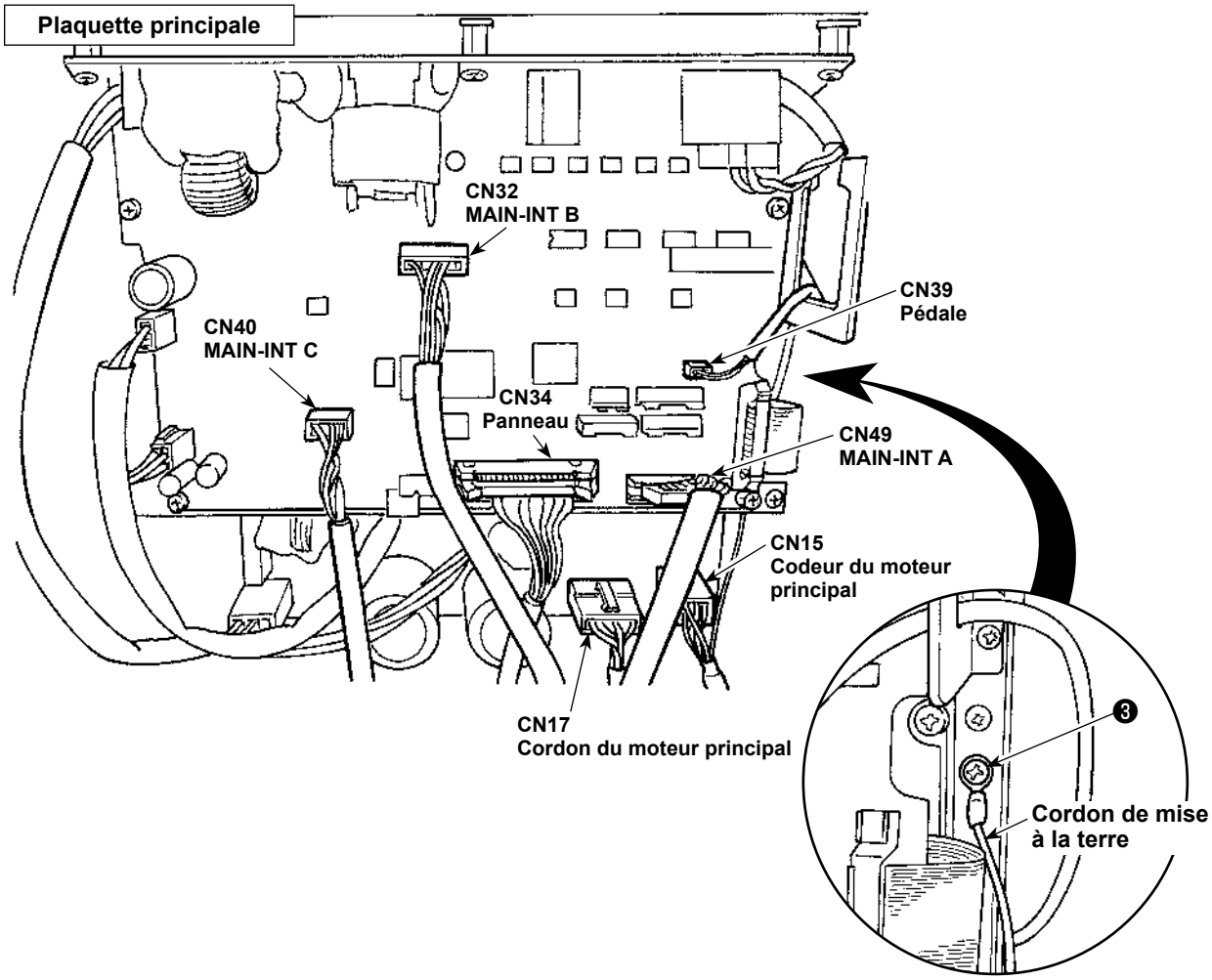

Fixer le panneau de commande ❶ sur la table avec quatre vis en bois ❷ . Faire passer le câble par l’orifice ❸ dans la table.

## (9) Raccordement des cordons

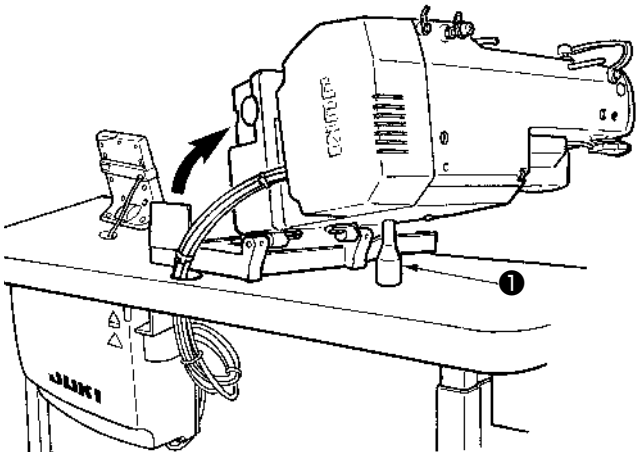



1) Desserrer les quatre vis de fixation ❷ du couvercle de la boîte de commande ❶ . Déposer le couvercle de la boîte de commande ❶ .
2) Connecter le cordon au connecteur sur la carte de circuit imprimé principale comme illustré sur la figure ci-dessous.
3) Fixer le cordon de mise à la terre avec la vis de fixation ❸ .
4) Installer le couvercle de la boîte de commande ❶ .
5) Fixer le couvercle de la boîte de commande avec les rondelles, les rondelles élastiques et les écrous ❹ .

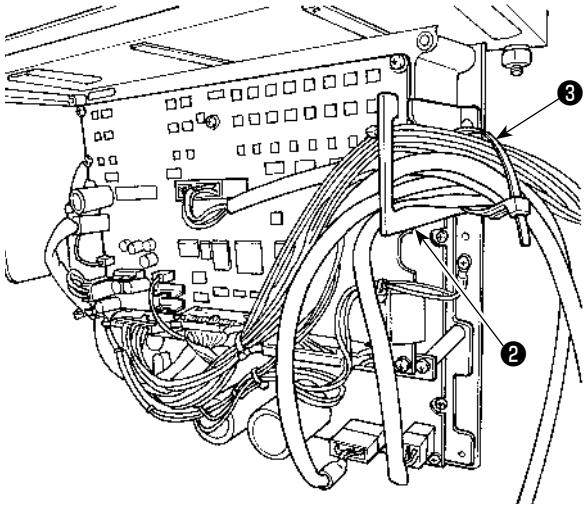


## (10) Fixation des cordons

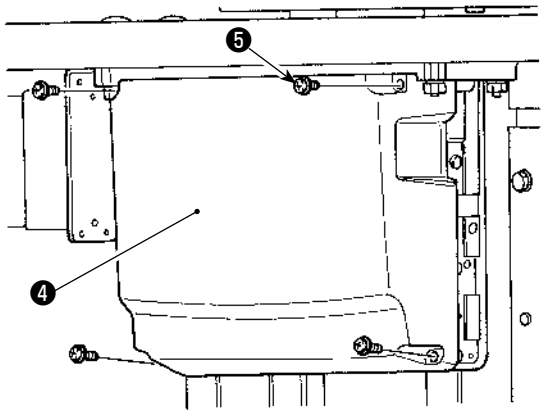



1) Basculer la tête de la machine et s'assurer que les cordons ne sont pas trop tendus.

**Avant de basculer la tête de la machine en arrière, s'assurer que la tige ❶ de support de la tête est en place sur la table.**




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



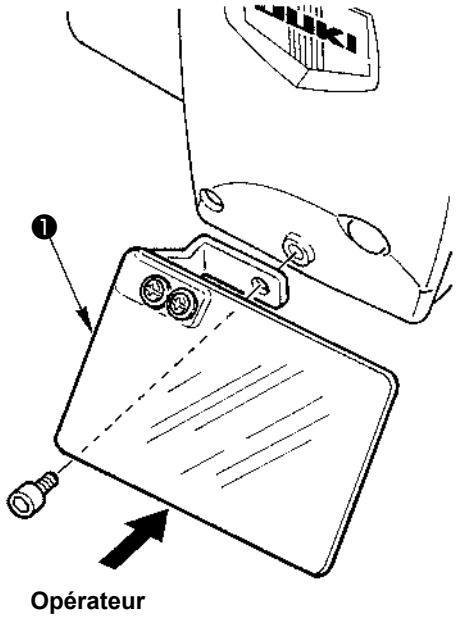

4) Mettre en place le couvercle de la boîte de commande ❹ avec quatre vis de fixation ❺ .

## (11) Installation du protège-yeux

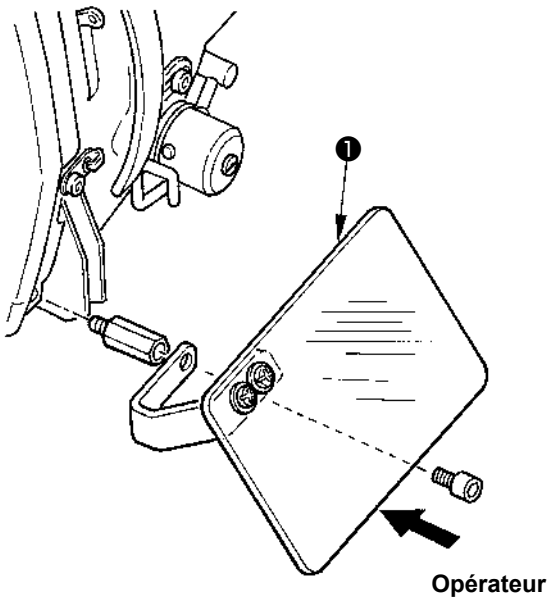
**AVERTISSEMENT :**
**Poser impérativement ce couvercle pour se protéger les yeux en cas de cassure de l'aiguille.**

Toujours installer le protège-yeux ❶ avant d'utiliser la machine.

**Positionnement longitudinal**

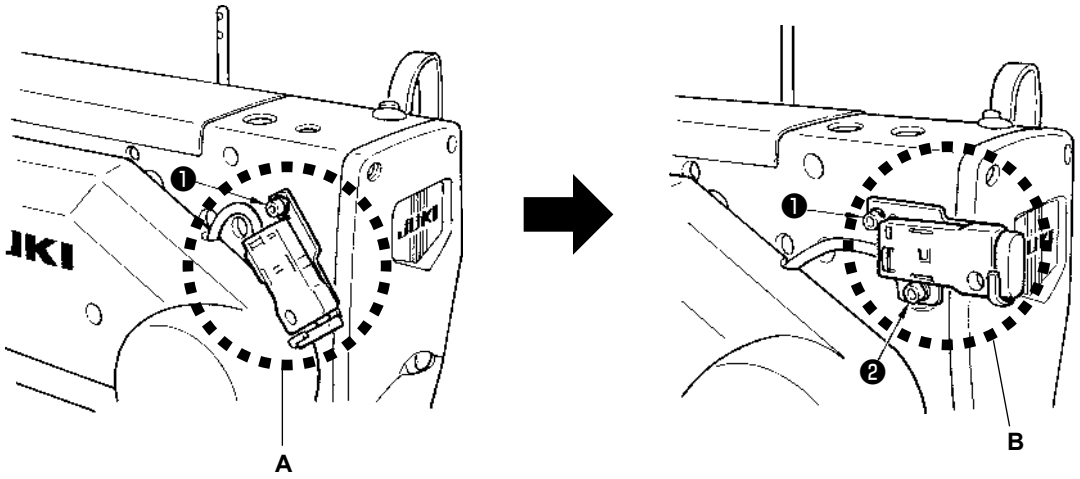



**Positionnement horizontal**

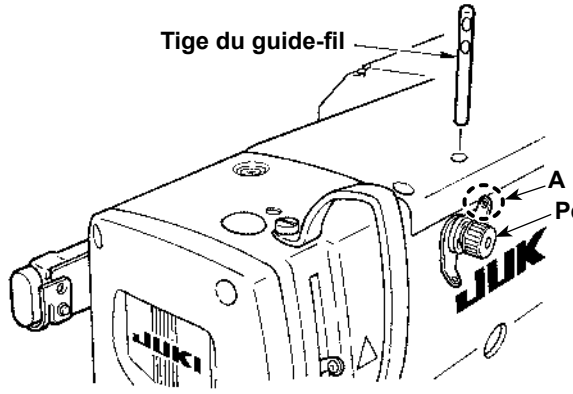



## (12) Fixation de l'interrupteur de pause

La figure **A** indique l'état de l'interrupteur de pause à la sortie d'usine.
Desserrer la vis de fixation ❶ et placer l'interrupteur à l'état indiqué à la figure **B**, puis le fixer avec la vis de fixation ❶ et la vis de fixation ❷ fournies avec la machine.

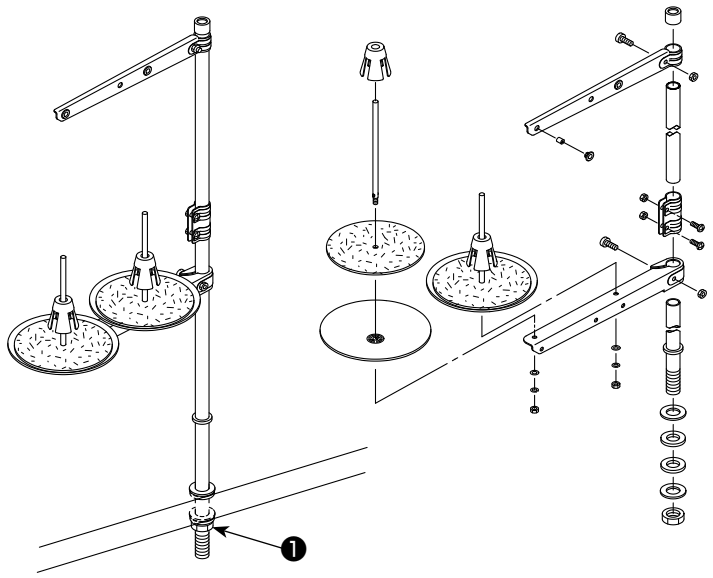


## (13) Tige du guide-fil



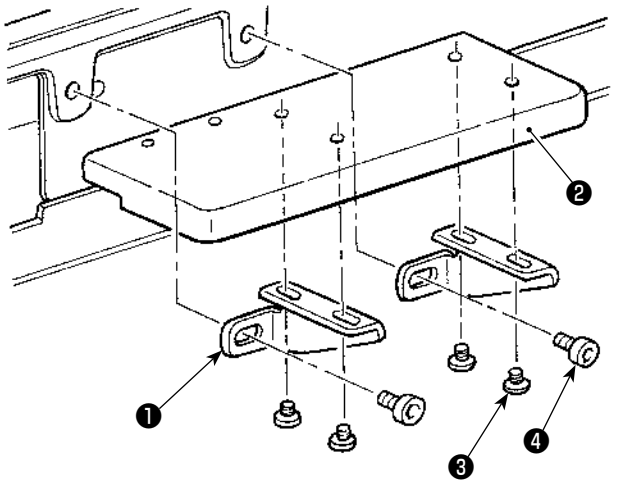

Insérer solidement la goupille du guide du fil dans le trou d'insertion de sorte que deux trous latéraux dans la goupille du guide de fil se trouvent face à l'avant de la pédale de commande de tension N° 1 (**A**).

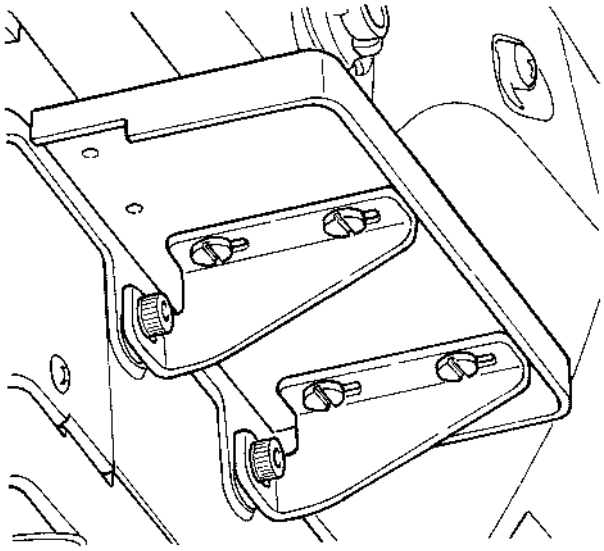
## (14) Installation du porte-bobines




1) Assembler le porte-bobines et le poser dans l'orifice sur le coin supérieur droit de la table de la machine.
2) Serrer le contre-écrou ❶ pour fixer le porte-bobines.

## (15) Installation de la table auxiliaire



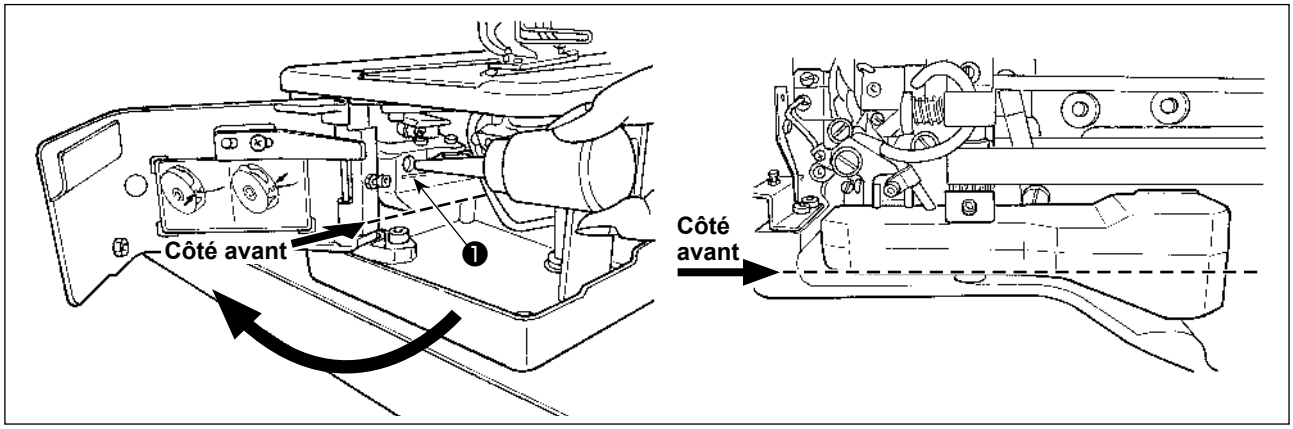



1) Fixer provisoirement deux plaques de montage pour table auxiliaire ❶ sur la table auxiliaire ❷ avec quatre boulons ❸ .
2) Fixer provisoirement la table auxiliaire ❷ sur le plateau de la machine à coudre avec deux boulons ❹ .
3) Fixer quatre boulons ❸ tout en éliminant un écartement entre le plateau de la machine à coudre et la table auxiliaire ❷ .
4) Fixer deux boulons ❹ tout en alignant la table auxiliaire ❷ sur la surface supérieure du plateau de la machine à coudre.

# IV. PREPARATION POUR L'UTILISATION

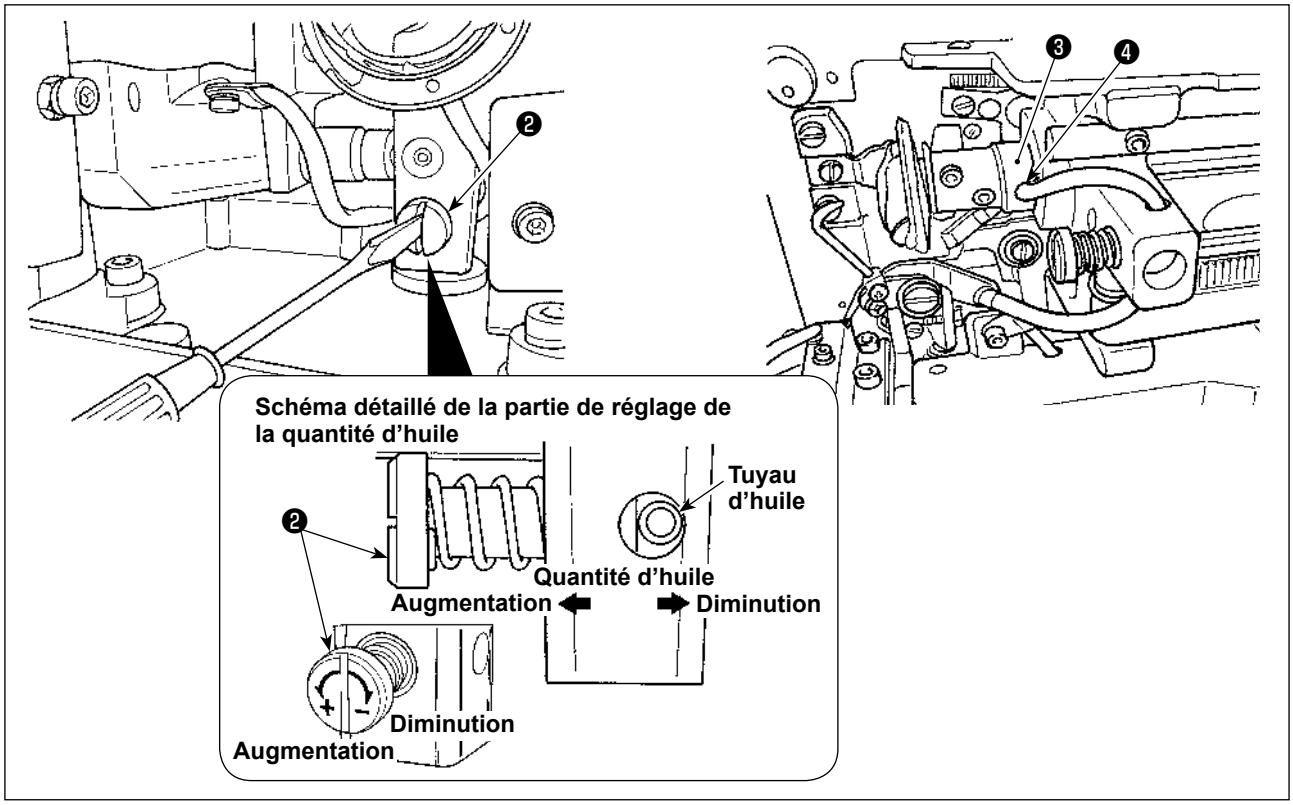
## 1. Lubrification

**AVERTISSEMENT :**
**Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.**



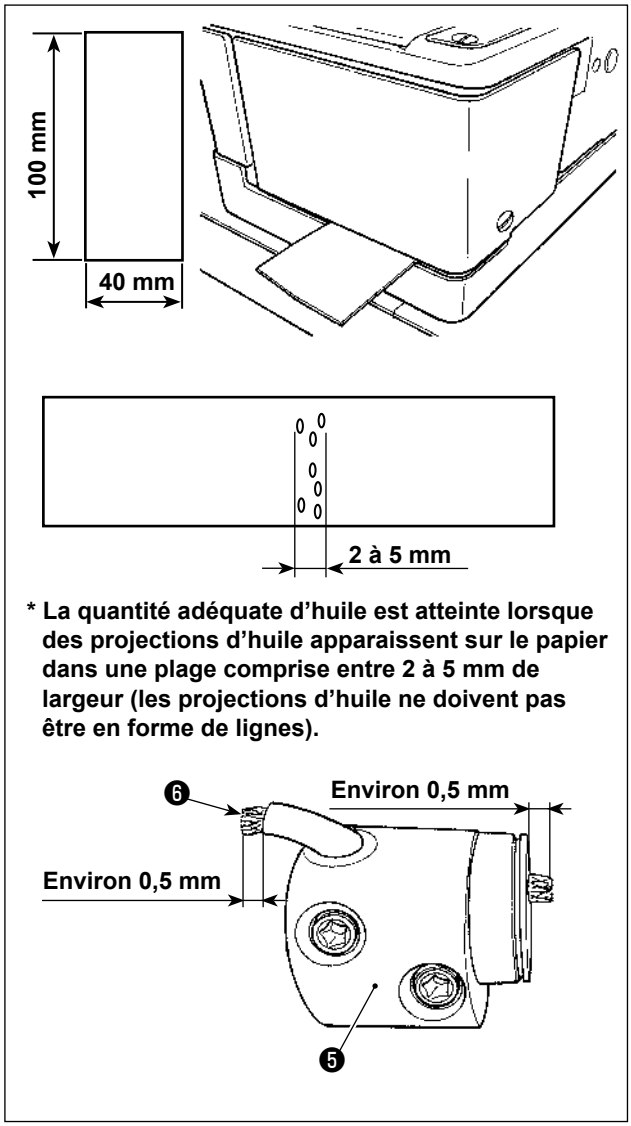

**1) Remplissage du réservoir d'huile de lubrification**

- Remplir le réservoir d'huile de lubrification avec de la JUKI New Defrix Oil N° 1 jusqu'au niveau indiqué par "MAX" ❶ .
  **(Attention) Lors du remplissage d'huile du réservoir d'huile par l'orifice de lubrification, prendre soin de ne pas laisser la poussière pénétrer dans le réservoir.**
- Remplir d'huile si l'huile n'est pas visible du côté avant du réservoir d'huile.




**2) Réglage de la lubrification du crochet**

- La quantité d'huile est ajustée avec la vis de réglage d'huile ❷ .
- La quantité d'huile ❷ fournie diminue lorsque l'on tourne ces vis à droite.
- Avant la mise en service qui suit l'installation de la machine ou après une longue période d'inutilisation, retirer la boîte à canette et mettre quelques gouttes d'huile sur la coursière du crochet. Mettre également quelques gouttes d'huile par l'orifice d'huilage ❹ dans le coussinet avant de l'arbre de commande de crochet ❸ pour imbiber d'huile le feutre interne.




*** La quantité adéquate d'huile est atteinte lorsque des projections d'huile apparaissent sur le papier dans une plage comprise entre 2 à 5 mm de largeur (les projections d'huile ne doivent pas être en forme de lignes).**

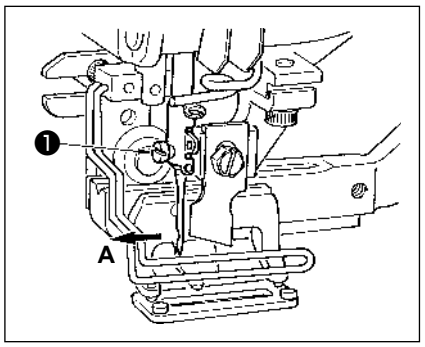
**3) Comment vérifier la quantité d'huile du crochet**

1. En préparation à la vérification de la quantité d'huile du crochet, découper une feuille de papier pour obtenir une taille de papier d'environ 40 mm x 100 mm.
2. Après le réglage de la quantité d'huile, lancer la machine à coudre à une vitesse élevée (3.600 sti/min) de 100 fois ou plus.
3. Insérer le morceau de papier préparé à l'étape 1 dans l'écartement prévu entre le couvercle du crochet et le socle du plateau de sorte qu'il soit placé à proximité du dessous du crochet. Insérer le papier comme guide jusqu'à ce qu'il entre en contact avec l'écran à huile du crochet.
4. Tout en tenant le papier avec la main, faire tourner la machine à coudre de cinq cycles avec la configuration standard (3.600 sti/min) et vérifier la quantité d'éclaboussures d'huile.

**Si la quantité d'huile est trop importante même après avoir serré complètement la vis de contrôle de l'huile, déposer le couplage de l'arbre du crochet ❺ et couper l'excédent de la mèche de graissage ❻ .**

## 2. Pose de l'aiguille

**AVERTISSEMENT :**
**Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.**

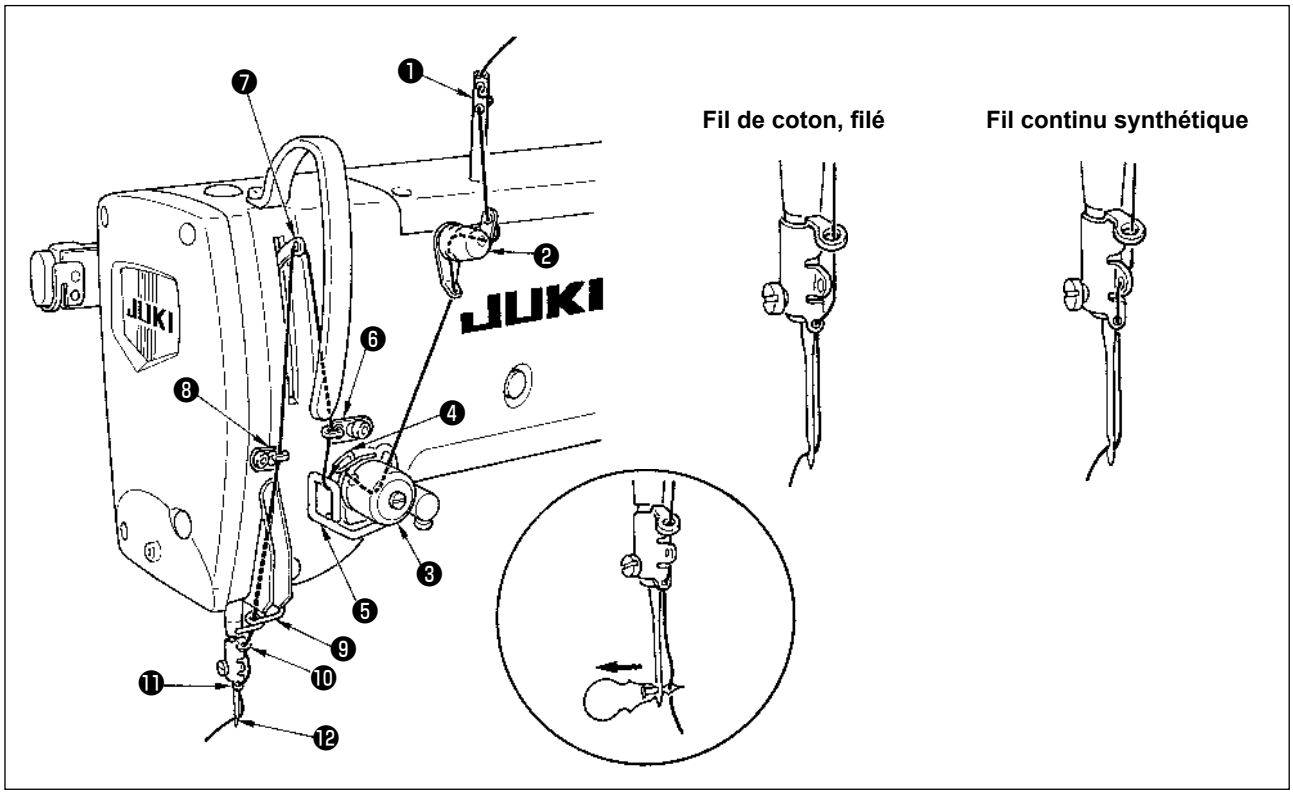



Présenter l'aiguille avec son creux tourné vers l'opérateur **A**, l'introduire complètement dans l'orifice du pince-aiguille, puis serrer la vis de fixation de l'aiguille ❶ . Utiliser une aiguille DPx5-(n° 11J, n° 14J).

**Avant de poser l'aiguille, mettre la machine hors tension.**

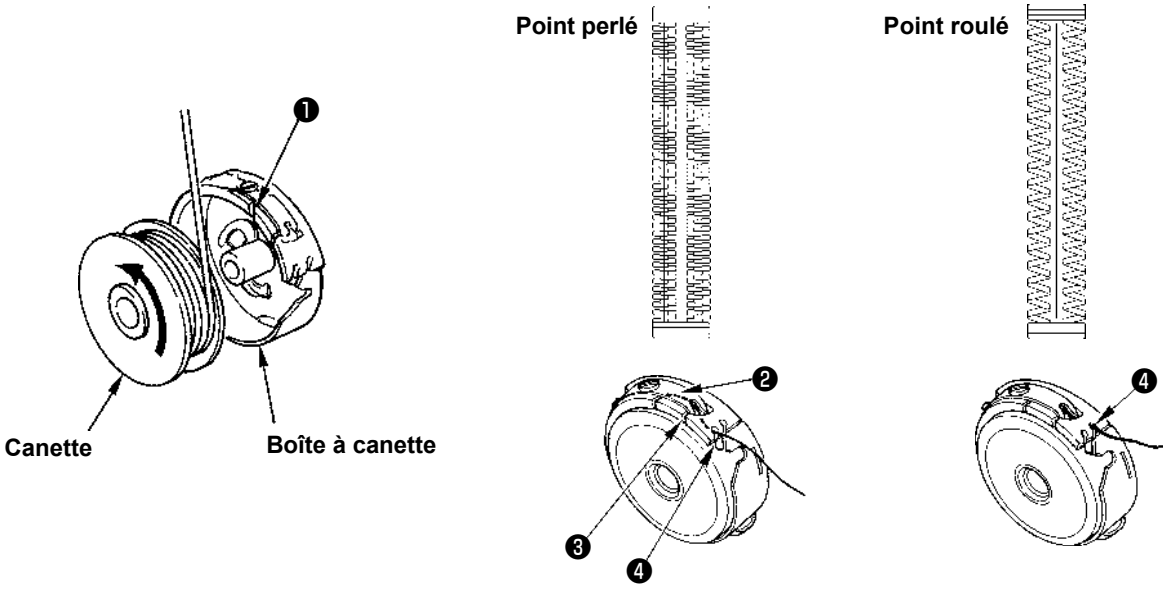
## 3. Enfilage du fil d'aiguille

**AVERTISSEMENT :**
**Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.**




Faire passer le fil d'aiguille dans l'ordre de ❶ à ⓬ indiqué sur les figures.
L'enfilage est plus facile si l'on utilise l'enfileur d'aiguille fourni avec la machine.
Changer la méthode d'enfilage du guide-fil en fonction du fil utilisé.

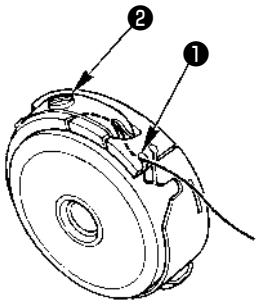
## 4. Enfilage de la boîte à canette




**Sens de rotation de la canette et enfilage**

1) Placer la canette de manière qu'elle tourne dans le sens de la flèche.
2) Faire passer le fil à travers la fente de fil ❶ et sous le ressort de tension ❷ , puis à travers la fente de fil ❸ , et le tirer par ❹ .
3) L'enfilage en ❹ pour le point perlé est différent de celui pour le point roulé. Faire attention.

## 5. Réglage de la tension du fil de canette




Régler la tension du fil de canette de la manière suivante en tirant le fil avec la fente de fil ❶ de la boîte à canette tournée vers le haut.

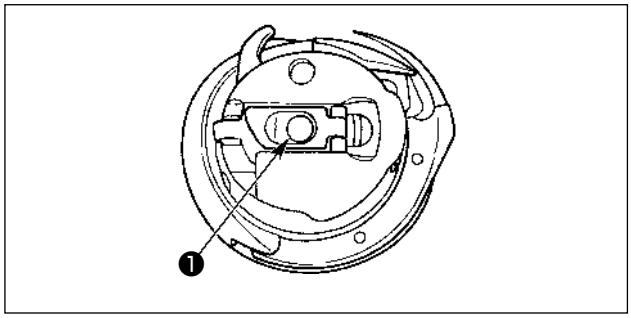
| | | |
|---|---|---|
| Point perlé | 0,05 à 0,15N | La boîte à canette doit descendre lentement lorsqu'on la laisse pendre au bout du fil en secouant légèrement celui-ci verticalement. |
| Point roulé | 0,15 à 0,3N | La boîte à canette doit à peine descendre lorsqu'on la laisse pendre au bout du fil en secouant assez fortement celui-ci verticalement. |

Lorsqu'on tourne la vis de réglage ❷ à droite, la tension du fil de canette augmente. Lorsqu'on la tourne à gauche, la tension diminue. Régler le fil de canette à une tension plus faible pour un fil continu synthétique et à une tension plus forte pour un filé. La tension du fil est supérieure d'environ 0,05N lorsque la boîte à canette est placée sur le crochet, ceci étant dû à la présence du ressort anti-rotation à vide.

**Lors du réglage de la tension du fil de canette, vérifier la tension du fil d'aiguille spécifiée à l'aide de l'interrupteur logiciel. (Voir "V-22. Liste des donnes de l'interrupteur logiciel" p.56)**

## 6. Installation de la boîte à canette

**AVERTISSEMENT :**
**Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.**

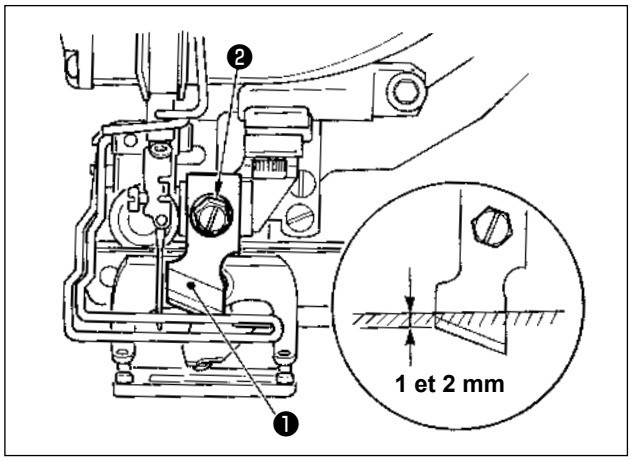



1) Soulever le verrou de la boîte à canette et le tenir avec deux doigts.
2) Enfoncer la boîte à canette dans le crochet de manière qu'elle soit soutenue par l'axe du crochet ❶ , puis rabattre le verrou. Enfoncer la boîte à canette jusqu'à ce qu'elle se verrouille avec un déclic.

1. **Si la boîte à canette ne se trouve pas sur la position de verrouillage, elle risque de sauter du crochet et le fil d'aiguille risque de s'embrouiller sur l'axe du crochet. Aussi, s'assurer que la boîte à canette est correctement installée.**
2. **La boîte à canette du crochet standard et celle du crochet sec sont différentes. Elles n'ont rien en commun.**

## 7. Pose du couteau

**AVERTISSEMENT :**
**Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.**




Pour remplacer le couteau par un nouveau, procéder comme il est indiqué ci-dessous.

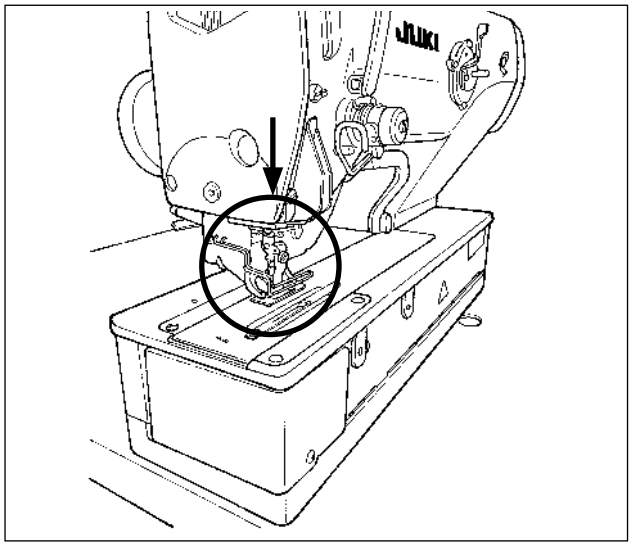
1) On peut facilement retirer le couteau ❶ avec la rondelle lorsqu'on retire la vis de maintien du couteau ❷ .
2) Abaisser la barre du couteau manuellement. À présent, pousser la barre du couteau vers le bas de sorte que le couteau descende en dessous de la surface supérieure de la plaque à aiguille d'un à deux millimètres, comme illustré sur la figure. Dans cet état, placer la rondelle et serrer la vis de fixation.

**TABLEAU DE CONVERSION pouces → mm**

| Taille de couteau | Indication en mm |
|---|---|
| 1/4 | 6,40 |
| 3/8 | 9,50 |
| 7/16 | 11,10 |
| 1/2 | 12,70 |
| 9/16 | 14,30 |
| 5/8 | 15,90 |
| 11/16 | 17,50 |
| 3/4 | 19,10 |
| 13/16 | 20,60 |
| 7/8 | 22,20 |
| 1 | 25,40 |
| 1 1/8 | 28,60 |
| 1 1/4 | 31,80 |
| 1 3/8 | 34,90 |
| 1 1/2 | 38,10 |

Lorsque le couteau fendeur utilisé est de système anglo-saxon (pouces), spécifier la longueur de coupe du tissu (taille du couteau) en mm à l'aide du tableau de conversion pouces → mm. (Voir **"V-13. Liste des donnees de couture" p.38**.)

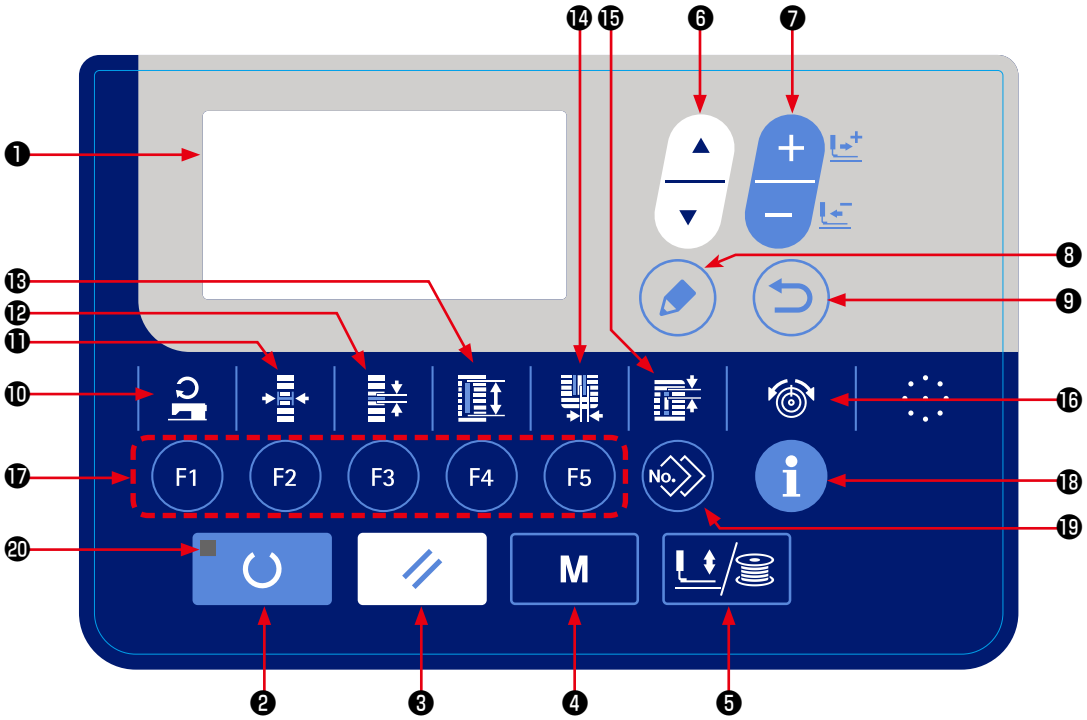
## 8. Vérification de la machine à coudre à la livraison

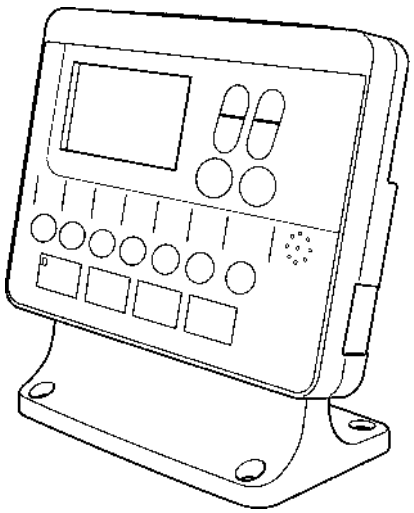



**Si le pied presseur est levé avant de mettre la machine sous tension, commencer par l'abaisser, puis mettre la machine à coudre sous tension.**
**Lors de l'abaissement du presse-tissu, prendre soin de ne pas placer les mains près du couteau.**
**Si la machine est mise sous tension alors que le presse-tissu est levé et que la touche READY est enfoncée, le message "E998 Erreur d'écart du presseur" peut s'afficher.**

# V. UTILISATION DE LA MACHINE

## 1. Explication des touches du panneau de commande



| No. | NOM | FONCTION | No. | NOM | FONCTION |
|---|---|---|---|---|---|
| ❶ | Afficheur LCD | Affiche diverses données telles que numéro de configuration, forme, etc. | ⓫ | Touche OVERED-GING WIDTH | Cette touche sélectionne l'affichage de la largeur de surjet.<br>Chaque fois que cette touche est enfoncée, S005 et S006 s'affichent en alternance. |
| ❷ | Touche READY | Appuyer sur cette touche pour commencer la couture. A chaque pression sur cette touche, la machine passe entre le mode de couture et le mode de saisie. | ⓬ | Touche PITCH | Cette touche sélectionne le pas de couture à la partie des lèvres.<br>Chaque fois que cette touche est enfoncée, S007 et S021 s'affichent en alternance. |
| ❸ | Touche RESET | Appuyer sur cette touche pour annuler un état d'erreur, ramener le mécanisme d'entraînement à son origine, réinitialiser le compteur, etc. | ⓭ | Touche CLOTH CUT LENGTH | Cette touche sélectionne l'affichage de la longueur de coupe du tissu. |
| ❹ | Touche MODE | Cette touche sert à l'affichage de l'écran de mode. | ⓮ | Touche KNIFE GROOVE WIDTH | Cette touche sert à sélectionner l'affichage de correction de la largeur de gorge de couteau.<br>Chaque fois que cette touche est enfoncée, S003 (droite) et S004 (gauche) s'affichent en alternance. |
| ❺ | Touche PRES-SER et WINDER | Cette touche permet de relever ou d'abaisser le presseur. Lorsque le presseur remonte, la barre à aiguille se déplace vers l'origine. Lorsqu'il s'abaisse, la barre à aiguille se déplace vers la droite. Appuyer sur cette touche pour bobiner la canette. | ⓯ | Touche CLEA-RANCE | Cette touche sélectionne l'affichage des marges.<br>Chaque fois que cette touche est enfoncée, S022 (premier écartement) et S023 (deuxième écartement) s'affichent en alternance. |
| ❻ | Touche ITEM SELECT | Cette touche sert à sélectionner le numéro de données et d'autres types de données. | ⓰ | Touche THREAD TENSION | Cette touche sert à sélectionner l'affichage de tension du fil.<br>Chaque fois que cette touche est enfoncée, l'élément d'affichage change comme décrit ci-dessous.<br>S053 Tension du fil sur la partie des lèvres gauche<br>S055 Tension du fil sur la partie de la première bride<br>S057 Réglage de la tension du fil d'aiguille au début de la couture |
| ❼ | Touche DATA CHANGE | Cette touche sert à changer le numéro de configuration et d'autres types de données.<br>Cette touche sert à déplacer l'entraînement vers l'avant sur une base point par point. | ⓱ | Touche PA-RAMETER RE-GISTRATION | Cette touche de raccourci permet de mémoriser des paramètres. On peut y mémoriser un raccourci vers l'affichage d'une configuration optionnelle, de paramètres de couture ou de données de réglage. Pour la procédure de mémorisation, voir **"V-16. Utilisation de la touche de memorisation de parametre" p.47**. |
| ❽ | Touche EDIT | Cette touche sert à afficher l'écran de modification pour sélectionner l'élément ou afficher l'écran des détails. | ⓲ | Touche INFOR-MATION | Cette touche sert à régler et vérifier le compteur de production. |
| ❾ | Touche RETURN | Cette touche sert à rétablir l'écran précédent. | ⓳ | Touche COPY | Appuyer sur cette touche pour copier la configuration. |
| ❿ | Touche SEWING SPEED | Cette touche sert à afficher les éléments de modification des paramètres en lien avec la vitesse de couture. | ⓴ | Diode-témoin Prêt-à-régler | Elle s'allume en mode de couture. |

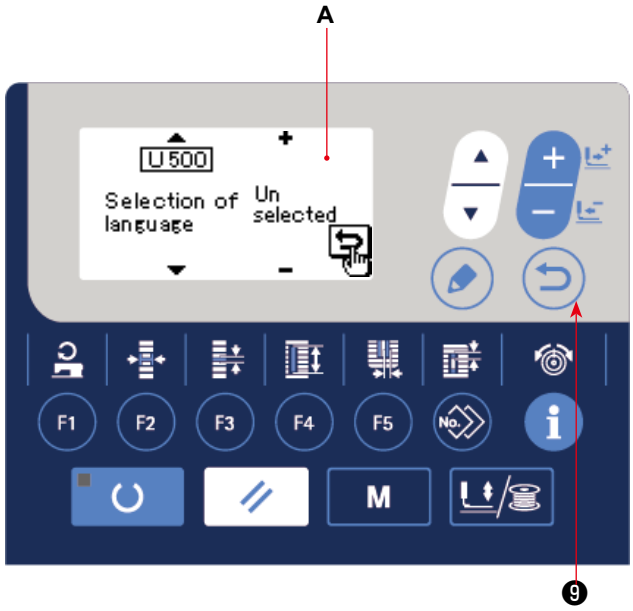
## 2. Operations de base de la machine

### 1) Placer l'interrupteur d'alimentation sur marche.

Lors de la première mise sous tension de la machine à coudre après l'achat, l'écran de sélection de langue **A** s'affiche. Sélectionner la langue à afficher, puis appuyer sur la touche de retour ❾ .

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

S'assurer tout d'abord que le type de presseur **B** spécifié correspond à celui qui est utilisé. Pour les procédures de vérification et de paramétrage, voir **"V-4. Selection du type de presseur" p.25**.



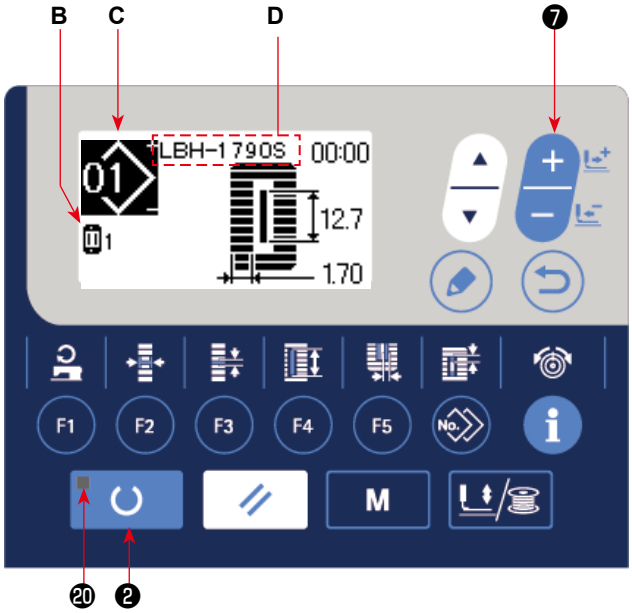

### 2) Sélectionner le numéro de configuration que l'on désire exécuter.

À la mise sous tension, le numéro de configuration **C** et le nom des données de la configuration **D** s'affichent.

Pour changer le numéro de configuration, appuyer sur la touche DATA CHANGE ❼

et sélectionner le numéro que l'on désire utiliser pour la couture.

Les configurations n° 1 à 10 décrites sous **"V-11. Changement des donnees de couture" p.35** ont été préprogrammées en usine. Sélectionner la configuration que l'on désire coudre parmi ces numéros. (Les numéros pour lesquels aucune configuration n'est préprogrammée ne sont pas affichés.)




### 3) Placer la machine en mode de couture.

Lorsque la touche READY ❷ est enfoncée, la diode-témoin Prêt-à-régler ⓴ s'allume pour indiquer que la couture est activée.

### 4) Commencer la couture.

Placer l'article à coudre sous le presseur et actionner la pédale pour mettre la machine en marche. Le type de pédale de la machine à coudre a été réglé par défaut sur le type 1-pédale à la sortie d'usine. Toutefois, la méthode de fonctionnement de la pédale peut être sélectionnée parmi quatre méthodes différentes. Sélectionner le mode de fonctionnement désiré avant d'utiliser la machine. → **"V-3. Comment utiliser la pedale" p.23**

## 3. Comment utiliser la pedale

Pour cette machine à coudre, la méthode de fonctionnement de la pédale à utiliser peut être sélectionnée parmi quatre méthodes différentes comme décrit à la page suivante. Sélectionner un mode qui permette de travailler efficacement avant d'utiliser la machine.

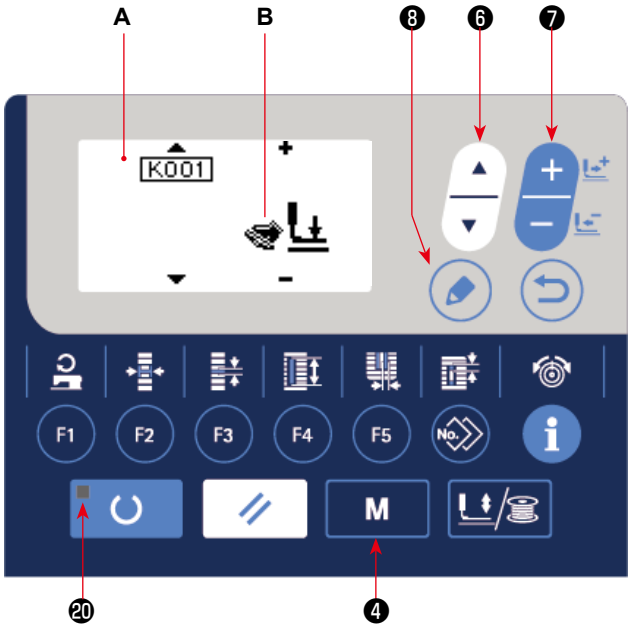
### (1) Procédure de sélection du mode de fonctionnement de la pédale

#### 1) Afficher le paramètre de sélection du mode de fonctionnement de la pédale.

Maintenir enfoncée la touche MODE ❹ **M** pendant trois secondes en mode de saisie alors que la diode-témoin Prêt-à-régler ⓴ s'éteint. Ensuite, l'interrupteur logiciel (niveau 2) s'affiche sur le menu.

Sélectionner l'élément cible avec la touche ITEM SELECT ❻ et appuyer sur la touche EDIT ❽. Ensuite, l'écran de modification **A** de l'interrupteur logiciel (niveau 2) s'affiche.

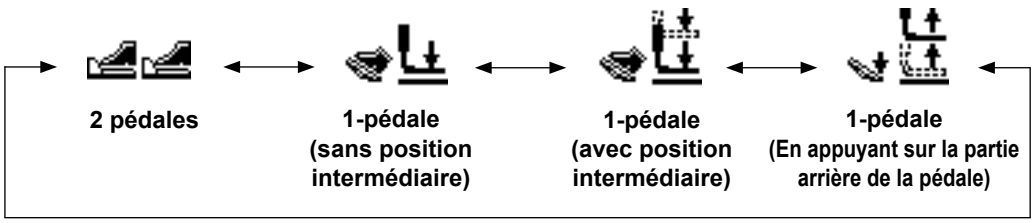
Si le paramètre de sélection du mode de fonctionnement de la pédale K001 n'est pas affiché, appuyer sur la touche ITEM SELECT ❻ pour sélectionner le mode de fonctionnement de la pédale.




#### 2) Sélectionner le mode de fonctionnement de la pédale.

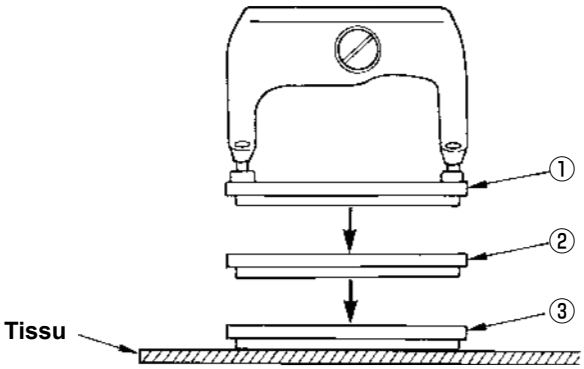
Appuyer sur la touche DATA CHANGE ❼. L'image change comme sur l'illustration ci-dessous.

Sélectionner le mode de fonctionnement de la pédale **B** désiré.



## (2) Explication du mouvement de la pédale

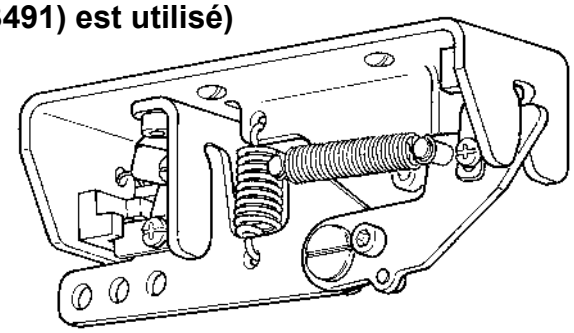
| Mode 2 pédales | 1-pédale (sans position intermédiaire) | 1-pédale (avec position intermédiaire) | 1-pédale (En appuyant sur la partie arrière de la pédale) |
|---|---|---|---|
| **Position initiale**<br>Presseur : Position intermédiaire ② ou Position de positionnement du tissu ③<br>**1) Positionnement de l'article à coudre**<br>Le presseur remonte d'une hauteur correspondant au degré d'enfoncement de l'avant de la pédale gauche.<br>**2) Départ de la couture**<br>La couture commence lorsqu'on appuie sur la pédale droite.<br>**3) Fin de la couture**<br>Le presseur remonte automatiquement sur la Position intermédiaire ② . | **Position initiale**<br>Presseur : Position maximum ①<br>**1) Positionnement de l'article à coudre**<br>**2) Vérification du positionnement de l'article à coudre**<br>Lorsqu'on enfonce la pédale droite sur la première position, le presseur descend sur la Position de positionnement du tissu ③ .<br>**3) Départ de la couture**<br>Lorsqu'on enfonce la pédale droite sur la seconde position, la couture commence.<br>**4) Fin de la couture**<br>Le presseur remonte automatiquement sur la Position maximum ① . | **Position initiale**<br>Presseur : Position maximum ①<br>**1) Positionnement de l'article à coudre**<br>**2) Vérification du positionnement de l'article à coudre**<br>Lorsqu'on enfonce la pédale droite sur la première position, le presseur descend sur la Position intermédiaire ② .<br>**3) Vérification du départ de la couture**<br>Lorsqu'on enfonce la pédale droite sur la seconde position, le presseur descend sur la Position de positionnement du tissu ③.<br>**4) Départ de la couture**<br>Lorsqu'on enfonce la pédale droite sur la troisième position, la couture commence.<br>**5) Fin de la couture**<br>Le presseur remonte automatiquement sur la Position maximum ① . | **Position initiale**<br>Presseur : Position intermédiaire ②<br>**1) Positionnement de l'article à coudre**<br>**2) Vérification du positionnement de l'article à coudre**<br>Lorsque la partie arrière de la pédale est enfoncée, le pied presseur s'élève à sa Position maximum ① . Lorsqu'on enfonce la pédale droite sur la première position, le presseur descend sur la Position intermédiaire ② . Lorsqu'on enfonce la pédale droite sur la seconde position, le presseur descend sur la Position de positionnement du tissu ③ .<br>**3) Départ de la couture**<br>Lorsqu'on enfonce la pédale droite sur la troisième position, la couture commence.<br>**4) Fin de la couture**<br>Le presseur remonte automatiquement sur la Position intermédiaire ② . |




* La hauteur de chaque position ① à ③ indiquée sur le côté gauche peut être spécifiée ou changée à l'aide de l'interrupteur logiciel.

→ **"V-21. Methode de changement des donnees de l'interrupteur logiciel" p.55**.

**• Réglage des contacteurs de pédale (Si le contacteur pour 2 pédales en option (numéro de pièce : 40003491) est utilisé)**

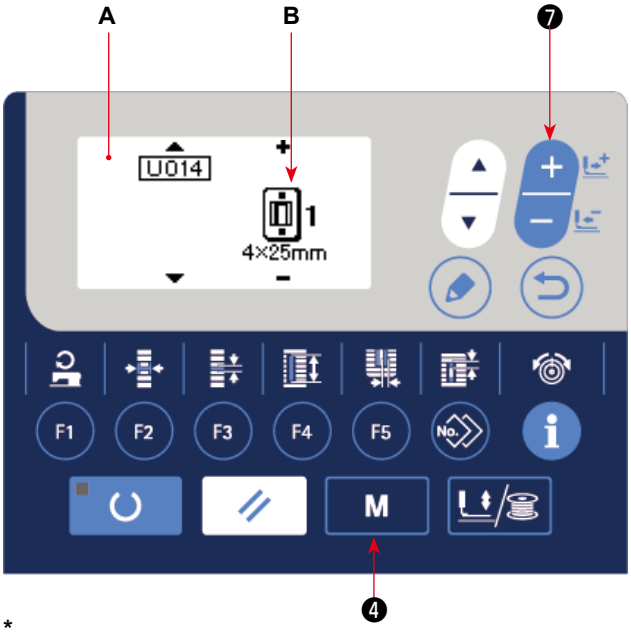


## 4. Selection du type de presseur

### (1) Procédure de sélection du type de presseur

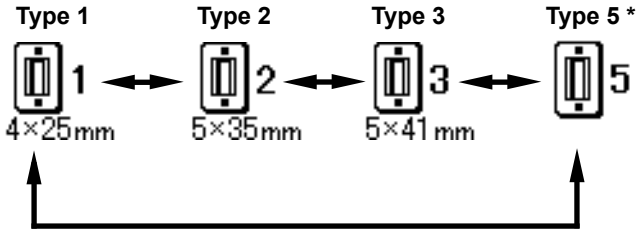
#### 1) Afficher le paramètre de sélection du type de presseur.

Une pression sur la touche MODE ❹ **M** affiche l'écran de modification **A** de l'interrupteur logiciel (niveau 1).




#### 2) Sélectionner le type de presseur.

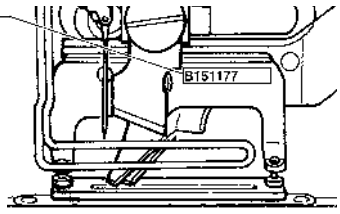
Appuyer sur la touche DATA CHANGE ❼ . L'image change comme sur l'illustration ci-dessous. Spécifier le type **B** monté sur la machine en consultant le **(2) Tableau des types de presseur** ci-dessous.




### (2) Tableau des types de presseur

Comme type de presseur, spécifier le numéro de pièce gravé sur le presseur.

| | Type | Numéro de pièce de presseur |
|---|---|---|
| 1 4×25mm | Type 1 | B151177 1 000 * |
| 2 5×35mm | Type 2 | B151177 2 000 * |
| 3 5×41mm | Type 3 | B151177 3 000 * |
| 5 | Type 5 * | — |




* Spécifier le type 5 lors de l'utilisation d'un presseur autre que de type 1 à 3.
Pour régler la machine pour le presseur utiliser, changer les paramètres U015 Largeur de presseur et U016 Longueur de presseur de l'interrupteur logiciel (niveau 1).
→ Voir **"V-21. Methode de changement des donnees de l'interrupteur logiciel" p.55**.

* Pour utiliser le type 5 avec une largeur de points d'au moins 6 mm et une longueur de points d'au moins 41 mm, il est nécessaire de remplacer des pièces telles que bras de presseur, plaque d'entraînement, etc.

## 5. Execution de la selection de configuration

### (1) Sélection depuis l'écran de sélection de configuration

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

En mode de saisie alors que la diode-témoin Prêt-à-régler ⓴ s'éteint, la sélection de la configuration est activée.

Si le mode actuel est le mode de couture, appuyer sur la touche READY ❷ pour passer au mode de saisie.

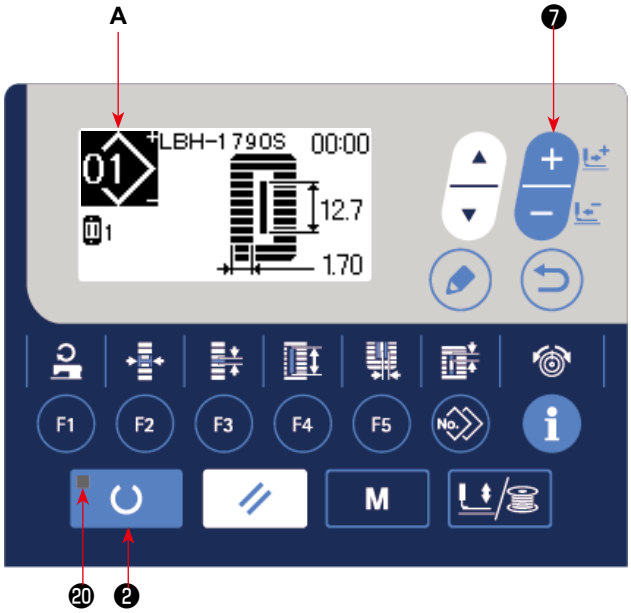
#### 2) Affichage de l'écran de sélection de configuration.

Le numéro de configuration A actuellement sélectionné s'affiche.

#### 3) Sélectionner la configuration.

Appuyer sur la touche DATA CHANGE ❼ .

Les configurations mémorisées changent et s'affichent dans l'ordre. Sélectionner ici le numéro de configuration que l'on désire exécuter.




### (2) Sélection à l'aide de la touche de mémorisation

Pour cette machine à coudre, il est possible d'enregistrer le numéro de configuration souhaité sur la touche PARAMETER REGISTER. Une fois une configuration mémorisée sur une touche, elle peut être rappelée par simple pression sur cette touche.

→ Voir **"V-16. Utilisation de la touche de memorisation de parametre" p.47**.

## 6. Reglage de la tension du fil d'aiguille

Il est également possible de régler la tension du fil d'aiguille en effectuant une couture d'essai car les données de tension du fil d'aiguille peuvent également être spécifiées en mode de couture.

### 1) Afficher les données de réglage de la tension du fil à la partie des lèvres.

Lorsque la touche THREAD TENSION ⓰ est enfoncée, l'écran de modification **A** des données de couture s'affiche.

### 2) Régler la tension du fil à la partie des lèvres.

Appuyer sur la touche DATA CHANGE ❼ . La valeur de réglage **B** augmente ou diminue et la tension du fil peut être changée. La relation entre la finition de la couture et la valeur de réglage est telle qu'indiquée sur l'illustration ci-dessous. Spécifier la valeur en se reportant à l'illustration.

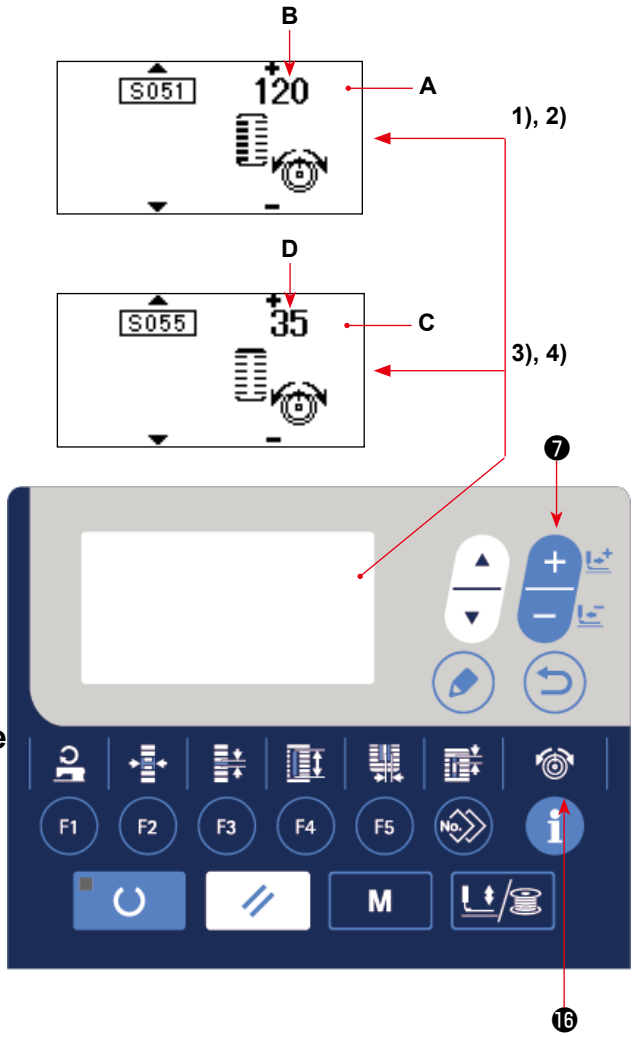
### 3) Afficher les données de réglage de la tension du fil à la partie des brides.

Lorsque la touche THREAD TENSION ⓰ est enfoncée, l'écran de modification **C** des données de couture s'affiche.

### 4) Changement de la tension du fil d'aiguille à la partie de la bride

Appuyer sur la touche DATA CHANGE ❼ .

La valeur de réglage **D** augmente ou diminue et la tension du fil peut être changée. La relation entre la finition de la couture et la valeur de réglage est telle qu'indiquée dans le tableau ci-dessous. Spécifier la valeur en se reportant au tableau.



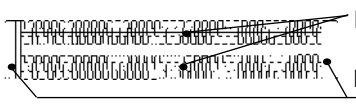

* Pour la tension sur des parties autres que les lèvres et les brides, voir **"V-11. Changement des donnees de couture" p.35** et **"V-21. Methode de changement des donnees de l'interrupteur logiciel" p.55.**

**Valeur de rélage de la tension de la partie des léres ① et de la partie des brides ②**

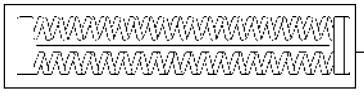
| | Valeur de réglage sur le panneau | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | − | Valeur initiale | + |
| Point perlé | ① Tension de la partie des lèvres | La crête est abaissée. | 120 | La crête est remontée. |
| | ② Tension de la partie des brides | La tension du fil diminue. | 35 | La tension du fil augmente. |
| Point roulé | ③ Tension de la partie des lèvrest | La tension du fil diminue. | 60 | La tension du fil diminue. |
| | ④ Tension de la partie des brides | La tension du fil diminue. | 60 | La tension du fil diminue. |

Pour la forme de bride radiale à oeillet, spécifier tout d'abord la tension de bride à environ 120 et effectuer l'équilibrage des points.

**Point perlé et point roulé**



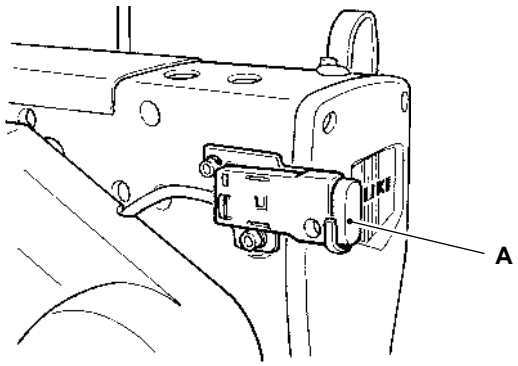

**Point perlé**
Lorsqu'on augmente la tension du fil d'aiguille pour lui permettre de traverser le tissu tout droit, le point perlé est formé par le fil de canette qui est tiré des deux côtés vers l'axe central.

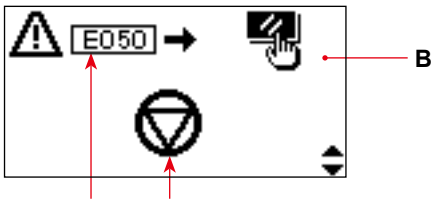



**Point roulé**
Le point roulé est formé en zigzag et seul le fil d'aiguille est apparent à l'endroit du tissu et le fil de canette à l'envers.

## 7. Recommencement de la couture

Lorsqu'on appuie sur la touche d'arrêt **A** pendant la couture, la machine interrompt la couture et s'arrête. L'écran d'erreur **B** s'affiche alors pour signaler que l'on a appuyé sur la touche d'arrêt.




### Pour reprendre la couture à partir d'un point donné

#### Etat d'arrêt forcé

L'écran d'erreur **B** s'affiche.

#### 1) Annuler l'état d'erreur.

Appuyer sur la touche RESET ❸ pour annuler l'état d'erreur. L'écran d'arrêt forcé **C** s'affiche.

#### 2) Ramener le presseur sur sa position initiale.

Appuyer sur la touche BACKWARD ❼ **-1** .

Le presseur revient en arrière point par point.

Appuyer sur la touche FORWARD ❼ **-2** .

Le presseur avance point par point.
Ramener le presseur sur la position de recommencement de la couture.

#### 3) Recommencer la couture.

Appuyer sur la pédale droite. La couture recommence.

### Pour recommencer la couture depuis le début

#### Etat d'arrêt forcé

L'écran d'erreur **B** s'affiche.

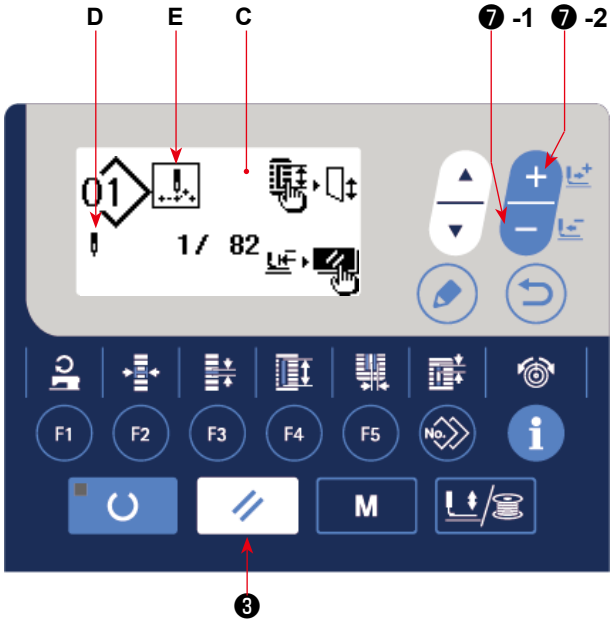
#### 1) Annuler l'état d'erreur.

Appuyer sur la touche RESET ❸ pour annuler l'état d'erreur. L'écran d'arrêt forcé **C** s'affiche.

#### 2) Ramener le presseur sur la position de positionnement du tissu.

Appuyer à nouveau sur la touche RESET ❸ . Le presseur revient sur la position de positionnement du tissu.

#### 3) Recommencer l'opération de couture depuis le début.




* **Le nombre actuel de points/nombre total de points sont affichés dans la section D.**

* **La commande de couture actuelle est affichée dans la section E.**

**Les types de commande sont :**

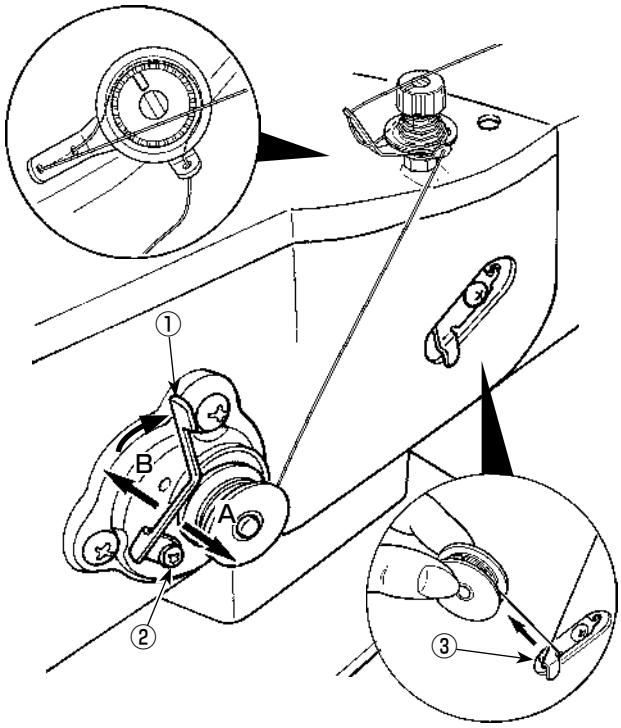
| Commande de couture | Commande d'avance sans couture |
|---|---|
| | |
| **Commande de coupe-fil** | **Commande du couteau** |
| | |

## 8. Bobinage de la canette

### (1) Bobinage de la canette

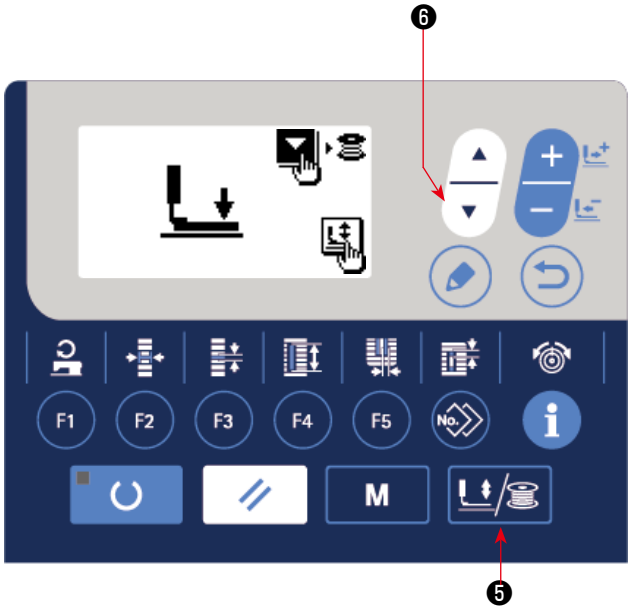
#### 1) Mettre la canette en place.

Placer correctement la canette sur l'axe du bobineur. Tirer le fil de la bobine et le faire passer à travers les guides dans l'ordre numérique indiqué sur la figure, puis enrouler l'extrémité du fil de plusieurs tours sur la canette. Ensuite, appuyer sur le levier de bobinage de canette ① dans le sens de la flèche.




#### 2) Passer en mode de bobinage.

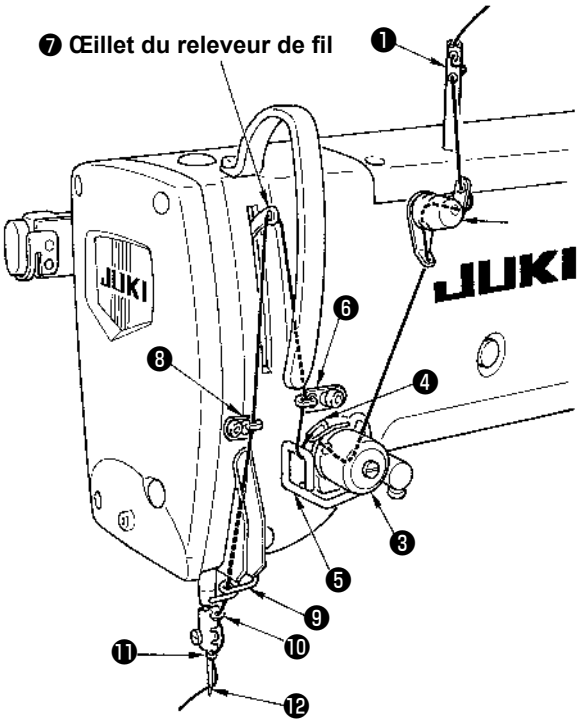
Dans le mode de saisie, appuyer sur la touche PRESSER et WINDER ❺ . Dans cet état, appuyer sur la touche ITEM SELECT ❻ .




#### 3) Commencer le bobinage.

Appuyer sur la pédale droite. La machine tourne et commence à bobiner la canette.

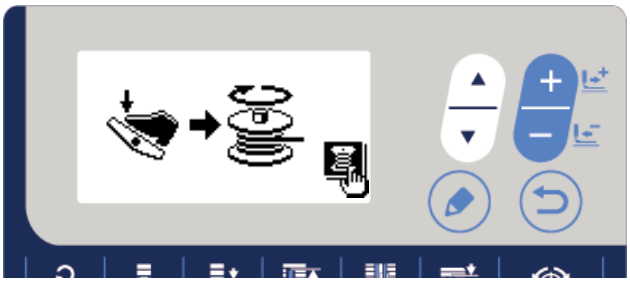
**Si le bobineur de canette est démarré indépendamment (démarrer uniquement le bobineur de canette sans effectuer la couture), retirer le fil d'aiguille de ❼ à ⓬ , comme indiqué sur la figure ci-dessous afin d'éviter soigneusement l'enchevêtrement du fil d'aiguille dans l'œillet du releveur de fil, etc.**




### 4) Arrêter la machine.

Une fois la canette bobinée selon la quantité prédéterminée de fil, le levier de bobinage de canette ① est relâché. Pour arrêter la machine, appuyer sur la touche PRESSER et WINDER ❺ ou enfoncer la pédale droite. Retirer ensuite la canette et couper le fil de canette avec la plaque de retenue du coupe-fil ③ .

- Appuyer sur la touche PRESSER et WINDER ❺ . La machine s'arrête et revient en mode normal.
- Appuyer sur la pédale droite. La machine s'arrête sans quitter le mode de bobinage de canette. Utiliser cette méthode pour bobiner plusieurs canettes.



## (2) Réglage de la quantité du fil bobiné sur la canette

Pour régler la quantité de fil à bobiner sur la canette, desserrer la vis de fixation ② et déplacer le levier de bobinage de canette ① dans le sens **A** ou **B**. Puis, serrer la vis de fixation ② .

Dans le sens **A** : diminution
Dans le sens **B** : augmentation

## 9. Utilisation du compteur

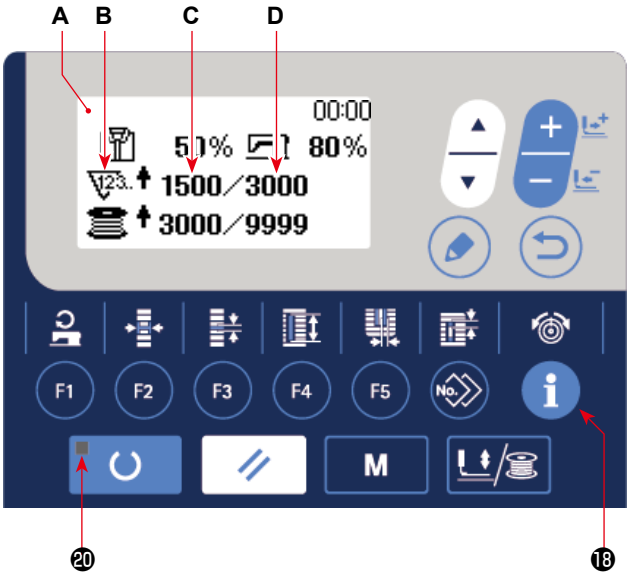
Le taux de progression et le taux de fonctionnement de cette machine à coudre peuvent être affichés en réglant le compteur du nombre de pièces et le paramètre de production.
Se reporter à **"V-28. Fonction d'aide à la production" p.66** pour savoir comment utiliser le taux de progression et le taux de fonctionnement.

### [Compteur de production]

### (1) Comment régler le compteur du nombre de pièces

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

En mode de saisie avec la diode-témoin READY ⓴ éteinte, appuyer sur la touche INFORMATION ⓲ pour afficher l'écran du compteur de production **A**.

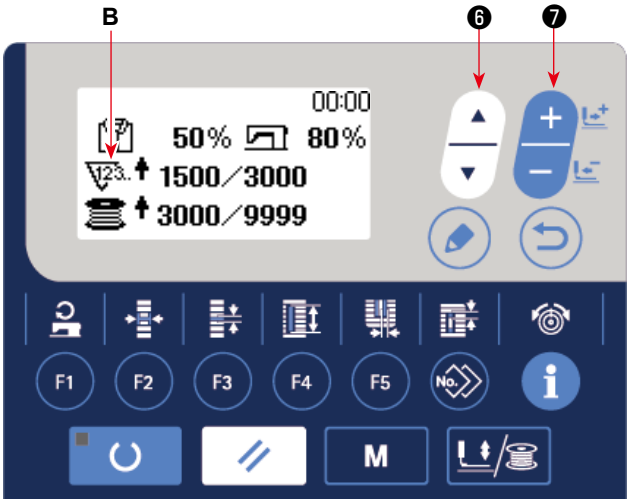



#### 2) Type de compteur

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

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

Appuyer sur la touche ITEM SELECT ❻ pour afficher le « nombre cible de pièces à produire par jour » **D** dans la vidéo inversée. Saisir le nombre cible de pièces à produire par jour en appuyant sur la touche DATA CHANGE ❼ .




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

Appuyer sur la touche ITEM SELECT ❻ pour afficher la valeur actuelle **C** du « nombre de pièces à produire par jour » dans la vidéo inversée. La valeur numérique peut également être modifiée au moyen de la touche DATA CHANGE ❼ .

### (2) Fin du comptage

L'écran de fin du comptage a été réglé par défaut sur "désactivé" à la sortie d'usine.
Pour pouvoir utiliser l'écran de fin de comptage pour le compteur de couture, régler l'interrupteur logiciel U077 sur "Activer l'affichage".
(Se reporter à **"V-21. Methode de changement des donnees de l'interrupteur logiciel" p.55**.)

## [Compteur de fil de canette]

### (1) Comment régler le compteur du nombre de pièces

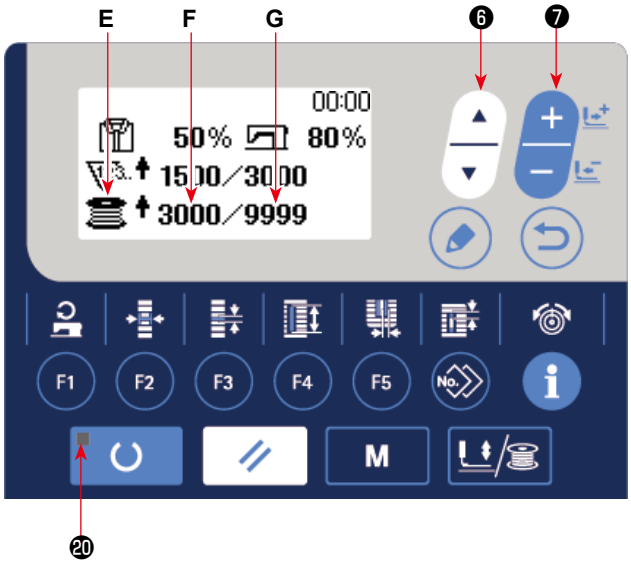
#### 1) Sélection du type de compteur

Appuyer sur la touche ITEM SELECT ❻

pour afficher le pictogramme **E** qui indique le type de compteur dans l'affichage inversé.

Appuyer sur la touche DATA CHANGE ❼

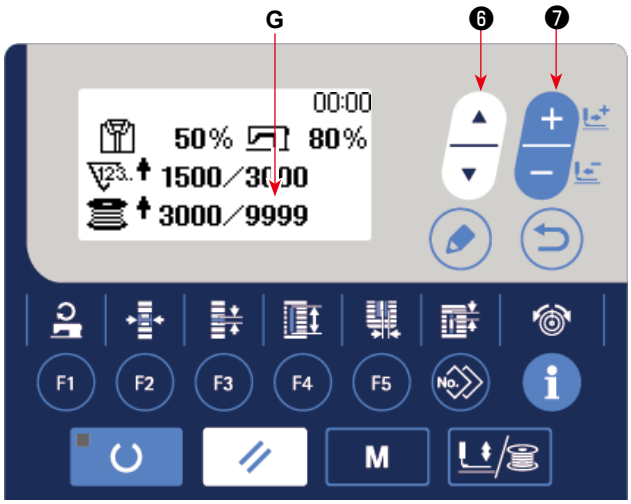
pour sélectionner le compteur désiré parmi les types indiqués ci-dessous.




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

Appuyer sur la touche ITEM SELECT ❻

pour afficher la valeur de réglage **G** pour le compteur de fil de canette dans la vidéo inversée. Saisir la valeur de réglage à compter jusqu'à ce que la valeur soit atteinte en appuyant sur la touche DATA CHANGE ❼ .




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

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

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

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

### ① Compteur PROGRESSIF de pièces

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

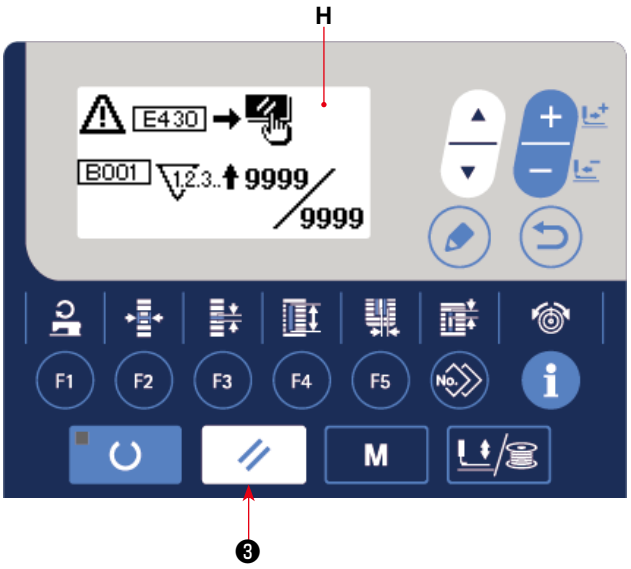
### ② Compteur DEGRESSIF de pièces

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

### ③ Compteur non utilisé

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

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




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

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

## 10. Utilisation d'une configuration par defaut

Les valeurs par défaut de cette machine permettent d'obtenir une couture optimale pour certaines formes de couture (31 formes). → Voir **"XI. TABLEAU DES VALEURS PAR DEFAUT POUR CHAQUE FORME" p.89**.

Pour créer de nouvelles données de couture, il est pratique de copier une configuration par défaut.

### 1) Passer en mode de saisie.

En mode de saisie alors que la diode-témoin Prêt-à-régler ⓴ s'éteint, le changement de configuration est activé. Si la machine est en mode de couture, appuyer sur la touche READY ❷ pour passer en mode de saisie.

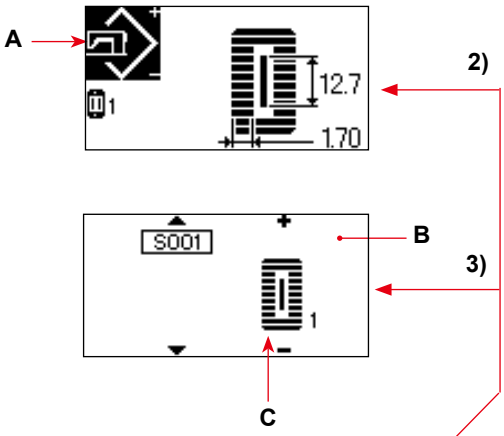
### 2) Faire apparaître la configuration par défaut.

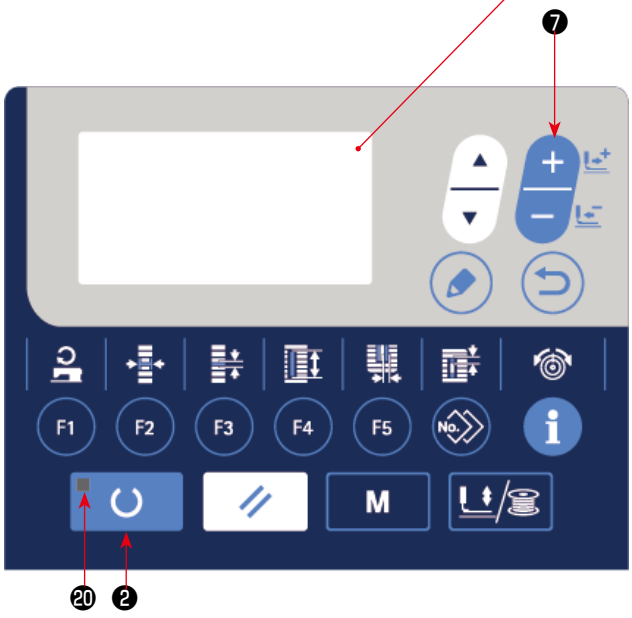
Le numéro de configuration **A** actuellement sélectionné est affiché. Appuyer sur la touche DATA CHANGE ❼ pour sélectionner la configuration avec valeur par défaut .

### 3) Sélectionner la forme.

L'écran de sélection de forme **B** apparaît pour montrer la forme **C** actuellement sélectionnée. Sélectionner la forme **C** à coudre avec la touche DATA CHANGE ❼ . A la sortie d'usine, 12 formes peuvent être sélectionnées. En augmentant le niveau de sélection des formes (K004), on pourra sélectionner jusqu'à 31 formes.

→ Voir **"V-21. Methode de changement des donnees de l'interrupteur logiciel" p.55**.




### 4) Exécuter une couture d'essai

Appuyer sur la touche READY ❷ pour passer en mode de couture. La couture est alors possible et la forme sélectionnée peut être cousue.

* Seules les données de tension du fil d'aiguille et de la vitesse de couture d'une configuration par défaut peuvent être modifiées. Il faut savoir que les données éditées retourneront à leurs valeurs par défaut lorsque la forme de la configuration est modifiée ou que la configuration est renommée.

### 5) Copier la configuration par défaut.

Copier la configuration sélectionnée et vérifiée par la méthode ci-dessus dans la configuration normale et l'utiliser.

Procédure de copie → voir **"V-14. Copie d'une configuration de couture" p.44**.

## 11. Changement des donnees de couture

### (1) Données de couture par défaut préprogrammées en usine

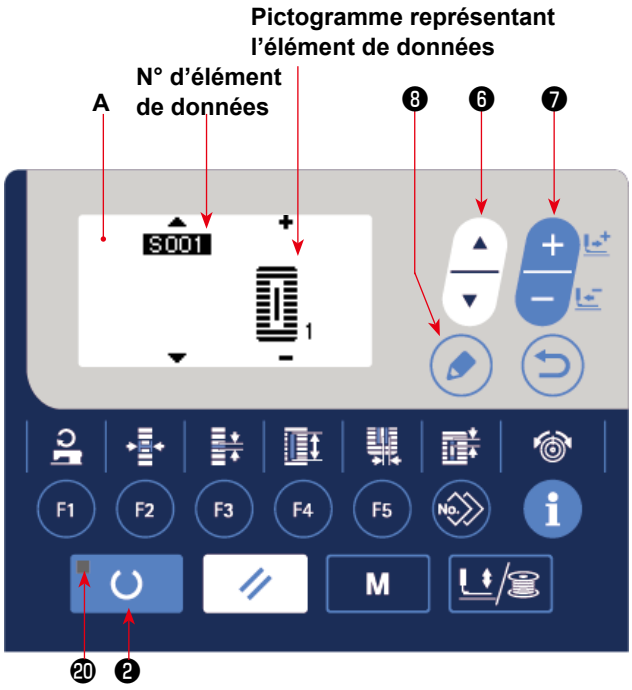
Les configurations 1 à 10 ont été préprogrammées en usine. Les valeurs par défaut du type carré, pour lesquelles seule la longueur de coupe du tissu diffère, ont été spécifiées dans les données de couture.
→ Voir **"XI. TABLEAU DES VALEURS PAR DEFAUT POUR CHAQUE FORME" p.89**.

| N° de configuration | Longueur de coupe du tissu S002 | |
|---|---|---|
| 1 | 6,4 mm | (1/4”) |
| 2 | 9,5 mm | (3/8”) |
| 3 | 11,1 mm | (7/16”) |
| 4 | 12,7 mm | (1/2”) |
| 5 | 14,3 mm | (9/16”) |
| 6 | 15,9 mm | (5/8”) |
| 7 | 17,5 mm | (11/16”) |
| 8 | 19,1 mm | (3/4”) |
| 9 | 22,2 mm | (7/8”) |
| 10 | 25,4 mm | (1”) |

### (2) Procédure de changement des données de couture

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

En mode de saisie alors que la diode-témoin Prêt-à-régler ⓴ s’éteint, le changement des données de couture est activé. Si la machine est en mode de couture, appuyer sur la touche READY ❷ pour passer en mode de saisie.




#### 2) Afficher l’écran de modification des données de couture.

Lorsque la touche EDIT ❽ est enfoncée,

l’écran de modification des données de couture **A** pour le numéro de configuration actuellement sélectionnée s’affiche.

#### 3) Sélectionner la donnée de couture à modifier.

Appuyer sur la touche ITEM SELECT ❻ pour sélectionner l’élément de données à modifier.
Les éléments de données qui ne sont pas utilisés pour la forme et ceux dont la modification a été interdite sont sautés et ne s’affichent pas.
Etre attentif à ce point. → Voir **"V-12. Methode d’autorisation/interdiction de modification des donnees de couture" p.37**

#### 4) Modifier la donnée.

Certains éléments des données de couture peuvent être modifiés par le changement d’une valeur numérique, d’autres par la sélection d’un pictogramme. Les éléments de données modifiés par le changement d’une valeur numérique portent un numéro tel que S002. Appuyer sur la touche DATA CHANGE ❼ pour augmenter ou diminuer la valeur de réglage.

Les éléments de données modifiés par la sélection d’un pictogramme portent un numéro tel que S001.

Sélectionner le pictogramme avec la touche DATA CHANGE ❼.

→ Pour plus d’informations sur les données de couture, voir **"V-13. Liste des donnees de couture" p.38**.

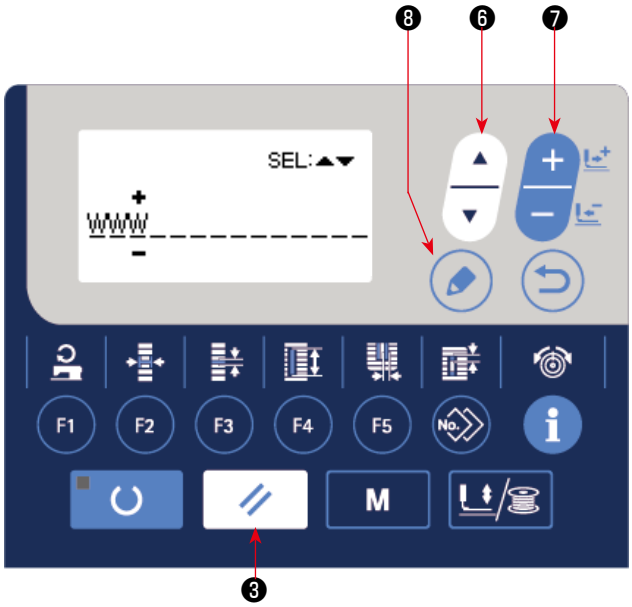
## 5) Modification du nom des données de la configuration.

Sélectionner « S500 Nom des données de la configuration » et appuyer sur la touche EDIT ❽ pour activer la modification du nom des données de la configuration.

Une pression sur la touche ITEM SELECT ❻ déplacera le point à modifier dans l'ordre. Le caractère placé entre "+" et "-" correspond à la position de modification sous la sélection.

Appuyer sur la touche DATA CHANGE ❼ alors que le caractère est sélectionné, le caractère peut être sélectionné. Appuyer sur la touche RESET ❸ pour effacer le caractère sélectionné. Le nom des données peut être effacé lorsque la touche RESET ❸ est maintenue enfoncée pendant une seconde.

Modifier le nom des données de la configuration en suivant la procédure ci-dessus à plusieurs reprises.




**Les caractères utilisables pour le nom de la configuration**

**A - Z, 0 - 9, ., +, -, /, #, (vide)**

**Jusqu'à 14 caractères peuvent être saisis dans un commentaire. Toutefois, tous les caractères ne s'affichent pas en mode de saisie.**
**(10 caractères peuvent être affichés en lettres majuscules.)**

## 12. Methode d’autorisation/interdiction de modification des donnees de couture

Cette machine a été programmée en usine pour que les éléments des données de couture rarement utilisés ne puissent pas être modifiés.
Si l’on désire paramétrer les données plus finement en fonction des articles à coudre, autoriser la modification des éléments des données de couture avant d’utiliser la machine.

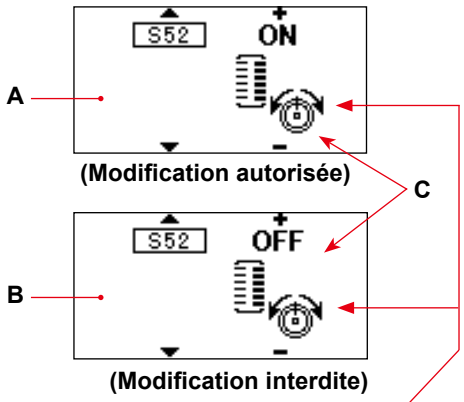
Pour l'autorisation/interdiction de la modification des données de couture, lorsque la modification est interdite pour S052 tension à la partie de la lèvre droite, la couture est exécutée avec les données de S051 tension à la partie de la lèvre gauche. Lorsque la modification est interdite pour S056 tension de la deuxième bride, la couture est exécutée avec les données de S055 tension de la première bride.
Lorsque des éléments de données de couture autres que ceux ci-dessus sont à l'état modification interdite, les données utilisées sont les valeurs par défaut.

### 1) Passer en mode de saisie.

En mode de saisie alors que la diode-témoin Prêt-à-régler ⓴ s’éteint, le réglage des données est activé. Si la machine est en mode de couture, appuyer sur la touche READY ❷ pour passer en mode de saisie.

### 2) Afficher l’écran d’autorisation/interdiction de modification des données de couture.

Appuyer sur la touche MODE ❹ M. Sélectionner **“05 Sélection de la modification des paramètres de couture”**. Ensuite, les écrans de changement d’activation/désactivation de la modification des données **A** et **B** s’affichent.

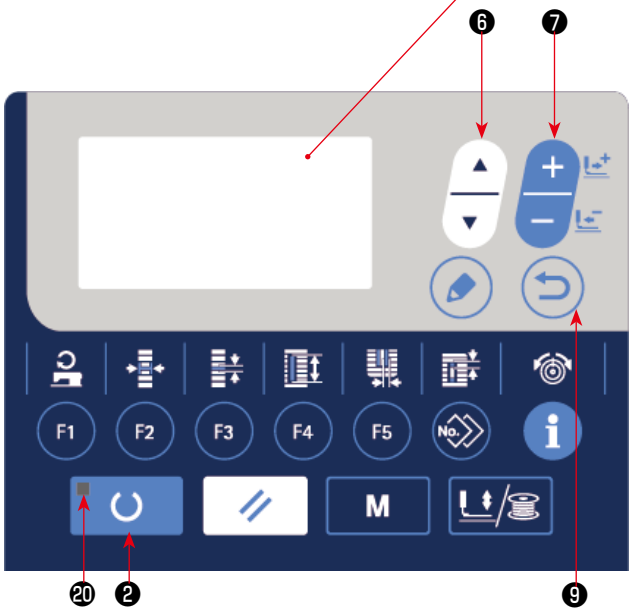



### 3) Sélectionner la donnée de couture à modifier.

Appuyer sur la touche ITEM SELECT ❻ pour sélectionner l’élément des données de couture **C** à modifier.
Seuls les éléments de données pour lesquels une modification est autorisée peuvent alors être sélectionnés.

### 4) Changement de l’état d’autorisation/interdiction de modification.

Lorsque la touche DATA CHANGE ❼ est enfoncée, l’affichage du pictogramme **C** pour les données de couture actuellement sélectionnées change.
Affichage inversé : Modification autorisée
Affichage non inversé : Modification interdite
Revenir à l’étape **3)**. Plusieurs éléments des données de couture peuvent être modifiés.

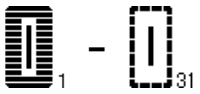



### 5) Enregistrer la donnée spécifiée.

Lorsque la touche RETURN ❾ est enfoncée, l’état de changement est sauvegardé et l’écran revient à l’écran de mode. Lorsque la touche RESET ❸ est enfoncée, l’écran précédent est rétabli.

## 13. Liste des donnees de couture

☆ Les données de couture peuvent être saisies dans 99 configurations (configuration 1 à 99) et peuvent être utilisées pour chaque configuration. Cette machine a été programmée en usine pour que les données pour lesquelles il est nécessaire de spécifier une “autorisation/interdiction de modification” ne puissent pas être sélectionnées. Pour pouvoir les utiliser, il est nécessaire de les placer à l’état “Modification autorisée”. → Voir **"V-12. Methode d’autorisation/interdiction de modification des donnees de couture" p.37**.

| No. | Paramètre | Plage de réglage | Unité de modification | Remarques |
|---|---|---|---|---|
| S001 | **Forme de couture**<br>Sélectionner la forme de configuration souhaitée parmi les 31 formes de couture mémorisées dans la machine à coudre.<br>  <br>Voir **"II-2. Liste des formes de couture standard" p.3**.<br>* A la sortie d'usine, seuls 12 types de formes de couture standard peuvent être sélectionnés. Pour augmenter le nombre de types de formes de couture, modifier le paramètre **K004 Niveau de sélection des formes de couture** de l'interrupteur logiciel. → Voir **"V-22. Liste des donnes de l’interrupteur logiciel" p.56**. | 1 à 31 | 1 | – |
| S002 | **Longueur de coupe du tissu**<br>Ce paramètre permet de spécifier la longueur de tissu coupée par le couteau fendeur. Noter, toutefois, que la longueur de couture est prédéfinie pour les formes de bride (n° 27, 28, 29 et 30 de S001).<br>Si **U019 Fonction des mouvements multiples du couteau fendeur** est activée dans l'interrupteur logiciel, l'article est coupé par des mouvements multiples du couteau à la taille définie dans le paramètre **U018 Taille du couteau fendeur**. → Voir **"V-22. Liste des donnes de l’interrupteur logiciel" p.56**.<br> | 3,0 à 120,0 | 0,1 mm | – |
| S003 | **Largeur de gorge de couteau, côté droit**<br>Ce paramètre permet de spécifier l'espace entre le couteau fendeur et la partie de la lèvre droite.<br> | -2,00 à 2,00 | 0,05 mm | – |
| S004 | **Largeur de gorge de couteau, côté gauche**<br>Ce paramètre permet de spécifier l'espace entre le couteau fendeur et la partie de la lèvre gauche.<br> | -2,00 à 2,00 | 0,05 mm | – |
| S005 | **Largeur de surjet, côté gauche**<br>Ce paramètre permet de spécifier la largeur de surjet de la partie de la lèvre gauche.<br> | 0,10 à 5,00 | 0,05 mm | – |
| S006 | **Taux des formes de côté droit et de côté gauche**<br>Ce paramètre permet de spécifier le taux d'agrandissement/réduction de la forme du côté droit avec le couteau comme centre.<br> | 50 à 150 | 1% | – |
| S007 | **Pas de couture sur la partie des lèvres**<br>Ce paramètre permet de spécifier le pas de couture des parties des lèvres gauche et droite.<br> | 0,200 à 2,500 | 0,025 mm | – |
| S008 | **Pas de couture sur la partie des lèvres**<br>Ce paramètre permet de spécifier le pas de couture des parties des lèvres gauche et droite.<br>**Bas de bride carrée** **Bas de bride** **Bas de bride de forme droite** <br> | 0,2 à 5,0 | 0,1 mm | – |
| S009 | **Longueur de la première bride**<br>Ce paramètre permet de spécifier la longueur de la bride arrière.<br>**Haut de bride carrée** <br> | 0,2 à 5,0 | 0,1 mm | – |

| No. | Paramètre | Plage de réglage | Unité de modification | Remarques |
|---|---|---|---|---|
| S010 | **Correction de largeur de bride, côté droit**<br>Ce paramètre permet de corriger la forme extérieure du côté droit de la bride en termes de surjet.<br>La première et la seconde brides sont toutes deux corrigées.<br>Haut de bride carrée Bas de bride carrée Bas de bride de forme droite | -1,00 à 1,00 | 0,05 mm | – |
| S011 | **Correction de largeur de bride, côté gauche**<br>Ce paramètre permet de corriger la forme extérieure du côté gauche de la bride en termes de surjet.<br>Haut de bride carrée Bas de bride carrée Bas de bride de forme droite | -1,00 à 1,00 | 0,05 mm | – |
| S012 | **Décalage de bride, côté gauche**<br>Ce paramètre permet de spécifier la longueur pour la formation de la partie bride de la forme de bride. | 0,00 à 3,00 | 0,05 mm | *1 |
| S013 | **Décalage de bride, côté droit**<br>Ce paramètre permet de spécifier la longueur pour la formation de la partie bride de la forme de bride. | 0,00 à 3,00 | 0,05 mm | *1 |
| S014 | **Longueur de forme d'oeillet**<br>Ce paramètre permet de spécifier la longueur entre le centre de l'oeillet de la forme d'oeillet et le haut. | 1,0 à 10,0 | 0,1 mm | *1 |
| S015 | **Nombre de points de la forme d'oeillet**<br>Ce paramètre permet de spécifier le nombre de points dans les 90° supérieurs de la forme d'oeillet. | 1 à 8 | 1 | *1 |
| S016 | **Largeur d'oeillet**<br>Ce paramètre permet de spécifier la taille transversale d'intérieur de la forme d'oeillet. Le point de pénétration réel de l'aiguille est déterminé par l'addition de S004 Largeur de gorge de couteau, gauche. | 1,0 à 10,0 | 0,1 mm | *1 |
| S017 | **Longueur d'oeillet**<br>Ce paramètre permet de spécifier la taille longitudinale d'intérieur de la forme d'oeillet. | 1,0 à 10,0 | 0,1 mm | *1 |
| S018 | **Longueur de forme de bride arrondie**<br>Ce paramètre permet de spécifier la longueur entre le centre de la forme de bride arrondie et le haut.<br>Haut de bride arrondie Haut de bride radiale Haut de bride demi-lune <br>Bas de bride arrondie Bas de bride radiale Bas de bride demi-lune | 1,0 à 5,0 | 0,1 mm | *1 |
| S019 | **Nombre de points de la forme radiale**<br>Ce paramètre permet de spécifier le nombre de points dans les 90° supérieurs de la forme radiale. | 1 à 8 | 1 | *1 |
| S020 | **Renfort de la forme radiale**<br>Ce paramètre permet de sélectionner le mode avec/sans piquage de renfort de la forme radiale.<br> : Avec : Sans | – | – | *1, *2 |

*** 1 : S'affiche selon la forme.**

*** 2 : S'affiche pour l'état modification autorisée. Voir "V-12. Methode d'autorisation/interdiction de modification des donnees de couture" p.37.**

*** 3 : S'affiche lorsque la fonction est sélectionnée.**

| No, | Paramètre | Plage de réglage | Unité de modification | Remarques |
|---|---|---|---|---|
| S021 | **Pas de couture sur la partie des brides**<br>Ce paramètre permet de spécifier le pas de couture des parties des brides.<br> <br>Haut de bride carrée Haut de bride arrondie Haut de bride demi-lune Bas de bride de forme droite <br>Bas de bride carrée Bas de bride arrondie Bas de bride demi-lune Bas de bride | 0,200 à 2,500 | 0,025 mm | – |
| S022 | **Première marge**<br>Ce paramètre permet de spécifier l'espace entre la première bride et la gorge du couteau. Ce paramètre s'applique à toutes les formes.<br> | 0,0 à 4,0 | 0,1 mm | – |
| S023 | **Seconde marge**<br>Ce paramètre permet de spécifier l'espace entre la seconde bride et la gorge du couteau. Ce paramètre s'applique à toutes les formes.<br> | 0,0 à 4,0 | 0,1 mm | – |
| S031 | **Piquage simple/piquage double**<br>Ce paramètre permet de sélectionner le piquage simple ou le piquage double.<br> : Piquage simple : Piquage double | – | – | – |
| S032 | **Sélection de double piquage/point croisé**<br>Ce paramètre permet de sélectionner le piquage chevauchant ou le piquage croisé au point de pénétration de l'aiguille sur les lèvres lors du paramétrage du piquage double.<br> : Piquage chevauchant : Piquage croisé | – | – | *3 |
| S033 | **Correction de largeur de piquage double**<br>Ce paramètre permet de spécifier une largeur de surjet étroite du premier cycle lors du paramétrage du double piquage<br> | 0,0 à 2,0 | 0,1 mm | *3 |
| S034 | **Nombre de fois de bâtissage**<br>Ce paramètre permet de spécifier le nombre de fois de bâtissage.<br> : Ohne Heften : Mit Heften (Einstellung der Zahl der Vorgänge) | 0 à 9 | 1 fois | – |
| S035 | **Pas de couture de bâtissage**<br>Ce paramètre permet de spécifier le pas de couture lors du bâtissage.<br> | 1,0 à 5,0 | 0,1 mm | *3 |
| S036 | **Longueur d'insertion du fil de bâtissage**<br>Ce paramètre permet de spécifier la longueur d'insertion du fil d'aiguille lors du bâtissage.<br> | 2,0 à 20,0 | 0,1 mm | *3 |
| S037 | **Pas d'insertion du fil de bâtissage**<br>Ce paramètre permet de spécifier le pas d'insertion du fil d'aiguille lors du bâtissage.<br> | 0,2 à 5,0 | 0,1 mm | *3 |
| S038 | **Largeur d'insertion du fil de bâtissage**<br>Ce paramètre permet de spécifier la largeur d'insertion du fil d'aiguille lors du bâtissage.<br> | 0,0 à 4,0 | 0,1 mm | *3 |

*** 1 : S'affiche selon la forme.**

*** 2 : S'affiche pour l'état modification autorisée. Voir "V-12. Methode d'autorisation/interdiction de modification des donnees de couture" p.37.**

*** 3 : S'affiche lorsque la fonction est sélectionnée.**

| No. | Paramètre | Plage de réglage | Unité de modification | Remarques |
|---|---|---|---|---|
| S039 | **Correction longitudinale de la pénétration d'aiguille au bâtissage**<br>Ce paramètre permet de spécifier la distance de déplacement de la position d'entrée de l'aiguille vers l'avant ou l'arrière lorsqu'un bâtissage est effectué sur plus de deux cycles. | 0,0 à 2,5 | 0,1 mm | ***2, *3** |
| S040 | **Correction transversale de la pénétration d'aiguille au bâtissage**<br>Ce paramètre permet de spécifier la position droite et gauche de pénétration de l'aiguille lors d'un bâtissage de plus de deux cycles. | 0,0 à 1,0 | 0,1 mm | ***3** |
| S041 | **Correction de position gauche de bâtissage**<br>Ce paramètre permet de spécifier la distance de déplacement de la position de référence de la couture du bâtissage à droite ou à gauche depuis le centre du surjet gauche. | -2,0 à 2,0 | 0,1 mm | ***2, *3** |
| S042 | **Correction de position droite de bâtissage**<br>Ce paramètre permet de spécifier la distance de déplacement de la position de référence de la couture du bâtissage à droite ou à gauche depuis le centre du surjet droit. | -2,0 à 2,0 | 0,1 mm | ***2, *3** |
| S044 | **Vitesse de bâtissage**<br>Ce paramètre permet de spécifier la vitesse de bâtissage. | 400 à 3600 | 100 sti/min | ***3** |
| S051 | **Tension à la partie de la lèvre gauche**<br>Ce paramètre permet de spécifier la tension du fil d'aiguille à la partie de la lèvre gauche. | 0 à 200 | 1 | – |
| S052 | **Tension à la partie de la lèvre droite**<br>Ce paramètre permet de spécifier la tension du fil d'aiguille à la partie de la lèvre droite. | 0 à 200 | 1 | ***2** |
| S053 | **Tension à la partie de la lèvre gauche (premier cycle de piquage double)**<br>Ce paramètre permet de spécifier la tension du fil d'aiguille à la partie de la lèvre gauche du premier cycle lors d'un piquage double. | 0 à 200 | 1 | ***2, *3** |
| S054 | **Tension à la partie de la lèvre droite (premier cycle de piquage double)**<br>Ce paramètre permet de spécifier la tension du fil d'aiguille à la partie de la lèvre droite du premier cycle lors d'un piquage double. | 0 à 200 | 1 | ***2, *3** |
| S055 | **Tension à la partie de la première bride**<br>Ce paramètre permet de spécifier la tension du fil d'aiguille à la partie de la première bride. | 0 à 200 | 1 | – |
| S056 | **Tension à la partie de la seconde bride**<br>Ce paramètre permet de spécifier la tension du fil d'aiguille à la partie de la seconde bride. | 0 à 200 | 1 | ***2** |
| S057 | **Réglage de la tension du fil d'aiguille au début de la couture**<br>Ce paramètre permet de spécifier la tension du fil d'aiguille des points d'attache au début de la couture. | 0 à 200 | 1 | – |
| S058 | **Réglage de la tension du fil d'aiguille de bâtissage**<br>Ce paramètre permet de spécifier la tension du fil d'aiguille de bâtissage. | 0 à 200 | 1 | ***3** |

*** 1 : S'affiche selon la forme.**

*** 2 : S'affiche pour l'état modification autorisée. Voir "V-12. Methode d'autorisation/interdiction de modification des donnees de couture" p.37.**

*** 3 : S'affiche lorsque la fonction est sélectionnée.**

| No. | Paramètre | Plage de réglage | Unité de modification | Remarques |
|---|---|---|---|---|
| S059 | **Réglage de la synchronisation ACT au début de la première bride**<br>Ce paramètre permet de spécifier la phase du début du signal de sortie de tension de fil d'aiguille à la partie de la première bride. | -5 à 5 | 1 point | ***2** |
| S060 | **Réglage de la synchronisation ACT au début du surjet du côté droit**<br>Ce paramètre permet de spécifier la phase du début du signal de sortie de tension de fil d'aiguille à la partie de surjet du côté droit. | -5 à 5 | 1 point | ***2** |
| S061 | **Réglage de la synchronisation ACT au début de la seconde bride**<br>Ce paramètre permet de spécifier la phase du début du signal de sortie de tension de fil d'aiguille à la partie de la seconde bride. | -5 à 5 | 1 point | ***2** |
| S062 | **Nombre de points d'attache au début de la couture**<br>Ce paramètre permet de spécifier le nombre de points d'attache au début de la couture. | 0 à 8 | 1 point | – |
| S063 | **Pas de couture des points d'attache au début de la couture**<br>Ce paramètre permet de spécifier le pas de couture des points d'attache au début de la couture. | 0,00 à 0,70 | 0,05 mm | ***2** |
| S064 | **Largeur de points d'attache au début de la couture**<br>Ce paramètre permet de spécifier la largeur de points d'attache au début de la couture. | 0,0 à 3,0 | 0,1 mm | – |
| S065 | **Correction longitudinale des points d'attache au début de la couture**<br>Ce paramètre permet de spécifier la position longitudinale de départ de l'exécution de points d'attache au début de la couture. | 0,0 à 5,0 | 0,1 mm | ***2** |
| S066 | **Correction transversale des points d'attache au début de la couture**<br>Ce paramètre permet de spécifier la position transversale de départ de l'exécution de points d'attache au début de la couture. | 0,0 à 2,0 | 0,1 mm | ***2** |
| S067 | **Largeur de points d'attache à la fin de la couture**<br>Ce paramètre permet de spécifier la largeur de points d'attache à la fin de la couture. | 0,1 à 1,5 | 0,1 mm | – |
| S068 | **Nombre de points d'attache à la fin de la couture**<br>Ce paramètre permet de spécifier le nombre de points d'attache à la fin de la couture. | 0 à 8 | 1 | – |
| S069 | **Correction longitudinale des points d'attache à la fin de la couture**<br>Ce paramètre permet de spécifier la position longitudinale de départ de l'exécution de points d'attache à la fin de la couture. | 0,0 à 5,0 | 0,1 mm | ***2** |
| S070 | **Correction transversale des points d'attache à la fin de la couture**<br>Ce paramètre permet de spécifier la position transversale de départ de l'exécution de points d'attache à la fin de la couture. | 0,0 à 2,0 | 0,1 mm | ***2** |

*** 1 : S'affiche selon la forme.**

*** 2 : S'affiche pour l'état modification autorisée. Voir "V-12. Methode d'autorisation/interdiction de modification des donnees de couture" p.37.**

*** 3 : S'affiche lorsque la fonction est sélectionnée.**

| No. | Paramètre | Plage de réglage | Unité de modification | Remarques |
|---|---|---|---|---|
| S081 | **Mouvement du couteau**<br>Ce paramètre permet de sélectionner le mode "Avec/sans mouvement" du couteau fendeur normal.<br> : **Normal knife motion OFF** : **Normal knife motion ON** | – | – | – |
| S083 | **Mouvement du couteau au premier cycle de piquage double**<br>Ce paramètre permet de sélectionner le mode "Avec/sans mouvement" du couteau fendeur au premier cycle lors d'un piquage double.<br> : **Normal knife motion OFF** : **Normal knife motion ON** | – | – | ***2, *3** |
| S084 | **Limite de vitesse maximale**<br>Ce paramètre permet de spécifier la limite de vitesse maximale de la machine.<br>La valeur maximale de modification des données est égale au vitesse de couture de **K007 Limite de vitesse maximale** des paramètres de l'interrupteur logiciel.<br>→ Voir **"V-22. Liste des donnes de l'interrupteur logiciel" p.56**.<br> | 400 à 3600 | 100 sti/min | – |
| S086 | **Pas de couture dans le sens de l'aller**<br>Ce paramètre permet de spécifier le pas de couture dans le sens de l'aller de la forme de bride (formes n° 27, 28, 29 et 30 de S001).<br> | 0,200 à 2,500 | 0,025 mm | – |
| S087 | **Largeur dans le sens de l'aller**<br>Ce paramètre permet de spécifier la largeur dans le sens de l'aller de la forme de bride (formes n° 27, 28, 29 et 30 de S001).<br> | 0,1 à 10,0 | 0,05 mm | – |
| S088 | **Pas de couture dans le sens du retour**<br>Ce paramètre permet de spécifier le pas de couture dans le sens du retour de la forme de bride (formes n° 27, 28, 29 et 30 de S001).<br> | 0,200 à 2,500 | 0,025 mm | – |
| S089 | **Largeur dans le sens du retour**<br>Ce paramètre permet de spécifier la largeur dans le sens du retour de la forme de bride (formes n° 27, 28, 29 et 30 de S001).<br> | 0,1 à 10,0 | 0,05 mm | – |
| S090 | **Pression du pied presseur**<br>Sert à régler la pression pour pincer le tissu. Lorsque la valeur de réglage est 25, la pression du pied presseur est d'environ 4 kg. Lorsque la valeur de réglage est 80, la pression du pied presseur est d'environ 10 kg.<br> | 20 à 80 | 1 | – |
| S101 | **Vitesse de couture pour la partie de la première bride**<br>La vitesse de couture pour la partie de la première bride est réglée avec cet élément de réglage.<br> | 400 à 3600 | 100 sti/min | ***1, *2** |
| S102 | **Vitesse de couture pour la partie de la deuxième bride**<br>La vitesse de couture pour la partie de la deuxième bride est réglée avec cet élément de réglage.<br> | 400 à 3600 | 100 sti/min | ***1, *2** |
| S500 | **Nom des données de la configuration**<br>Utilisé pour la modification du nom des données de la configuration. | – | – | – |

*** 1 : S'affiche selon la forme.**

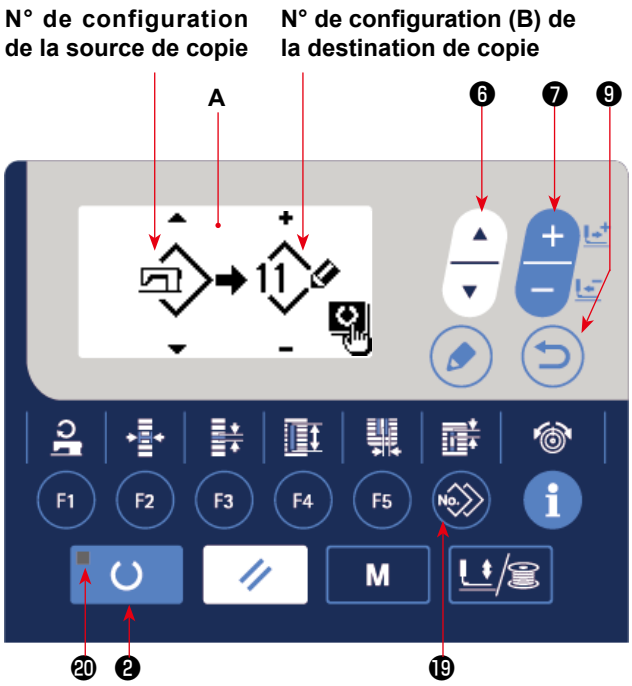
*** 2 : S'affiche pour l'état modification autorisée. Voir "V-12. Methode d'autorisation/interdiction de modification des donnees de couture" p.37.**

## 14. Copie d'une configuration de couture

Il est possible de copier un numéro de configuration déjà mémorisé sur un numéro de configuration libre. La copie par écrasement de la configuration est interdite. Pour écraser une configuration, l'effacer avant la copie.

### 1) Passer en mode de saisie.

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




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

Appuyer sur la touche ITEM SELECT ❻ pour sélectionner le numéro de configuration.

→ Voir **"V-5. Execution de la selection de configuration" p.26**.

Pour créer de nouvelles données de configuration, il est pratique de copier une configuration par défaut.

→ Voir **"V-10. Utilisation d'une configuration par defaut" p.34**.

### 3) Faire apparaître l'écran de copie.

Appuyer sur la touche COPY ⓳ . L'écran de copie **A** s'affiche.

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

Le numéro de configuration **B** non utilisé s'affiche. Appuyer sur la touche DATA CHANGE ❼ pour sélectionner le numéro à utiliser pour la copie.

Si l'on désire effacer la configuration, sélectionner la poubelle .

### 5) Commencer la copie.

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

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

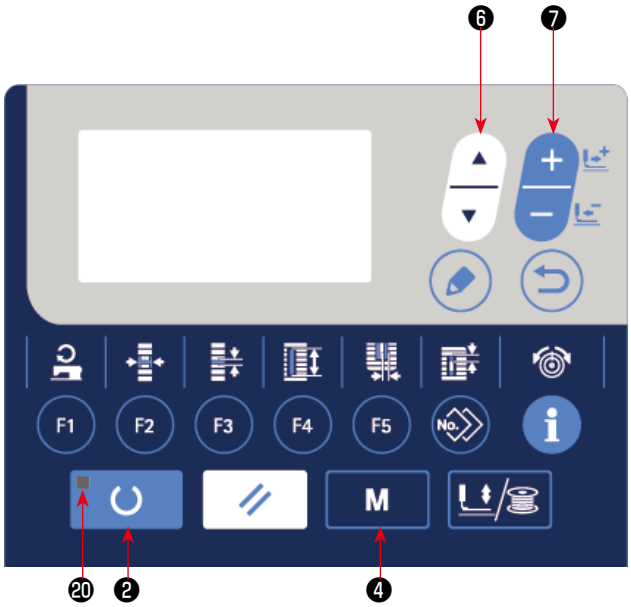
* **Les données de cycle et les données de couture continue peuvent être copiées de la même manière.**

## 15. Comment modifier/vérifier les données autres que les données de couture

Pour afficher l'écran permettant de modifier ou vérifier les différentes données, il est nécessaire de sélectionner le menu sur l'écran de mode.

### 1) Passer en mode de saisie.

Il est possible d'afficher l'écran de mode à partir du mode de saisie lorsque la diode-témoin prête-à-régler ⓴ s'éteint. Si la machine est en mode de couture, appuyer sur la touche READY ❷ pour passer en mode de saisie.




### 2) Comment afficher l'écran de mode.

Appuyer sur la touche de MODE ❹ M pour afficher l'écran de mode (niveau opérateur). Ensuite, maintenir enfoncée la touche de MODE ❹ M pendant trois secondes pour afficher l'écran de mode (niveau service).
Les éléments du menu figurant dans le tableau ci-dessous s'affichent sur chaque écran de mode par niveau.

| Niveau Affichage | Menu sur l'écran de mode |
|---|---|
| Niveau Opérateur | Interrupteur logiciel 1<br>Affichage de la version<br>Communication<br>Enreg. touche paramètre<br>Sélection de la modification des paramètres de couture |
| Niveau personnel d'entretien | Format USB<br>Vérification du programme<br>Ajustement VR de pédale<br>Réglage du contraste<br>Interrupteur logiciel 2<br>Verrouillage par clé<br>Paramètre de production |

### 3) Sélection du menu.

Les éléments enregistrables sur la touche s'affichent. Appuyer sur la touche de sélection des éléments ❻ pour sélectionner le menu cible. Il est possible d'afficher les écrans suivants en appuyant sur la touche EDIT ❽ pendant la sélection du menu.

1. **Interrupteur logiciel 1**
   → Se reporter à **"V-21. Methode de changement des donnees de l'interrupteur logiciel" p.55** pour en savoir plus.
2. **Affichage de la version**
   La version du logiciel système s'affiche.
3. **Communication**
   → Se reporter à **"V-27. Communication" p.63** pour en savoir plus.
4. **Enreg. touche paramètre**
   → Se reporter à **"V-16. Utilisation de la touche de memorisation de parametre" p.47** pour en savoir plus.
5. **Sélection de la modification des paramètres de couture**
   → Se reporter à **"V-12. Methode d'autorisation/interdiction de modification des donnees de couture" p.37** pour en savoir plus.
6. **Format USB**
   → Se reporter au Manuel du technicien pour en savoir plus.
7. **Vérification du programme**
   → Se reporter au Manuel du technicien pour en savoir plus.
8. **Ajustement VR de pédale**
   → Se reporter à **"V-24. Comment ajuster la résistance variable de la pédale" p.61** pour en savoir plus.
9. **Réglage du contraste**
   → Se reporter à **"V-25. Comment régler le contraste" p.62** pour en savoir plus.
10. **Interrupteur logiciel 2**
    → Se reporter à **"V-22. Liste des donnes de l'interrupteur logiciel" p.56** pour en savoir plus.
11. **Verrouillage par clé**
    → Se reporter au manuel du technicien pour savoir comment activer la sélection du verrouillage des touches depuis l'écran de mode et comment régler le verrouillage des touches.
12. **Paramètre de production**
    → Se reporter à **"V-28. Fonction d'aide à la production" p.66** pour en savoir plus.

**Pour les fonctions non décrites dans ce manuel, seul le personnel d'entretien est autorisé à opérer la machine tout en se reportant au manuel du technicien étant donné que ces fonctions peuvent bloquer la machine à coudre ou peuvent provoquer des accidents imprévisibles.**

## 16. Utilisation de la touche de memorisation de parametre

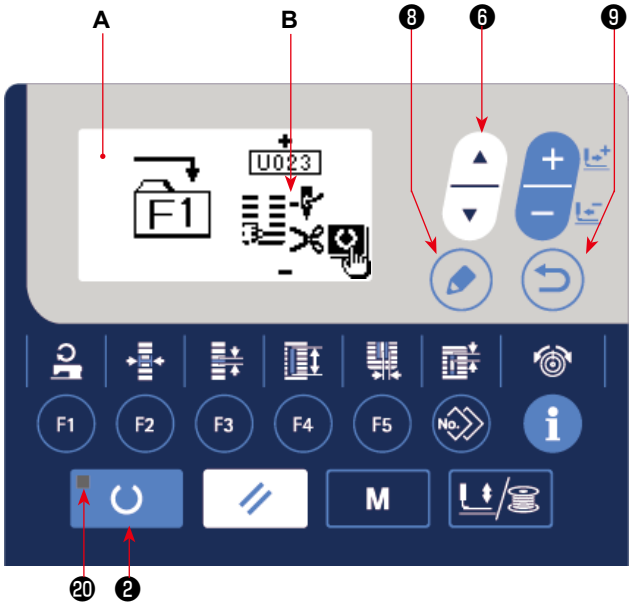
Mémoriser les paramètres fréquemment utilisés à l'aide de la touche de mémorisation de paramètre avant de les utiliser. Les paramètres mémorisés peuvent être sélectionnés par simple pression sur la touche de mémorisation de paramètre en mode de saisie.

### (1) Méthode de mémorisation

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

En mode de saisie alors que la diode-témoin Prêt-à-régler ⓴ s'éteint, l'enregistrement des paramètres est activé. Si la machine est en mode de couture, appuyer sur la touche READY ❷ pour passer en mode de saisie.

#### 2) Afficher l'écran de mémorisation de paramètre.




Appuyer sur la touche MODE ❹ M pour afficher l'écran de mode. Sélectionner l'enregistrement sur la touche F sur cet écran. Ensuite, l'écran d'enregistrement des paramètres **A** s'affiche.

Lorsqu'on enfonce la touche EDIT ❽ sur l'écran, l'écran de réglage d'enregistrement des paramètres sur la touche s'affiche.

L'écran de réglage d'enregistrement des paramètres sur la touche peut également être affiché en maintenant enfoncée la touche d'enregistrement des paramètres à modifier.

#### 3) Sélectionner le paramètre.

L'élément **B** enregistrable sur la touche s'affiche. Appuyer sur la touche ITEM SELECT ❻ pour sélectionner l'élément à enregistrer. Les éléments pouvant être mémorisés sont les données de couture, les paramètres (niveau 1) de l'interrupteur logiciel et les numéros de configuration. La mémorisation peut être annulée en sélectionnant la corbeille .

#### 4) Exécuter la mémorisation.

Lorsque la touche READY ❷ est enfoncée, l'enregistrement démarre et l'écran revient à l'écran de mode. Lorsque la touche RETURN ❾ est enfoncée, l'écran précédent est rétabli sans procéder à l'enregistrement.

### (2) Etat de mémorisation à la sortie d'usine

| Touche de mémorisation | Registered parameter | |
|---|---|---|
| F1 | Passage entre piquage simple/piquage double | S031 |
| F2 | Bâtissage (désactivé/nombre de fois) | S034 |
| F3 | Réglage de la tension du fil d'aiguille de bâtissage | S058 |
| F4 | Désactivation/activation de la fonction de mouvements multiples du couteau fendeur | U019 |
| F5 | Taille du couteau fendeur | U018 |

## 17. Execution d’une couture continue

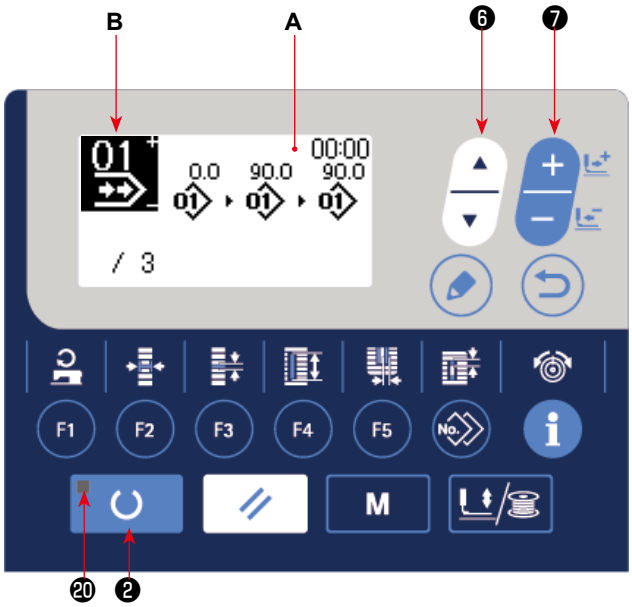
Cette machine permet d’effectuer une couture continue au cours de laquelle plusieurs configurations de couture peuvent être exécutées d’un trait sans relevage du presseur. Il est possible de coudre automatiquement jusqu’à 6 formes par cycle.
La mémorisation de 20 données est en outre possible. Copier et utiliser les données selon les besoins.
→ Voir **"V-14. Copie d’une configuration de couture" p.44**.

*** Il est nécessaire de changer les pièces d’origine en fonction des conditions de paramétrage.**

### (1) Sélection des données de couture continue

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

En mode de saisie alors que la diode-témoin Prêt-à-régler ⓴ s’éteint, la sélection des données de couture continue est activée. Si la machine est en mode de couture, appuyer sur la touche READY ❷ pour passer en mode de saisie. La sélection des données de couture continue est activée uniquement en mode de saisie.




#### 2) Sélectionner la couture continue.

Appuyer sur la touche ITEM SELECT ❻ pour sélectionner l’écran de couture continue **A**.

Appuyer sur la touche DATA CHANGE ❼ pour sélectionner le numéro des données de couture continue **B** à coudre.

#### 3) Exécuter la couture.

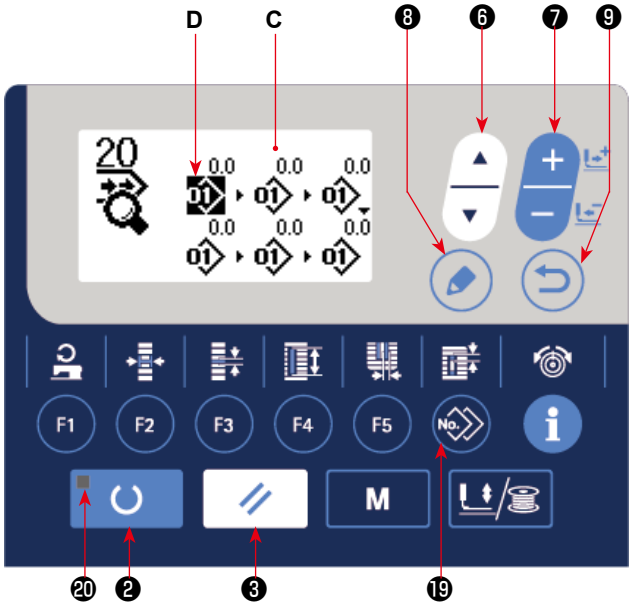
Lorsque la touche READY ❷ est enfoncée alors que les données de couture continue sont sélectionnées, la diode-témoin Prêt-à-régler ⓴ s’allume pour indiquer que la couture est activée.
Seule la donnée de couture continue n° 1 a été mémorisée en usine. Toutefois, la machine ne peut pas passer en mode de couture car la configuration de couture n’a pas été saisie. Saisir la configuration de couture comme il est indiqué sous **(2) Méthode de modification des données de couture continue** à la page suivante.

## (2) Méthode de modification des données de couture continue

### 1) Passer en mode de saisie.

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

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




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

### 3) Sélectionner le point de modification.

Lorsqu'on enfonce la touche ITEM SELECT ❻, le point à modifier est changé dans l'ordre et le point à modifier actuellement sélectionné apparaît sur l'affichage inversé. Lorsque le point à modifier est amené sur la dernière donnée, le pictogramme d'indication supplémentaire s'affiche en présence d'un numéro de configuration disponible. Si l'on avance encore plus loin le point à modifier, le nom des données sera le point à modifier.

Lorsqu'on enfonce la touche EDIT ❽ de modification alors que le point à modifier est sélectionné, les données du point à modifier peuvent être changées.

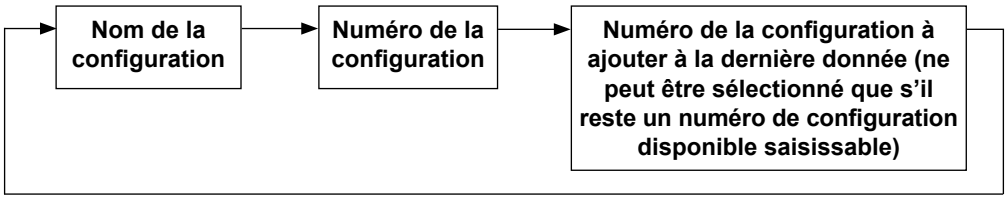
**Si le point à modifier est le numéro de configuration**

Le pictogramme d'indication supplémentaire s'affiche sur la position sélectionnée pour permettre l'insertion des données de la configuration.

**Si le point à modifier est le nom des données**

Le nom des données peut être modifié.

**Ordre de sélection des points à modifier lorsque la touche de sélection des éléments est enfoncée**



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

Appuyer sur la touche DATA CHANGE ❼ . Les données du point de modification peuvent être modifiées.

**Lorsque le point de modification se trouve sur le numéro de configuration :**

Le numéro de configuration ayant été mémorisé est affiché et peut être sélectionné.

**Lorsque le point de modification se trouve sur la valeur d'avance sans couture :**

Il est également possible de modifier la valeur numérique dans une plage de ±120 mm.

Pour effacer les données de configuration du point de modification, appuyer sur la touche RESET ❸ .

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

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

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

Lorsque la touche RESET ❸ est enfoncée alors que le pictogramme de commande d'ajout est affiché, l'insertion des données de la configuration peut être annulée.

En outre, lorsque la touche READY ❷ est enfoncée, l'insertion des données de configuration est annulée et le mode bascule sur le mode de couture.

Lorsque la touche RETURN ❾ est enfoncée, l'insertion des données de configuration est annulée et le mode bascule sur le mode de saisie.

* **La saisie est réalisée par les opérations ci-dessus. Toutefois, pour la couture continue, saisir toutes les données dans les limites de taille du presseur. Si les données dépassent les limites, un message d'erreur s'affiche. Saisir la taille de presseur avec précision.**

**→ Voir "V-4. Selection du type de presseur" p.25.**

### 6) Création de nouvelles données de configuration

Appuyer sur la touche COPY ⓳ en mode de saisie pour accéder à l'écran de copie. Ensuite, appuyer sur la touche ITEM SELECT ❻ pour sélectionner le pictogramme de nouvelle création. Ceci permet la création de nouvelles données de configuration.

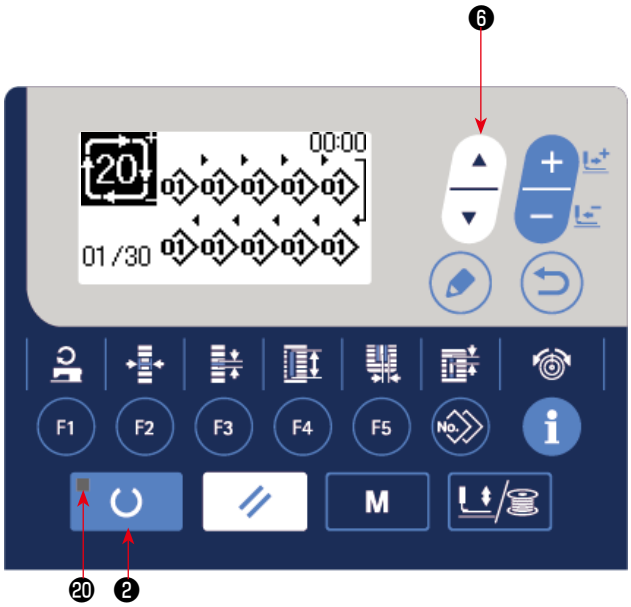
Lorsqu'on enfonce la touche DATA CHANGE ❼ alors que le pictogramme de nouvelle création est sélectionné, le numéro de la configuration à créer peut être sélectionné.

Ensuite, sélectionner le numéro de configuration à créer et appuyer sur la touche READY ❷ pour créer des données de nouvelle configuration.

## 18. Execution d’une couture par cycle

Cette machine permet d’exécuter la couture de plusieurs configurations de couture au cours d’un cycle dans l’ordre des données. Jusqu’à 30 configurations différentes peuvent être saisies. Utiliser cette fonction pour coudre plus de deux boutonnières différentes sur les articles à coudre. La mémorisation de 20 cycles de couture est en outre possible. Copier et utiliser les données selon les besoins.
→ Voir **"V-14. Copie d’une configuration de couture" p.44**.

### (1) Sélection des données de cycle




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

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

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

Appuyer sur la touche ITEM SELECT ❻ . Les configurations mémorisées changent et s’affichent dans l’ordre. Le numéro de donnée de couture par cycle et le numéro de donnée de couture continue ayant été mémorisés après le dernier numéro de configuration mémorisé sont affichés. Sélectionner ici le numéro de donnée de couture par cycle que l’on désire exécuter.

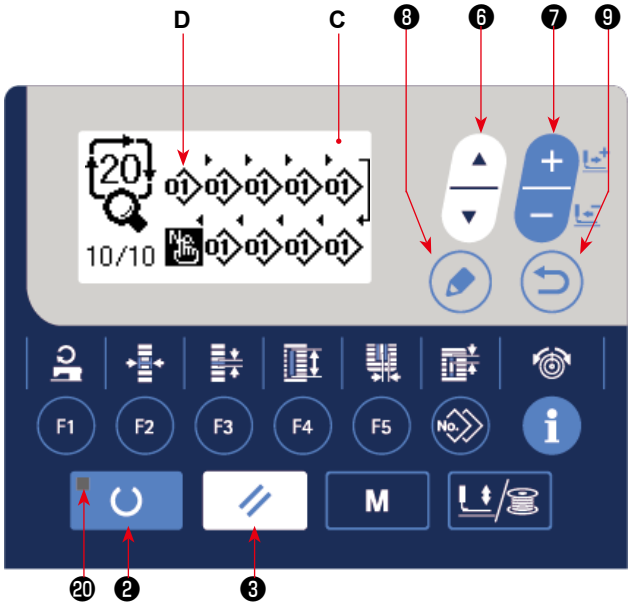
#### 3) Exécuter la couture.

Lorsque la touche READY ❷ est enfoncée alors que les données du cycle sont sélectionnées, la diode-témoin Prêt-à-régler ⓴ s’allume pour indiquer que la couture est activée.
Seule les données de couture par cycle n° 1 ont été mémorisées en usine. Toutefois, la machine ne peut pas passer en mode de couture car la configuration de couture n’a pas été saisie. Saisir la configuration de couture comme il est indiqué sous **(2) Méthode de modification des données de couture par cycle** à la page suivante.

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

### 1) Passer en mode de saisie.

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




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

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

### 3) Sélectionner le point de modification.

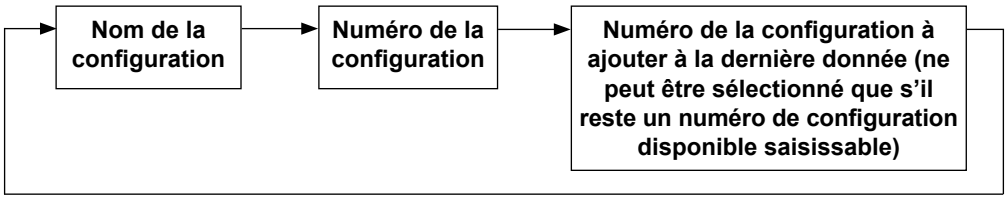
Lorsqu'on enfonce la touche ITEM SELECT ❻, le point à modifier est changé dans l'ordre et le point à modifier actuellement sélectionné apparaît sur l'affichage inversé. Lorsque le point à modifier est amené sur la dernière donnée, le pictogramme d'indication supplémentaire s'affiche en présence d'un numéro de configuration disponible. Si l'on avance encore plus loin le point à modifier, le nom des données sera le point à modifier.

Lorsqu'on enfonce la touche EDIT ❽ de modification alors que le point à modifier est sélectionné, les données du point à modifier peuvent être changées.

**Si le point à modifier est le numéro de configuration**
Le pictogramme d'indication supplémentaire s'affiche sur la position sélectionnée pour permettre l'insertion des données de la configuration.

**Si le point à modifier est le nom des données**
Le nom des données peut être modifié.

**Ordre de sélection des points à modifier lorsque la touche de sélection des éléments est enfoncée**



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

Appuyer sur la touche DATA CHANGE ❼ . Les données du point de modification peuvent être modifiées.

Le numéro de configuration ayant été mémorisé est affiché et peut être sélectionné.

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

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

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

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

Lorsque la touche RESET ❸ est enfoncée alors que le pictogramme de commande d'ajout est affiché, l'insertion des données de la configuration peut être annulée.

En outre, lorsque la touche READY ❷ est enfoncée, l'insertion des données de configuration est annulée et le mode bascule sur le mode de couture.

Lorsque la touche RETURN ❾ est enfoncée, l'insertion des données de configuration est annulée et le mode bascule sur le mode de saisie.

### 6) Création de nouvelles données de configuration

Appuyer sur la touche COPY ⓳ en mode de saisie pour accéder à l'écran de copie. Ensuite, appuyer sur la touche ITEM SELECT ❻ pour sélectionner le pictogramme de nouvelle création. Ceci permet la création de nouvelles données de configuration.

Lorsqu'on enfonce la touche DATA CHANGE ❼ alors que le pictogramme de nouvelle création est sélectionné, le numéro de la configuration à créer peut être sélectionné.

Ensuite, sélectionner le numéro de configuration à créer et appuyer sur la touche READY ❷ pour créer des données de nouvelle configuration.

## 19. Comment modifier le nom des données de couture par cycle/continue

### 1) Placer le nom des données à l'état de modification.

Se reporter à **"V-17. Execution d'une couture continue" p.48** et **"V-18. Execution d'une couture par cycle" p.51**.

### 2) Modifier le nom des données.

Se reporter à **"V-11. Changement des donnees de couture" p.35**.

## 20. Explication des mouvements multiples du couteau

Cette machine peut actionner le couteau plusieurs fois automatiquement lorsque la taille des boutonnières est supérieure à celle du couteau. On spécifie la taille du couteau utilisé sur le panneau de commande. Paramétrer et utiliser cette fonction pour exécuter diverses formes de couture sans remplacer le couteau.

### (1) Paramétrage de la fonction de mouvements multiples du couteau

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

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

#### 2) Saisir la taille du couteau fendeur

Appuyer sur la touche MODE ❹ M pour afficher l'écran de modification des données (niveau 1) de l'interrupteur logiciel **A**. Appuyer sur la touche ITEM SELECT ❻ pour afficher U018 Taille du couteau fendeur **B**. Sélectionner ensuite la taille **C** du couteau utilisé avec la touche DATA CHANGE ❼.

→ Pour plus d'informations, voir **"V-22. Liste des donnes de l'interrupteur logiciel" p.56**.

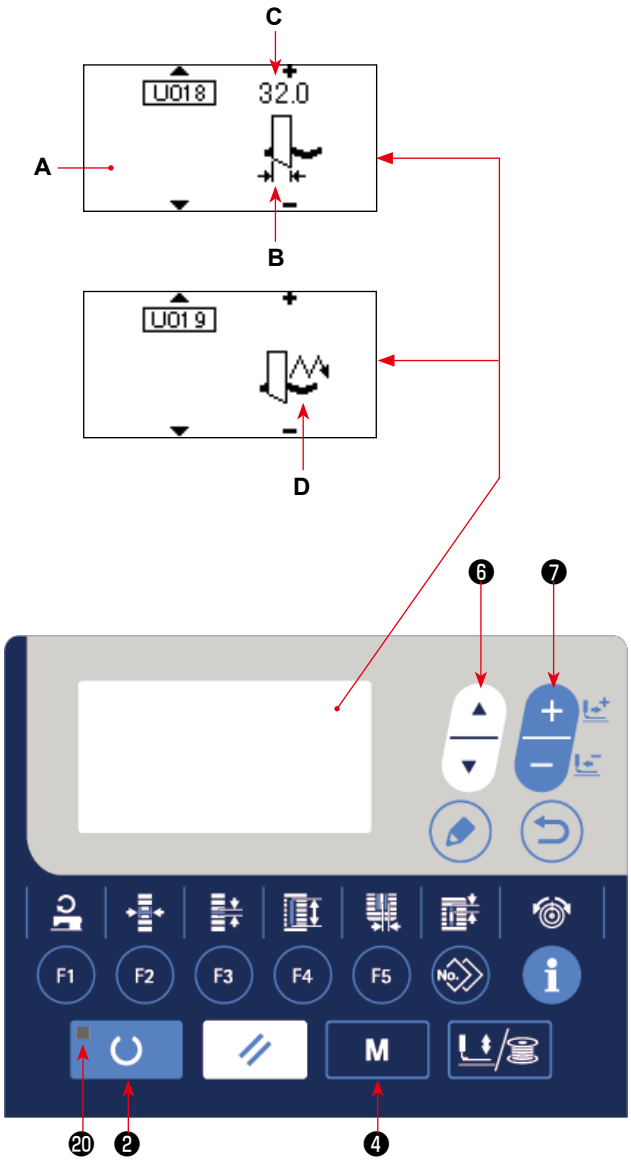
#### 3) Activer la fonction de mouvements multiples du couteau fendeur.

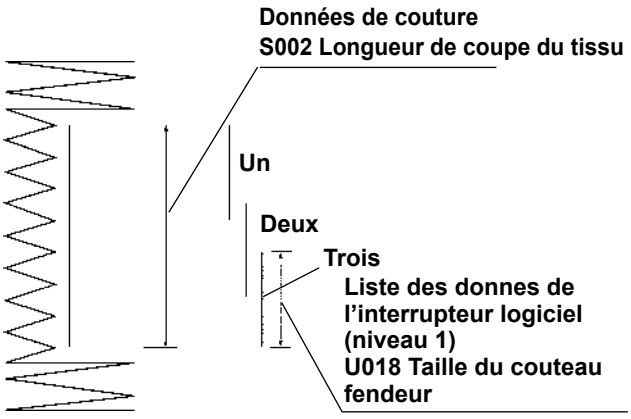
Appuyer à nouveau sur la touche ITEM SELECT ❻ pour afficher U019 Fonction des mouvements multiples du couteau fendeur **D**. Activer ensuite la fonction mouvements multiples du couteau fendeur avec la touche DATA CHANGE ❼.

→ Pour plus d'informations, voir **"V-22. Liste des donnes de l'interrupteur logiciel" p.56**.

#### 4) Exécuter la couture.

Lorsque la touche READY ❷ est enfoncée, la couture est activée.
La couture est alors possible. Si l'on spécifie une valeur de S002 Longueur de coupe du tissu supérieure à celle de U018 Taille du couteau fendeur spécifiée ci-dessus, le couteau exécute automatiquement des mouvements multiples pendant la couture.



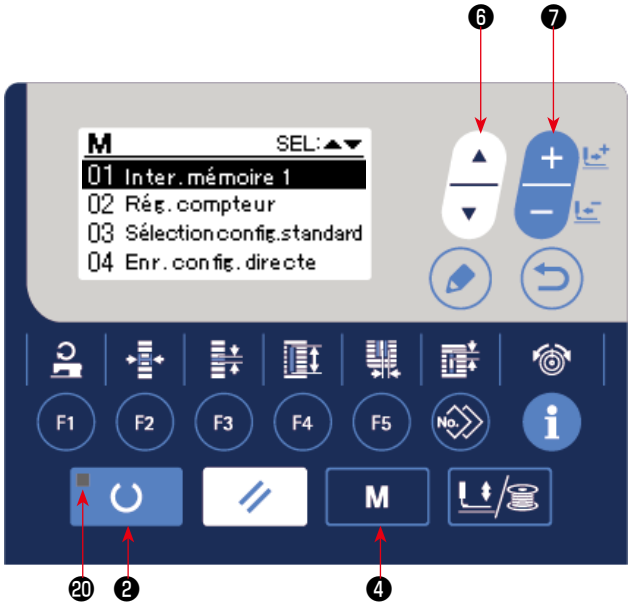




* L'erreur 489 s'affiche si l'on essaie de confectionner une boutonnière dont la taille est inférieure à celle du couteau utilisé.

## 21. Methode de changement des donnees de l'interrupteur logiciel

### 1) Passer en mode de saisie.

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




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

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

Lorsque la touche MODE ❹ M est maintenue enfoncée pendant trois secondes, l'écran de mode (niveau personnel d'entretien) s'affiche.
Sur cet écran, les données de l'interrupteur logiciel (niveau 2) peuvent être sélectionnées.

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

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

### 4) Modifier la donnée.

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

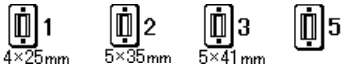
Les éléments de données modifiés par la sélection d'un pictogramme portent un numéro tel que K001 et le pictogramme peut être sélectionné avec la touche DATA CHANGE ❼.

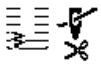
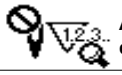
→ Pour plus d'informations sur les données de l'interrupteur logiciel, voir **"V-22. Liste des donnes de l'interrupteur logiciel" p.56**.

## 22. Liste des donnes de l’interrupteur logiciel

### (1) Niveau 1

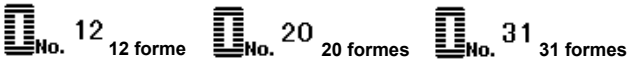
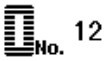
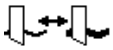
☆ Les données de l’interrupteur logiciel (niveau 1) sont des données de mouvement communes de la machine et des données utilisées en commun pour toutes les configurations.

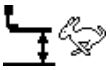
| No. | Paramètre | Plage de réglage | Unité de modification | Valeur par défaut |
|---|---|---|---|---|
| U001 | **Position maximum du relève-presseur**<br>Permet de spécifier la hauteur de la position maximum de la pédale. | 0 à 17,0 | 0,1 mm | 8,0 mm |
| U002 | **Position intermédiaire du relève-presseur**<br>Permet de spécifier la hauteur de la position intermédiaire de la pédale. | 0 à 14,0 | 0,1 mm | 6,0 mm |
| U003 | **Position de positionnement du tissu du relève-presseur**<br>Permet de spécifier la hauteur de la position de positionnement du tissu de la pédale. | 0 à 14,0 | 0,1 mm | 0,0 mm |
| U004 | **Position d’enfoncement en avant du mode 2 pédales (%)**<br>Permet de régler la dureté du mode 2 pédales. Voir le paramètre ci-dessous. | 5 à 95 | 1% | 80% |
| U005 | **Position de relevage du presseur du mode 2 pédales (%)**<br>Permet de régler la dureté du mode 2 pédales. <br>**Degré d’enfoncement en avant de la pédale**<br>**U004 Position d’enfoncement en avant de la pédale du mode 2 pédales (%)**<br>**Hauteur de relevage du presseur**<br>**U001 Position maximum du relève-presseur**<br>**U005 Position de relevage du presseur du mode 2 pédales (%)** | 5 à 95 | 1% | 50% |
| U006 | **Réglage de la tension du fil d’aiguille à la fin de la couture** | 0 à 200 | 1 | 35 |
| U007 | **Réglage de la tension du fil d’aiguille lors de la coupe du fil** | 0 à 200 | 1 | 35 |
| U008 | **Réglage de la tension du fil d’aiguille pour le bâtissage d’assemblage** | 0 à 200 | 1 | 60 |
| U009 | **Réglage de la vitesse du premier point de la fonction de départ en douceur** | 400 à 3600 | 100 sti/min | 800 sti/min |
| U010 | **Réglage de la vitesse du second point de la fonction de départ en douceur** | 400 à 3600 | 100 sti/min | 800 sti/min |
| U011 | **Réglage de la vitesse du troisième point de la fonction de départ en douceur** | 400 à 3600 | 100 sti/min | 2000 sti/min |
| U012 | **Réglage de la vitesse du quatrième point de la fonction de départ en douceur** | 400 à 3600 | 100 sti/min | 3000 sti/min |
| U013 | **Réglage de la vitesse du cinquième point de la fonction de départ en douceur** | 400 à 3600 | 100 sti/min | 4000 sti/min |
| U014 | **Type de presseur**<br>Spécifier le type de presseur.<br>→ Voir **"V-4. Selection du type de presseur" p.25**.<br>  <br>1 4×25mm 2 5×35mm 3 5×41mm 5 | – | – | 1 4×25mm |
| U015 | **Largeur de presseur**<br>Lorsque le type 5 de U014 Type de presseur est spécifié, saisir la largeur du presseur. | 3,0 à 10,0 | 0,1 mm | 3,0 mm |
| U016 | **Longueur de presseur**<br>Lorsque le type 5 de U014 Type de presseur est spécifié, saisir la longueur du presseur. | 10,0 à 150,0 | 0,5 mm | 10,0 mm |
| U017 | **Position de départ de la couture (sens d’entraînement)**<br>Permet de spécifier la position de départ de la couture pour le presseur. Définir ce paramètre lorsqu’on désire déplacer la position de départ sur les parties où les tissus se chevauchent. | 2,5 à 110,0 | 0,1 mm | 2,5 mm |

| No. | Paramètre | Plage de réglage | Unité de modification | Valeur par défaut |
|---|---|---|---|---|
| U018 | **Taille du couteau fendeur**<br>Permet de saisir la taille du couteau utilisé. | 3,0 à 32,0 | 0,1 mm | 32,0 mm |
| U019 | **Désactivation/activation de la fonction de mouvements multiples du couteau fendeur**<br> **Désactivée** **Activée** | – | – | |
| U020 | **Désactivation/activation de la fonction de détection de cassure du fil**<br> **Désactivée** **Activée** | – | – | |
| U021 | **Sélection de la position du presseur lors de l'activation de la touche READY (relevé/abaissé).**<br>Permet de spécifier la position du presseur lorsqu'on appuie sur la touche READY.<br> **Presseur relevé** **Presseur abaissé** | – | – | |
| U022 | **Sélection de la position du presseur à la fin de la couture (relevé/abaissé)**<br>Ce paramètre permet de spécifier la position du pied presseur à la fin de la couture. (Utilisable seulement en mode 1 pédale)<br> **Presseur relevé** **Presseur abaissé** | – | – | |
| U023 | **Distance de départ du mouvement de coupe du fil d'aiguille**<br>Permet de saisir la distance entre le début de la couture et le début du mouvement de libération du coupe-fil d'aiguille.  | 0 à 15,0 | 0,1 mm | 1,0 mm |
| U024 | **Distance de départ du mouvement de coupe du fil de canette**<br>Permet de saisir la distance entre le début de la couture et le début du mouvement de libération du coupe-fil de canette. | 0 à 15,0 | 0,1 mm | 1,5 mm |
| U025 | **Unité d'actualisation du compteur**<br>Permet de spécifier l'unité d'actualisation du compteur. | 1 à 30 | 1 | 1 |
| U026 | **Désactivation/activation de l'affichage du nombre total de points**<br>  **Affichage désactivé** **Affichage activé** | – | – | |
| U027 | **Réglage de la luminosité de la diode-témoin** | 0 à 5 | 1 | 5 |
| U028 | **Utilisé pour sélectionner l'activation/désactivation de l'affichage de fin de comptage pour le compteur de couture**<br> **: L'affichage de fin de comptage est désactivé**<br> **: L'affichage de fin de comptage est activé** | – | – | |
| U060 | **Réglage de la sortie audio**<br> **Tous les conseils audio activés** **Conseils du pan-neau de com-mande uniquement** **Tous les conseils audio désactivés** | – | – | |
| U061 | **Sélection de la langue pour la fonction audio**<br> **Anglais** **Chinois** | – | – | |
| U500 | **Choix de la langue**<br>Sélectionner la langue à utiliser pour l'affichage sur le panneau de couture.<br>* Le nombre de langues sélectionnables dépend des spécifications de la machine à coudre à la sortie d'usine. | – | – | Pas encore sélectionné |

## (2) Niveau 2

☆ Appuyer sur la touche MODE pendant trois secondes pour passer en mode de modification.

| No. | Paramètre | Plage de réglage | Unité de modification | Valeur par défaut |
|---|---|---|---|---|
| K001 | **Sélection de pédale**<br>Permet de sélectionner le mode de fonctionnement de la pédale.<br>→ Voir **"V-3. Comment utiliser la pedale" p.23**.<br> <br>**2pédales** / **1 pédale (sans position intermédiaire)** / **1 pédale (avec position intermédiaire)** / **1-pédale (En appuyant sur la partie arrière de la pédale)** | – | – | |
| K003 | **Autorisation/interdiction de la fonction de sélection du type de presseur**<br>Permet d'interdire la modification de U014 Type de presseur.<br> **Modification autorisée** **Modification interdite** | – | – | |
| K004 | **Niveau de sélection des formes de couture**<br>Permet d'augmenter le nombre de formes de couture pouvant être exécutées. (31 formes maxi)<br>  <br>**No. 12 12 forme** **No. 20 20 formes** **No. 31 31 formes** | – | – |  |
| K005 | **Puissance du couteau fendeur**<br>Permet de spécifier la force du couteau fendeur.<br>0 : Force mini → 3 : Force maxi<br>  | 0 à 3 | 1 | 3 |
| K006 | **Sélection du type de machine**<br>Permet de sélectionner le type de tête de la machine à coudre.<br>0 : Type standard 1 : Type tête sèche<br> | 0 à 1 | 1 | 0 (type standard) |
| K007 | **Définition de la limite de vitesse maximale**<br>Permet de limiter la vitesse maximale de la machine.<br>Lorsque K006 Sélection du type de machine est sur type tête sèche, la vitesse maximale est automatiquement limitée à 3300 sti/min.<br> | 400 à 3600 | 100 sti/min | 3600 sti/min |
| K008 | **Correction de l'instabilité de tension du fil d'aiguille**<br>La valeur de sortie de tension du fil d'aiguille est entièrement compensée et corrigée.<br> | -30 à 30 | 1 | 0 |
| K009 | **Durée de sortie de la valeur de tension du fil d'aiguille modifiée**<br>Lorsque les données de tension du fil d'aiguille sont modifiées, la valeur modifiée est émise pendant la durée spécifiée.<br> **Pas de sortie** **Sortie pendant la durée spécifiée** | 0 à 20 | 1s | 0s |
| K010 | **Fonction de repérage de l'origine à chaque fois**<br>Un retour à l'origine est exécuté à la fin de la couture ou du cycle de couture.<br> <br>**Aucun repérage** **A la fin de la couture** **A la fin du cycle** | – | – | |
| K011 | **Autorisé/Interdit du relevage de l'aiguille par rotation arrière**<br>Lorsque U001 Position maximum du relève-presseur est sur 14,0 mm ou plus, le mouvement de relevage de l'aiguille par rotation arrière est automatiquement exécuté et la machine s'arrête. Permet d'interdire le mouvement.<br> <br>**Relevage de l'aiguille par rotation arrière interdit** **Relevage de l'aiguille par rotation arrière autorisé** | – | – | |

| No. | Paramètre | Plage de réglage | Unité de modification | Valeur par défaut |
|---|---|---|---|---|
| K018 | **Désactivation/activation de la fonction de sélection de configuration en mode de couture**<br> **Désactivée** **Activée** | – | – | |
| K019 | **Autorisation/interdiction de la coupe du fil lors d'une couture continue**<br> **Autorisé** **Interdit** | – | – | |
| K021 | **Distance de libération du coupe-fil de canette au début de la couture**<br>Ce paramètre permet de spécifier la distance de libération du coupe-fil de canette au début de la couture. | 0 à 15 | 1 impulsion | 8 |
| K022 | **Vitesse du relève-presseur**<br>Ce paramètre permet de spécifier la vitesse de relevage du presseur.  | 1 à 3 | – | 3 |
| K023 | **Position de détection d'erreur du presse-tissu**<br>E083 Régler la hauteur à laquelle l'erreur de hauteur du presse-tissu est détectée.<br>* Si le réglage est zéro (0), l'erreur ne sera pas détectée. | 0 à 10,0 | 0,1 | 3,0 |
| K028 | **Réglage de la résistance du moteur d'entraînement Y**<br> **Bas** **Moyen** **Élevé** | – | – | |

## 23. Comment changer la vitesse de couture pendant que la machine à coudre procède à la couture

Il est possible de changer la vitesse de couture en mode de couture.

### 1) Mettre la machine à coudre en mode de couture.

Lorsque la touche READY ❷ est enfoncée alors que les données de la configuration sont sélectionnées, la diode-témoin Prêt-à-régler ⓴ s'allume pour activer la couture.

### 2) Affichage de l'écran de changement de vitesse de couture.

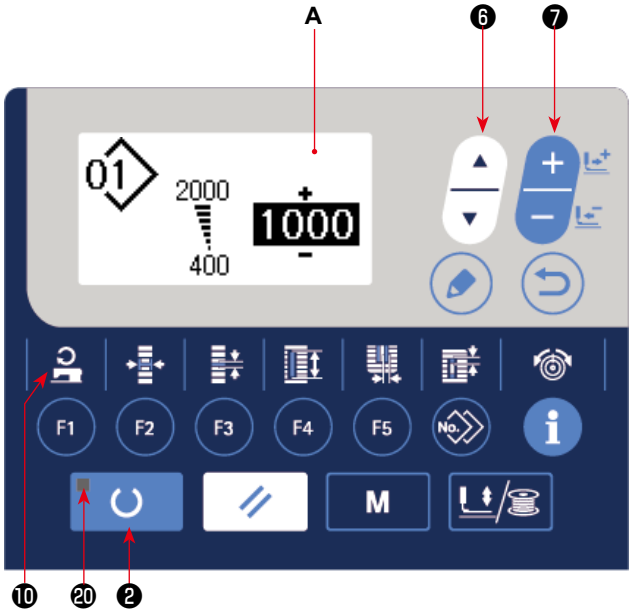
Lorsque la touche SEWING SPEED ❿ est enfoncée, l'écran de changement de vitesse de couture **A** s'affiche.

### 3) Changement de la vitesse de couture.

La vitesse de couture peut être changée par incréments de 100 sti/min en appuyant sur la touche DATA CHANGE ❼.

La vitesse de couture peut être augmentée en appuyant sur la touche ITEM SELECT ❻ et diminuée (à 400 sti/min) en appuyant sur la touche ITEM SELECT ❻.

La vitesse de couture maximum sera la vitesse définie pour les données de la configuration avec « S084 Limite de vitesse maximum » ou avec « Réglage de vitesse restreinte maximum K007 », la vitesse la plus faible étant retenue.




**1. La vitesse de couture qui peut être changée sur l'écran de changement de vitesse de couture correspond à la vitesse de couture réelle qui sera utilisée pendant la couture. Pour changer la vitesse de couture maximum définie pour les données de la configuration avec « S084 Limite de vitesse maximum », mettre la machine en mode de saisie et se reporter à "V-11. Changement des donnees de couture" p.35.**

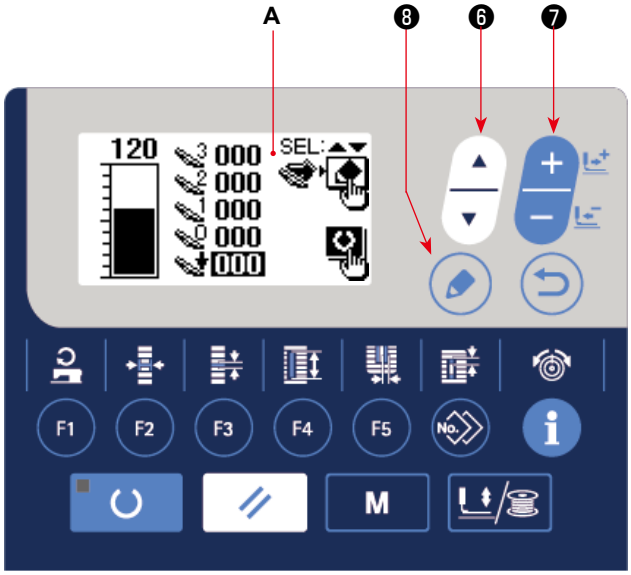
**2. Une fois que la vitesse de couture est changée, la vitesse de couture pour toutes les données de la configuration change également. Même après la mise hors tension, la vitesse de couture changée reste mémorisée.**

## 24. Comment ajuster la résistance variable de la pédale

La résistance variable de la pédale peut être ajustée en enfonçant la pédale ou en saisissant une valeur de résistance variable pour la pédale sur le panneau de commande.

### 1) Accéder à l'écran de réglage de la résistance variable de la pédale.

Sélectionner le réglage de la résistance variable de la pédale dans le menu affiché sur l'écran de mode et appuyer sur la touche de modification ❽ pour afficher l'écran de réglage **A** de la résistance variable de la pédale.




### 2) Sélectionner la destination d'enregistrement de la valeur de la résistance variable de la pédale.

Lorsque la touche de sélection des éléments ❻ est enfoncée, la destination de l'enregistrement de la valeur actuelle de résistance variable de la pédale change et s'affiche en séquence sur l'affichage inversé. Sélectionner la destination cible de l'enregistrement. La destination peut être sélectionnée parmi cinq destinations illustrées dans le tableau de droite.

| Affichage | État de la pédale à enregistrer |
|---|---|
| 3 | La pédale est complètement enfoncée |
| 2 | La pédale est enfoncée jusqu'à la position neutre |
| 1 | La pédale est légèrement enfoncée |
| 0 | La pédale n'est pas enfoncée |
| -1 | La partie arrière de la pédale est enfoncée |

### 3) Enregistrer la valeur de résistance variable de la pédale.

Appuyer sur la touche de modification ❽ pour enregistrer et afficher la valeur de résistance variable de la pédale sur la destination d'enregistrement sélectionnée.

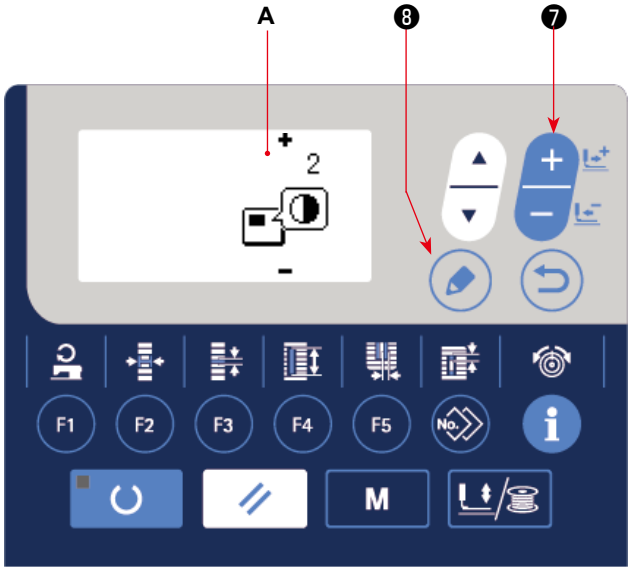
Il est possible de modifier la valeur en appuyant sur la touche de modification des données ❼ pendant la sélection de la valeur de résistance variable de la pédale enregistrée. La plage modifiable de la valeur de résistance variable de la pédale est comprise entre 0 et 255.

## 25. Comment régler le contraste

Le contraste de l'affichage sur le panneau peut être réglé selon cinq niveaux.

### 1) Accéder à l'écran de réglage du contraste.

Sélectionner le réglage du contraste dans le menu sur l'écran de mode et appuyer sur la touche EDIT ❽ . Ensuite, l'écran **A** de réglage du contraste s'affiche.




### 2) Réglage du contraste.

Le contraste peut être réglé selon cinq niveaux de 0 (le plus lumineux) à 4 (le plus sombre) en appuyant sur la touche DATA CHANGE ❼ .

## 26. Comment régler le verrouillage des touches

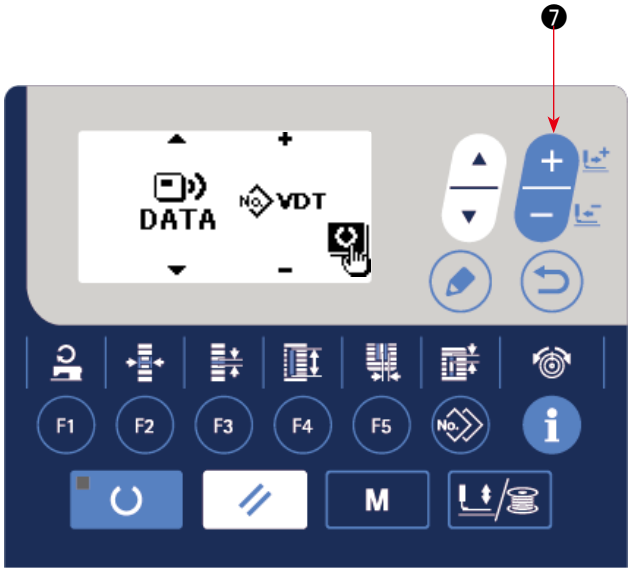
Il est possible de désactiver le fonctionnement des touches modifiant les données en réglant le verrouillage des touches. Se reporter au manuel du technicien pour savoir comment activer la fonction de réglage du verrouillage des touches et comment régler le verrouillage des touches.

## 27. Communication

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

### 1) Accéder au mode de communication.

En se reportant à l'écran de mode de **"V-15. Comment modifier/vérifier les données autres que les données de couture" p.45**, sélectionner le mode de communication.




### 2) Sélectionner le type de communication.

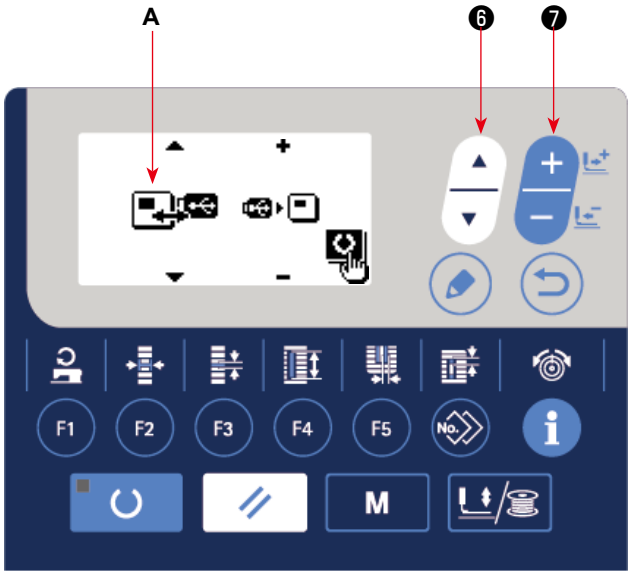
Appuyer sur la touche de modification des données ❼ pour sélectionner le type de communication.

| Nom des données | | Extension | Description des données |
|---|---|---|---|
| Données du paramètre | EPD | LBH00 ××× . EPD | Format de données de couture LBH uniques, comme la forme du point, la longueur de la coupe du tissu et la largeur de la bride créées avec la machine à coudre. |
| Données au format vecteur | VDT | VD00 ××× .VDT | Données sur les points d'insertion de l'aiguille créées avec le PM-1. Ce format des données est couramment utilisé sur les machines à coudre JUKI. |

*** Se reporter au manuel du technicien pour savoir comment régler les données au format vecteur.**

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

Appuyer sur la touche de sélection des éléments ❻ pour afficher le pictogramme **A**, lequel montre la sélection du sens de la communication.
Appuyer sur la touche de modification des données ❼ pour sélectionner le sens de communication.




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

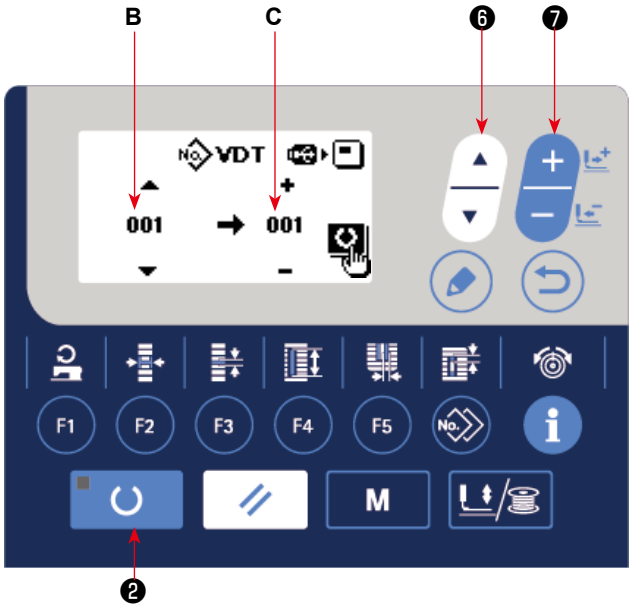
: Les données stockées sur la clé USB sont lues sur le panneau de commande.

## 4) Sélectionner le numéro.

Appuyer sur la touche de sélection des éléments ❻ pour sélectionner le numéro du fichier **B** à lire.

Appuyer sur la touche de modification des données ❼ pour sélectionner le numéro du fichier **C** à écrire.

Appuyer sur la touche prête-à-régler ❷ pour écrire les données sur le numéro de fichier **C**.



## ■ Clé USB

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

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

② Spécifications USB

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

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

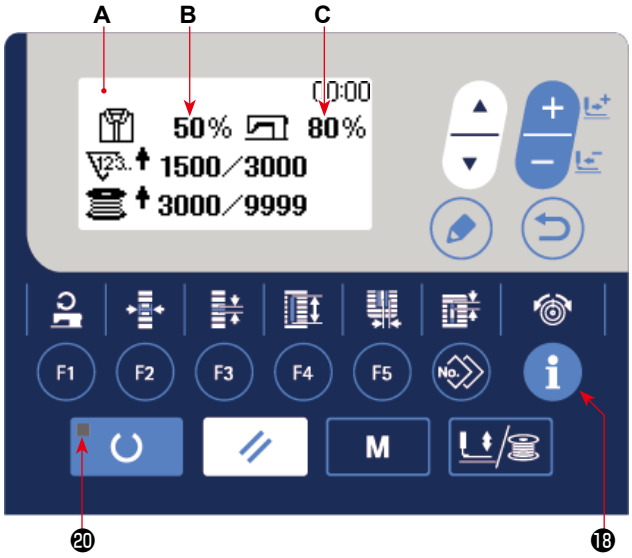
## 28. Fonction d'aide à la production

Cette fonction affiche le nombre de pièces produites dans la journée, calcule le taux de progression de la tâche de couture d'après ce nombre de pièces et affiche le résultat.
De plus, cette fonction calcule le taux de fonctionnement de la machine à coudre d'après les heures de fonctionnement de la machine à coudre et affiche le résultat.

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

En mode de saisie avec la diode-témoin READY ⓴ éteinte, appuyer sur la touche INFORMATION ⓲ pour afficher l'écran du compteur de production **A**.

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




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

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

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

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

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

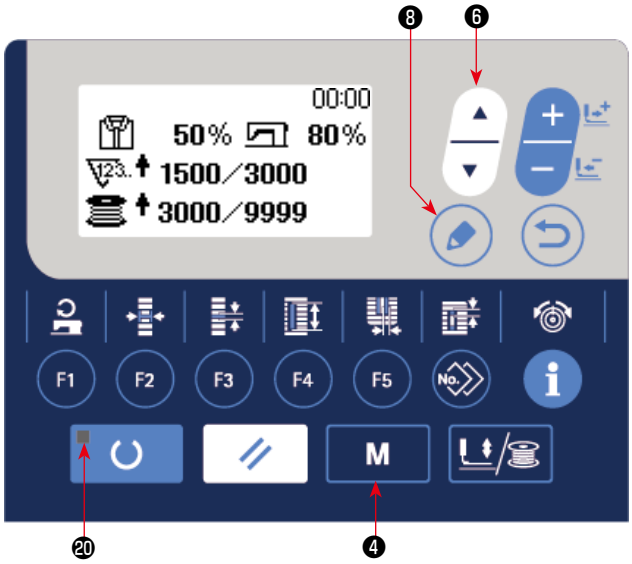
*** Les heures de travail quotidiennes sont calculées à partir de l'heure actuelle, des heures de travail (de l'heure de début à l'heure de fin des heures de travail) et des pauses.**

### 2) Affichage des paramètres de production

En mode de saisie avec la diode-témoin READY ⓴ éteinte, appuyer sur la touche MODE ❹ M pour afficher l'écran de mode.

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

Afficher l'écran des paramètres de production en appuyant sur la touche EDIT ❽ .




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

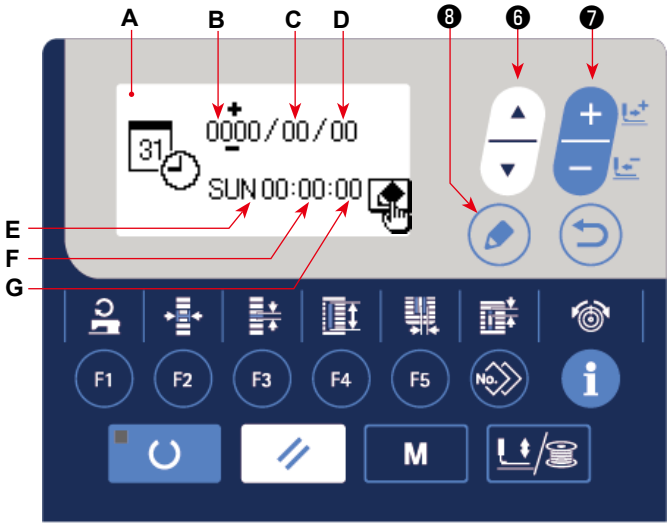
| No. | Menu sur l'écran de réglage des paramètres de production |
|---|---|
| 1 | Réglage de la date et de l'heure |
| 2 | Nombre de coupes du fil pour compter une pièce |
| 3 | Réglage des heures de travail |
| 4 | Pause 1 |
| 5 | Pause 2 |
| 6 | Pause 3 |
| 7 | Type d'affichage du nombre cible de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

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

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

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

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




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

En appuyant sur la touche ITEM SELECT ❻ , l’année **B** ⇒ le mois **C** ⇒ le jour **D** ⇒ les heures **F** ⇒ les minutes **G** sont affichés dans la vidéo inversée.

Sélectionner l’élément cible à modifier pour l’afficher dans la vidéo inversée.

Saisir la valeur de réglage au moyen de la touche DATA CHANGE ❼ .

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

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

Les valeurs de réglage sont déterminées en appuyant sur la touche EDIT ❽ . Ensuite, l’écran de réglage des paramètres de production est rétabli.

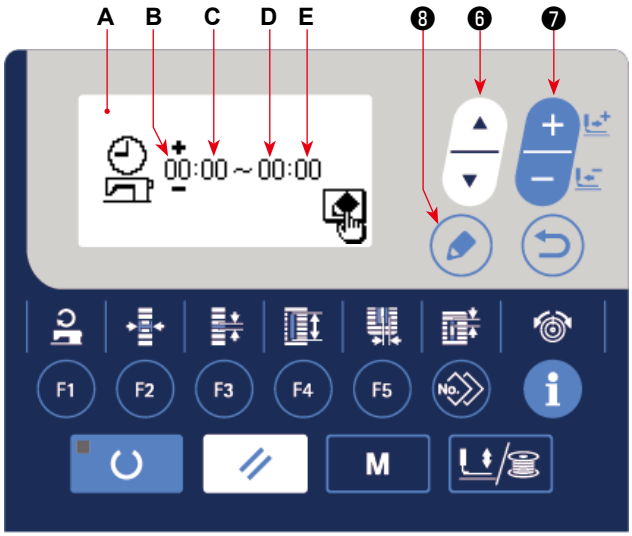
## (2) Réglage des heures de travail

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

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

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

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




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

Appuyer sur la touche ITEM SELECT ❻ pour afficher l'heure de début **B** (minutes **C**) des heures de travail dans la vidéo inversée.
Modifier l'heure de début **B** (minutes **C**) des heures de travail en appuyant sur la touche DATA CHANGE ❼ .

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

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

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

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

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

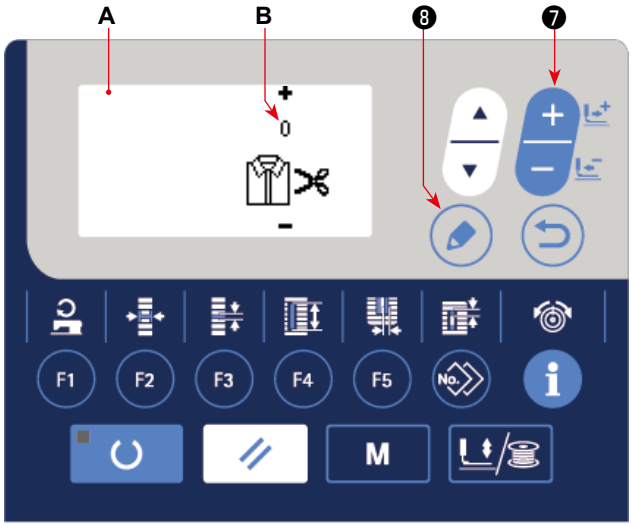
## (3) Réglage du nombre de coupes du fil pour coudre une pièce de produit

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

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

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

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




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

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

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

La valeur de réglage est déterminée en appuyant sur la touche EDIT ❽ .

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

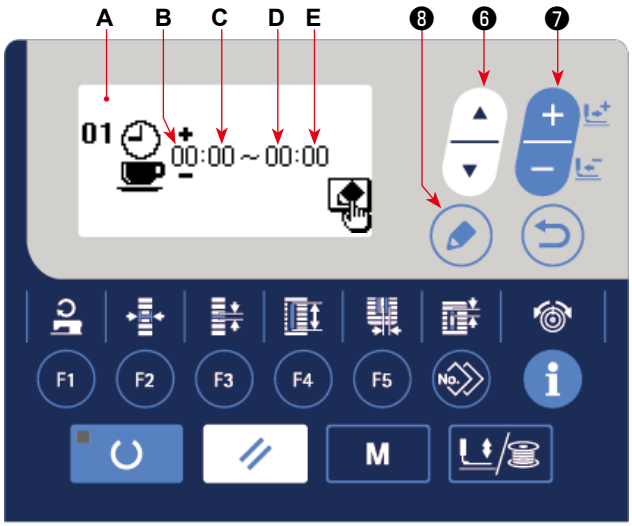
## (4) Réglage du temps de pause

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

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

Avec le temps de pause 1 sélectionné sur l'écran de réglage des paramètres de production, appuyer sur la touche EDIT ❽ .

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




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

Appuyer sur la touche ITEM SELECT ❻ pour afficher l'heure de début de la pause **B** (minutes **C**) dans la vidéo inversée.
Saisir la valeur de réglage pour l'heure **B** de la pause (minutes **C**) en appuyant sur la touche DATA CHANGE ❼ .

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

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

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

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

Ensuite, l'écran de réglage des paramètres de production est rétabli. En présence d'autres pauses, exécuter le réglage des temps de pause 2 et 3 en les sélectionnant sur l'écran des paramètres de production.

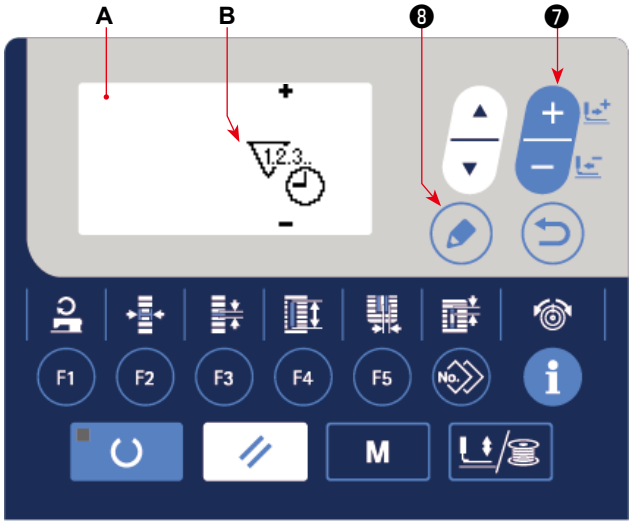
## (5) Réglage du type d’affichage du nombre cible de pièces

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

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

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

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




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

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

: Le nombre cible de pièces par jour est affiché.

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

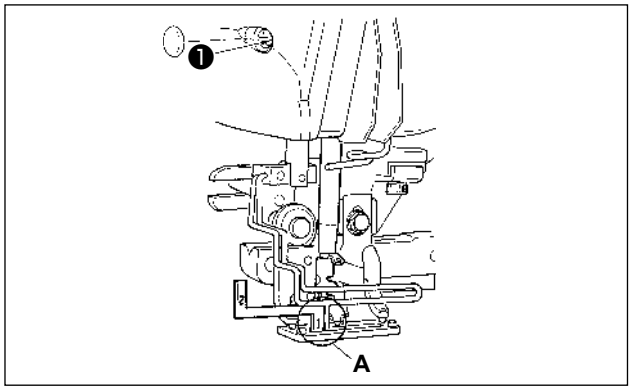
### 3) Déterminer le réglage du type d’affichage du nombre cible de pièces

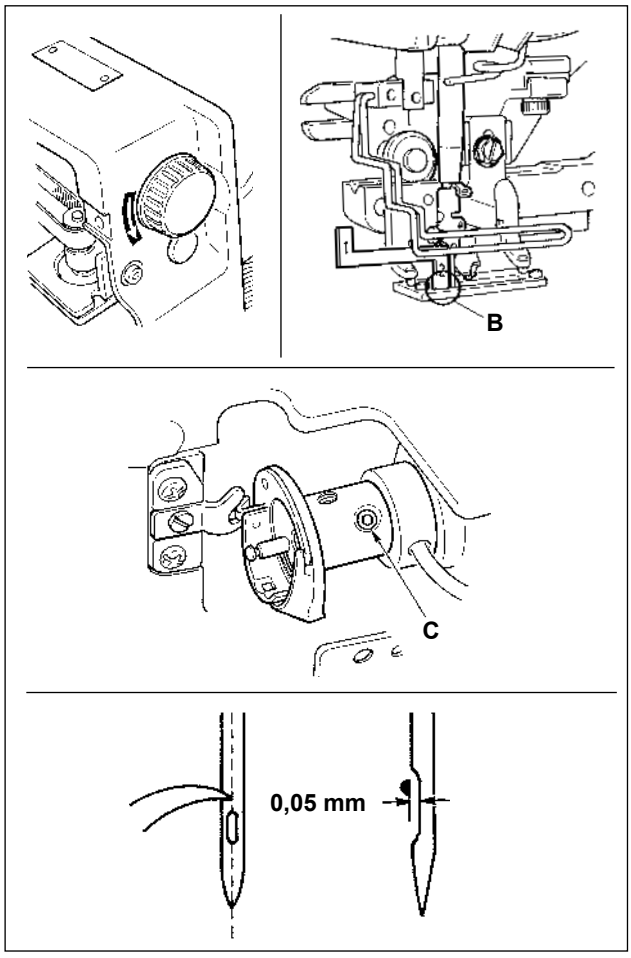
Lorsque la touche EDIT ❽ est enfoncée, la valeur de réglage est déterminée et l’écran est ramené à l’écran de réglage du paramètre de production.

# VI. ENTRETIEN

## 1. Reglage de la relation entre l'aiguille et le crochet

**AVERTISSEMENT :**
**Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.**



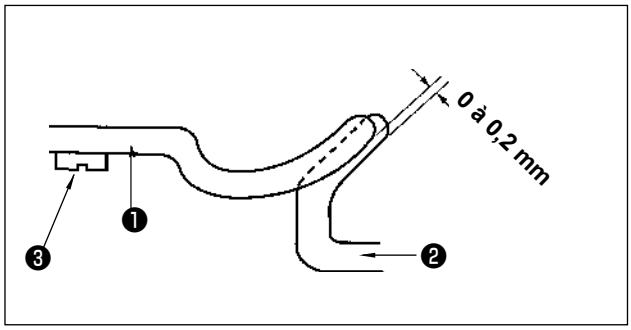

Régler la relation entre l'aiguille et le crochet lorsque l'aiguille pénètre au centre de l'orifice de la plaque à aiguille.

**(1) Hauteur de la barre à aiguille**

1) Abaisser la barre à aiguille au maximum.
2) Introduire la partie [1] **A** du gabarit de calage dans l'espace entre le bas de la barre à aiguille et la plaque à aiguille de manière que le bas de la barre à aiguille touche le dessus de la partie [1] **A** du gabarit de calage.
3) Desserrer la vis d'accouplement de la barre à aiguille ❶ et régler la hauteur de la barre à aiguille.

**(2) Pour régler la relation entre l'aiguille et le crochet :**

1) Tourner le volant dans le sens normal jusqu'à ce que l'aiguille commence à remonter depuis son point le plus bas.
2) Introduire la partie [2] **B** du gabarit de calage dans l'espace entre le bas de la barre à aiguille et la plaque à aiguille de manière que le bas de la barre à aiguille touche le dessus de la partie [2] **B** du gabarit de calage.
3) Desserrer la vis de fixation **C** du manchon de crochet et aligner la pointe de la lame du crochet sur le centre de l'orifice d'aiguille. Effectuer ce réglage de manière que le jeu entre l'aiguille et la pointe de la lame du crochet soit d'environ 0,05 mm.

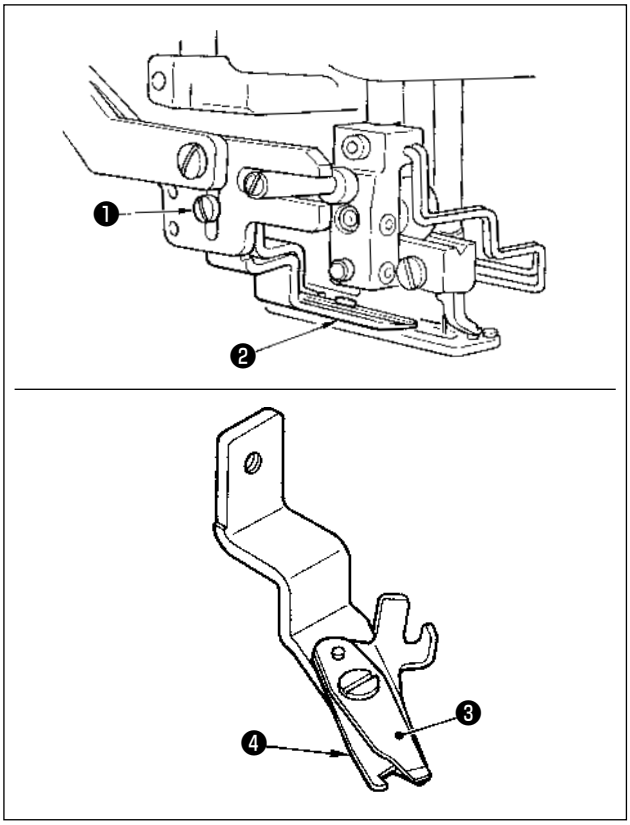



**(3) Réglage de la butée de positionnement de boîte à canette**

Effectuer le réglage avec la vis ❸ de façon que le jeu entre l'extrémité supérieure de la butée de positionnement de boîte à canette ❶ et l'extrémité du crochet intérieur ❷ soit de 0 à 0,2 mm.

## 2. Reglage du coupe-fil d'aiguille

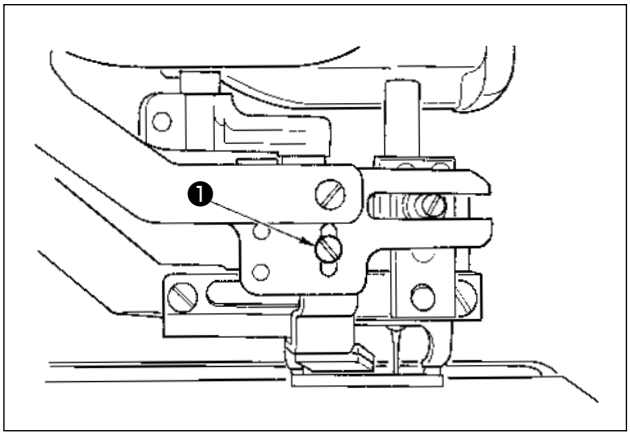
**AVERTISSEMENT :**
**Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.**




**(1) Réglage de la force de serrage du fil par le coupe-fil d'aiguille**

Si la force de serrage du fil par le coupe-fil d'aiguille n'est pas régulière, le fil d'aiguille risque de s'échapper au début de la couture.

1) Si la force de serrage du fil d'aiguille n'est plus suffisante, desserrer les vis de fixation ❶ et retirer le coupe-fil d'aiguille ❷ .
2) Plier légèrement le dessus du ressort du presseur de fil ❸ de manière qu'il touche la lame du couteau supérieur ❹ sans jeu sur toute la longueur afin que le coupe-fil tienne solidement le fil quel que soit l'endroit de la lame où il est coupé.




**(2) Réglage de la hauteur du coupe-fil d'aiguille**

Pour régler la hauteur du coupe-fil d'aiguille, desserrer la vis de fixation ❶ . Régler la hauteur au minimum sans toutefois que le coupe-fil ne touche le presse-tissu afin de réduire la longueur de fil restant sur l'aiguille après la coupe du fil au minimum.
Noter que presse-tissu bascule lors de la couture de plusieurs épaisseurs de tissus. Poser le coupe-fil d'aiguille sur une position légèrement supérieure.

**Attention**
**Lors du remplacement du coupe-fil d'aiguille, s'assurer que le coupe-fil fonctionne normalement en mode de réglage de coupe-fil d'aiguille.**

## 3. Reglage de la pression de la barre de presseur

**AVERTISSEMENT :**
**Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.**

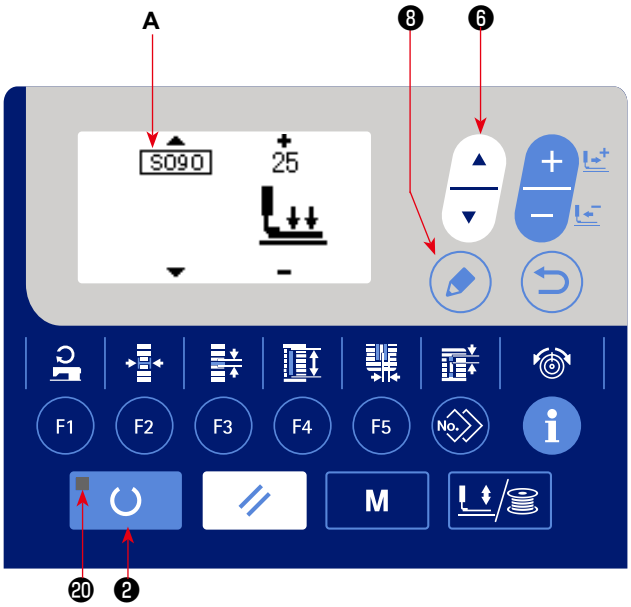
La pression de la barre de presseur doit être réglée sur une base configuration par configuration.

### 1) Passer en mode de saisie.

En mode de saisie alors que la diode-témoin Prêt-à-régler ⓴ s'éteint, le changement de configuration est activé. Si la machine est en mode de couture, appuyer sur la touche READY ❷ pour passer en mode de saisie.

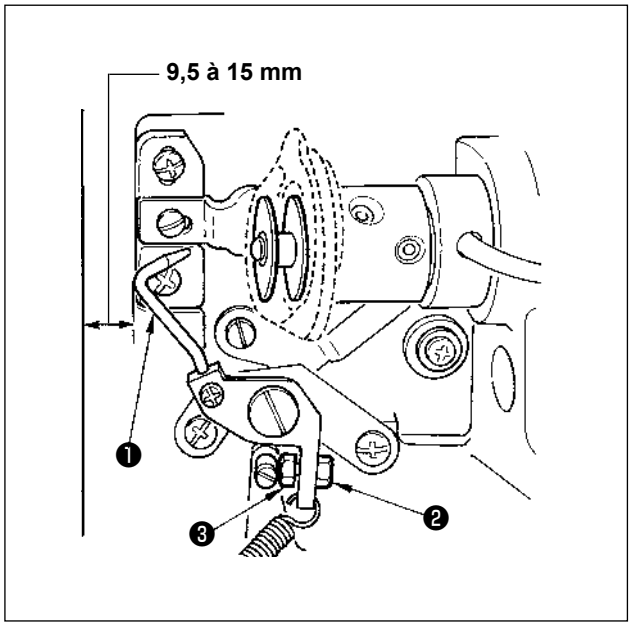
### 2) Afficher "Pression de la barre de presseur S090"

Appuyer sur la touche EDIT ❽. Appuyer ensuite sur la touche ITEM SELECT ❻ pour sélectionner la pression de la barre de presseur **A**. Augmenter la valeur de réglage de S090 permet d'accroître la pression de la barre de presseur pour aider à empêcher le plissement.



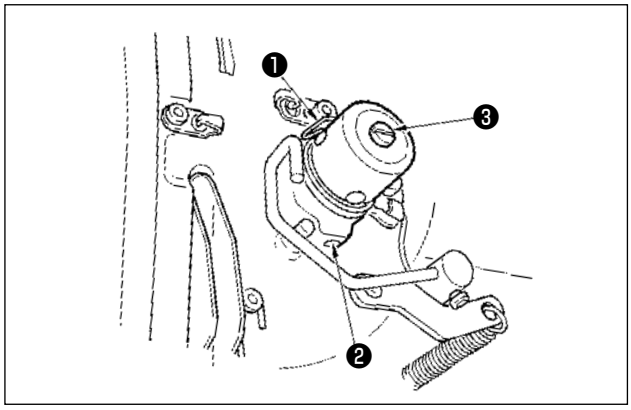

## 4. Reglage du presseur de canette

**AVERTISSEMENT :**
**Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.**



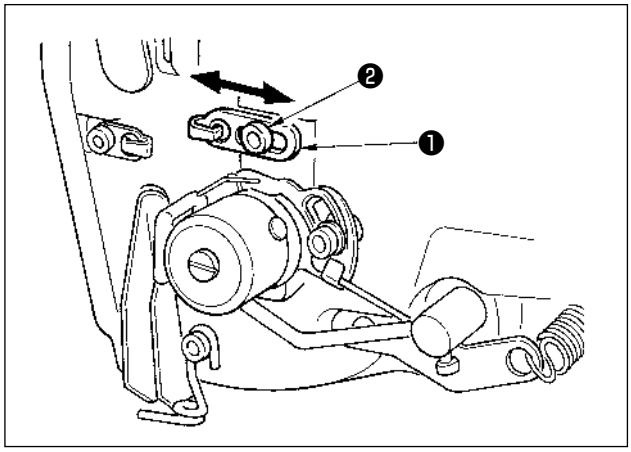

Desserrer l'écrou ❷ et régler la position avec le ressort de butée ❸ de façon que la distance entre l'extrémité avant du plateau de la machine et le presseur de canette ❶ soit de 9,5 à 15 mm lorsque la machine s'arrête. Resserrer ensuite l'écrou ❷ .

## 5. Tension du fil




**(1) Ressort de relevage du fil (point perlé)**

1) La longueur de fil relevée par le ressort de relevage du fil ❶ est de 8 à 10 mm et la pression appropriée au départ est d'environ 0,06 à 0,1N {6 à 10 g}.
2) Pour changer la course du ressort de relevage du fil, desserrer la vis ❷ , introduire un tournevis fin dans la fente de la tige de tension du fil ❸ et le tourner.
3) Pour changer la pression du ressort de relevage du fil, introduire un tournevis fin dans la fente de la tige de tension du fil ❸ alors que la vis ❷ est serrée et le tourner.
   Lorsqu'on tourne la vis à droite, la pression du ressort de relevage du fil augmente. Lorsqu'on la tourne à gauche, la pression diminue.




**(2) Réglage de la longueur de fil relevée par le levier de relevage du fil**

La longueur de fil relevée par le levier de relevage du fil doit être réglée en fonction de l'épaisseur du tissu afin que les points soient bien tendus.

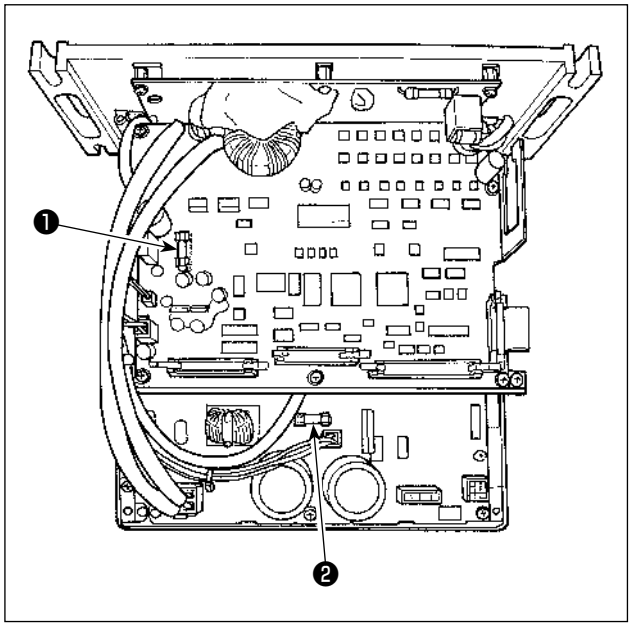
a. Pour les tissus épais, desserrer la vis ❷ du guide-fil ❶ et déplacer le guide-fil vers la gauche. La longueur de fil relevée par le levier de relevage du fil augmente.
b. Pour les tissus fins, déplacer le guide-fil ❶ vers la droite. La longueur de fil relevée par le levier de relevage du fil diminue.

## 6. Remplacement d'un fusible

**AVERTISSEMENT :**

**1. Pour ne pas risquer une électrocution, mettre la machine hors tension et attendre environ cinq minutes avant d'ouvrir le couvercle de la boîte de commande.**

**2. Veiller à mettre la machine hors tension et patienter 5 minutes ou plus avant d'ouvrir le couvercle de la boîte de commande. Ensuite, remplacer le fusible par un neuf du calibre indiqué.**




1) Mettre la machine hors tension avec l'interrupteur d'alimentation après avoir confirmé que la machine à coudre est arrêtée.
2) Débrancher le cordon d'alimentation de la prise de courant après avoir confirmé que l'alimentation est coupée.
   Puis patienter pendant plus de 5 minutes.
3) Déposer les quatre vis qui maintiennent en place le couvercle arrière de la boîte de commande. Puis ouvrir lentement le couvercle arrière.
4) Saisir la partie en verre du fusible à remplacer pour le retirer.
5) Utiliser un fusible ayant la capacité de fusible spécifiée.

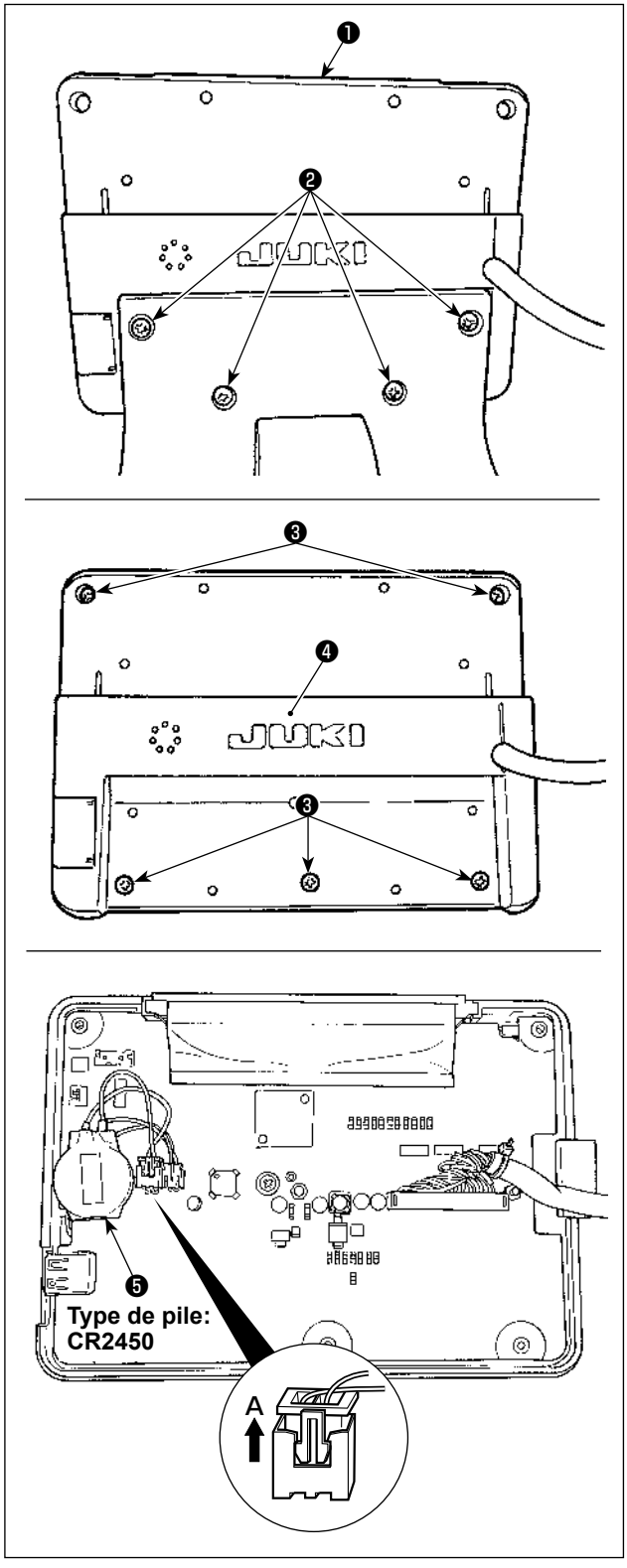
❶ F1 fusible 5A
Pour la protection d'alimentation CC+60V
Fusible pour la protection de l'alimentation du moteur à impulsions et Solénoïde AT

❷ F2 fusible 2A
Pour la protection d'alimentation CC+24V
Fusible pour la protection d'alimentation comme le solénoïde soupapes et capteurs

## 7. Mise au rebut des piles

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

**[Comment retirer la pile]**



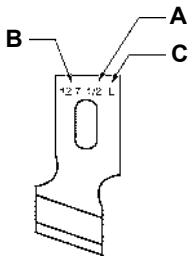

1) Enlever le panneau de commande ❶ de la base de fixation.
   Retirer la vis ❷ de la base de fixation.

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

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

# VII. PIECES INTERCHANGEABLES

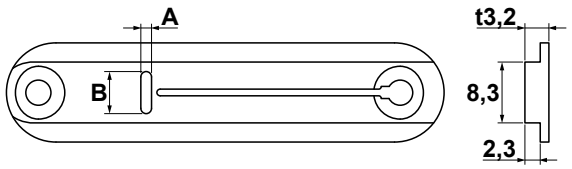
## 1. Couteau fendeur




| A Taille de couteau (pouce) | B Taille de couteau (mm) | C Marque | D N° de pièce |
|---|---|---|---|
| 1/4 | 6,4 | F | B2702047F00 |
| 3/8 | 9,5 | K | B2702047K00A |
| 7/16 | 11,1 | I | B270204700 |
| 1/2 | 12,7 | L | B2702047L00A |
| 9/16 | 14,3 | V | B2702047V00 |
| 5/8 | 15,9 | M | B2702047M00A |
| 11/16 | 17,5 | A | B2702047A00 |
| 3/4 | 19,1 | N | B2702047N00 |
| 7/8 | 22,2 | P | B2702047P00 |
| 1 | 25,4 | Q | B2702047Q00A |
| 1-1/4 | 31,8 | S | B2702047S00A |

## 2. Plaque à aiguille

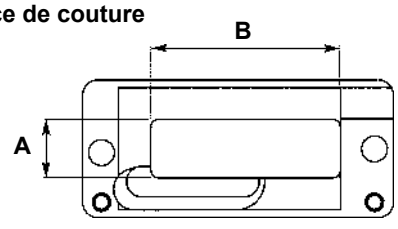
| Largeur des points / Type | 5mm (Marquage • AxB) |
|---|---|
| Standard (S) | 40027553 (S5 • 1,4x6,2) |
| Pour tissus maillés (K) | 40027554 (K5 • 1,2x6,2) |




## 3. Presseur

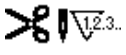
| Largeur des points (AxB) / Type | 1 (4x25) | 2 (5x35) | 3 (5x41) | 5(5x120,5x70) |
|---|---|---|---|---|
| Standard (S) | B1552781000A | B1552782000 | B1552783000 | 40008658(5x120)<br>14523708(5x70) |
| Pour tissus maillés (K) | D1508771K00A | D1508772K00 | D1508773K00 | - |

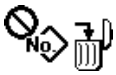
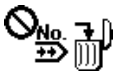
**Espace de couture (AxB)**

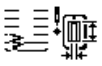


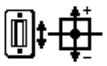
# VIII. LISTE DES CODES D'ERREUR

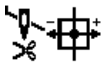
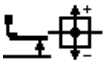
| Code d'erreur | | Description | Annulation de l'état d'erreur | Où annuler l'état d'erreur |
|---|---|---|---|---|
| E001 | | **Contact d'initialisation de l'EEP-ROM ou de la carte MAIN CONTROL**<br>S'il n'y a pas de données dans l'EEP-ROM ou si les données sont corrompues, l'initialisation des données est automatiquement signalée. | Mettre la machine hors tension. | |
| E007 | | **Blocage du moteur d'arbre principal**<br>Se produit en cas de forte résistance de l'article cousu. | Mettre la machine hors tension. | |
| E011 | | **Support externe non inséré**<br>Aucun support externe n'est inséré. | Redémarrage possible après réinitialisation. | |
| E012 | | **Erreur de lecture**<br>La lecture des données depuis le support externe est impossible. | Redémarrage possible après réinitialisation. | Ecran précédent |
| E013 | | **Erreur d'écriture**<br>L'écriture des données sur le support externe est impossible. | Redémarrage possible après réinitialisation. | Ecran précédent |
| E014 | | **Protection en écriture**<br>Le support externe est protégé en écriture. | Redémarrage possible après réinitialisation. | Ecran précédent |
| E015 | | **Erreur de format**<br>Le formatage du support externe est impossible. | Redémarrage possible après réinitialisation. | Ecran précédent |
| E016 | | **Dépassement de capacité de support externe**<br>La capacité du support externe est insuffisante. | Redémarrage possible après réinitialisation. | Ecran précédent |
| E017 | | **Dépassement de capacité de l'EEP-ROM**<br>La capacité de l'EEP-ROM est insuffisante. | Redémarrage possible après réinitialisation. | Ecran précédent |
| E018 | | **Le type de l'EEP-ROM est différent.**<br>L'EEP-ROM installée est de type différent. | Mettre la machine hors tension. | Ecran précédent |
| E019 | | **Dépassement de taille de fichier**<br>La taille du fichier à lire est excessive. | Redémarrage possible après réinitialisation. | Ecran précédent |
| E022 | | **Erreur de numéro de fichier**<br>Le fichier spécifié n'existe pas sur le serveur ou le support externe. | Redémarrage possible après réinitialisation. | Ecran précédent |
| E023 | | **Détection du déphasage du moteur de relevage de presseur**<br>Se produit en cas de détection d'un déphasage du moteur au moment où le moteur de relevage de presseur passe par le capteur d'origine ou commence l'opération. | Redémarrage possible après réinitialisation. | Ecran standard |
| E024 | | **Dépassement de taille des données de configuration**<br>Se produit lorsque la couture est impossible car la taille totale des données de couture continue ou des données téléchargées est excessive. | Redémarrage possible après réinitialisation. | Ecran standard |
| E025 | | **Détection du déphasage du moteur de coupe-fil d'aiguille**<br>Se produit en cas de détection d'un déphasage du moteur au moment où le moteur de coupe-fil d'aiguille passe par le capteur d'origine ou commence l'opération. | Redémarrage possible après réinitialisation. | Ecran standard |
| E026 | | **Détection du déphasage du moteur de coupe-fil de canette**<br>Se produit en cas de détection d'un déphasage du moteur au moment où le moteur de coupe-fil de canette passe par le capteur d'origine ou commence l'opération. | Redémarrage possible après réinitialisation. | Ecran standard |

| Code d'erreur | | Description | Annulation de l'état d'erreur | Où annuler l'état d'erreur |
|---|---|---|---|---|
| E030 | | **Erreur de position supérieure de la barre à aiguille**<br>Se produit lorsque l'aiguille ne s'arrête pas en position HAUTE même si elle a été amenée en position HAUTE au démarrage de la machine. | Redémarrage possible après réinitialisation. | Ecran standard |
| E042 | - | **Erreur d'opération**<br>Une opération des données de couture est impossible. | Redémarrage possible après réinitialisation. | Écran de saisie des données |
| E043 | | **Erreur de grossissement**<br>Le pas de couture dépasse 5 mm. | Redémarrage possible après réinitialisation. | Écran de saisie des données |
| E050 | | **Interrupteur d'arrêt**<br>Se produit lorsqu'on appuie sur l'interrupteur d'arrêt pendant le fonctionnement de la machine. | Redémarrage possible après réinitialisation. | Ecran d'étape |
| E052 | | **Erreur de détection de cassure du fil**<br>Se produit en cas de cassure du fil pendant le fonctionnement de la machine. | Redémarrage possible après réinitialisation. | Ecran d'étape |
| E061 | | **Erreur de données de l'interrupteur logiciel**<br>Se produit lorsque les données de l'interrupteur logiciel sont corrompues ou la révision est ancienne. | Mettre la machine hors tension. | |
| E062 | | **Erreur de données de couture**<br>Se produit lorsque les données de couture sont corrompues ou la révision est ancienne. | Mettre la machine hors tension. | |
| E081 | | **Erreur du capteur de détection de sortie du moteur d'oscillation de l'aiguille**<br>En cas de détection de la sortie du moteur d'oscillation de l'aiguille X. | Mettre la machine hors tension. | |
| E082 | | **Erreur de détection de sortie du moteur d'entraînement**<br>En cas de détection de la sortie du moteur d'entraînement Y. | Mettre la machine hors tension. | |
| E083 | | **Erreur de position du pied presseur**<br>En cas d'élévation excessive du pied presseur au moment du démarrage de la couture<br>Régler K023. | Mettre la machine hors tension. | |
| E098 |  | **Erreur provoquée par un nombre insuffisant de points pour la coupe du fil** | Recommencer la saisie après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation. | Ecran standard |
| E099 | | **Interférence de la commande de descente du couteau avec le mouvement de coupe du fil**<br>Se produit lorsque la position d'insertion de la commande du couteau est incorrecte et que cette commande gêne le mouvement de coupe du fil quand le mouvement est commandé par un périphérique de saisie externe. | Redémarrage possible après réinitialisation. | Ecran standard |
| E204 | | **Alerte de connexion pour la clé USB utilisée pour la couture**<br>Lorsque la couture a été exécutée 10 fois ou plus avec la clé USB insérée dans le port USB. (Un avertissement est donné s'il est déterminé qu'une configuration de couture continue est cousue après que la machine à coudre a procédé à la couture 10 fois de suite, lorsque la machine à coudre termine la couture de la configuration.) | Possible de recoudre après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation. | Ecran standard |
| E302 | | **Inclinaison de la tête de machine ou ouverture du couvercle du crochet**<br>Au cas où le signal de détection d'inclinaison de la tête de machine est activé. | Redémarrage possible après réinitialisation. | Ecran précédent |
| E303 | | **Erreur du capteur de phase Z du moteur d'arbre principal**<br>Le capteur de phase Z du codeur du moteur de la machine est anormal. | Mettre la machine hors tension. | |

| Code d'erreur | | Description | Annulation de l'état d'erreur | Où annuler l'état d'erreur |
|---|---|---|---|---|
| E304 | | **Erreur de capteur de couteau fendeur**<br>Lorsque le capteur n'est pas désactivé alors que le couteau est abaissé. | Mettre la machine hors tension. | |
| E402 |  | **Erreur d'interdiction de suppression des données de couture individuelle**<br>En cas de tentative de suppression des données de couture individuelle enregistrées dans les données de couture par cycle/couture continue. | Redémarrage possible après réinitialisation. | Ecran précédent |
| E407 |  | **Erreur d'interdiction de suppression des données de couture continue**<br>En cas de tentative de suppression des données de couture continue enregistrées dans les données par cycle. | Redémarrage possible après réinitialisation. | Ecran précédent |
| E408 | | **Erreur de réinitialisation du mot de passe**<br>Un mot de passe erroné a été saisi. | Redémarrage possible après réinitialisation. | |
| E430 | * Affichage de l'écran du compteur progressif (voir page 33) | **Erreur du compteur progressif** | Possible de recoudre après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation. | Écran de couture |
| E485 | | **Erreur de non-réglage du nombre de bâtissages**<br>Au cas où le nombre de bâtissages n'est pas réglé (OFF) pour "Bâtissage + forme du couteau fendeur". | Redémarrage possible après réinitialisation. | (Pendant la couture individuelle/couture par cycles)<br>Écran de modification des données de couture [S034] Point de bâti (OFF/Nombre de fois)<br>(Pendant la couture continue)<br>Écran standard |
| E486 | | **Erreur de longueur de couteau d'oeillet**<br>Se produit lorsque la taille du couteau d'oeillet est insuffisante pour l'exécution de la forme d'oeillet. | Recommencer la saisie après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation. | (Pendant la couture individuelle/couture par cycles)<br>Écran de modification des données de couture [S017] Longueur de couteau d'oeillet<br>(Pendant la couture continue)<br>Écran standard |
| E487 | | **Erreur de longueur de forme d'oeillet**<br>Se produit lorsque la longueur de la forme est insuffisante pour l'exécution de la forme d'oeillet. | Recommencer la saisie après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation. | (Pendant la couture individuelle/couture par cycles)<br>Écran de modification des données de couture [S014] Longueur de forme d'oeillet<br>(Pendant la couture continue)<br>Écran standard |
| E488 | | **Erreur de correction de bride**<br>Se produit lorsque la longueur de bride est insuffisante pour l'exécution de la forme de bride. | Recommencer la saisie après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation. | (Pendant la couture individuelle/couture par cycles)<br>Écran de modification des données de couture [S008] Longueur de la seconde bride<br>(Pendant la couture continue)<br>Écran standard |
| E489 | | **Erreur de taille de couteau (en cas de mouvements multiples du couteau)**<br>Se produit lorsque la taille de couteau est supérieure à la taille du couteau fendeur. | Recommencer la saisie après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation. | (Pendant la couture individuelle/couture par cycles)<br>Écran de modification des données de couture [S002] Longueur de coupe du tissu<br>(Pendant la couture continue)<br>Écran standard |
| E492 | | **Dépassement de taille de presseur pour le bâtissage**<br>Se produit lorsque les données de couture de bâtissage dépassent la taille du presseur. | Recommencer la saisie après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation. | (Pendant la couture individuelle/couture par cycles)<br>Écran de modification des données de couture [S040] Correction de la pénétration d'aiguille de bâtissage<br>(Pendant la couture continue)<br>Écran standard |

| Code d'erreur | | Description | Annulation de l'état d'erreur | Où annuler l'état d'erreur |
|---|---|---|---|---|
| E493 | | **Dépassement de taille de presseur pour l'exécution des points d'attache à la fin de la couture**<br>Se produit lorsque les données de couture pour l'exécution de points d'attache à la fin de la couture dépassent la taille du presseur. | Recommencer la saisie après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation. | (Pendant la couture individuelle/ couture par cycles)<br>Écran de modification des données de couture<br>[S067] Largeur de points d'attache à la fin de la couture<br>(Pendant la couture continue)<br>Écran standard |
| E494 |  | **Dépassement de taille de presseur pour l'exécution des points d'attache au début de la couture**<br>Se produit lorsque les données de couture pour l'exécution de points d'attache au début de la couture dépassent la taille du presseur. | Recommencer la saisie après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation. | (Pendant la couture individuelle/ couture par cycles)<br>Écran de modification des données de couture<br>[S064] Largeur de points d'attache au début de la couture<br>(Pendant la couture continue)<br>Écran standard |
| E495 | | **Erreur de taille de presseur (sens de la largeur : côté droit seulement)**<br>Se produit lorsque les données de couture dépassent la taille du côté droit seulement dans le sens de la largeur du presseur. | Recommencer la saisie après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation. | (Pendant la couture individuelle/ couture par cycles)<br>Écran de modification des données de couture<br>[S003] Largeur de gorge de couteau, droite ou [S006] Rapport des formes droite et gauche<br>(Pendant la couture continue)<br>Écran standard |
| E496 | | **Erreur de taille de presseur (sens de la largeur : côté gauche seulement)**<br>Se produit lorsque les données de couture dépassent la taille du côté gauche seulement dans le sens de la largeur du presseur. | Recommencer la saisie après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation. | (Pendant la couture individuelle/ couture par cycles)<br>Écran de modification des données de couture<br>[S004] Largeur de gorge de couteau, gauche ou [S006] Rapport des formes droite et gauche<br>(Pendant la couture continue)<br>Écran standard |
| E497 | | **Erreur de taille de presseur (sens de la longueur : côté avant)**<br>Se produit lorsque les données de couture dépassent la taille du côté avant dans le sens de la longueur du presseur. | Recommencer la saisie après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation. | Ecran standard |
| E498 | | **Erreur de taille de presseur (sens de la largeur : côtés droit et gauche)**<br>Se produit lorsque les données de couture dépassent la taille des côtés droit et gauche dans le sens de la largeur du presseur. | Recommencer la saisie après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation. | (Pendant la couture individuelle/ couture par cycles)<br>Écran de modification des données de couture<br>[S005] Largeur de surjet, gauche<br>(Pendant la couture continue)<br>Écran standard |
| E499 | | **Erreur de taille de presseur (sens de la longueur : côté arrière)**<br>Se produit lorsque les données de couture dépassent la taille du côté arrière dans le sens de la longueur du presseur. | Recommencer la saisie après avoir appuyé sur la touche de réinitialisation. | (Pendant la couture individuelle/ couture par cycles)<br>Écran de modification des données de couture<br>[S002] Longueur de coupe du tissu<br>(Pendant la couture continue)<br>Écran standard |
| E703 | | **Panneau incorrect connecté à la machine (Erreur de type de machine)**<br>Se produit lorsque le code de type de machine du système est incorrect lors de la communication initiale. | Mettre la machine hors tension. | Écran de communication |
| E704 | | **Discordance de version système**<br>Se produit lorsque la version du logiciel système est incorrecte lors de la communication initiale. | Mettre la machine hors tension. | Écran de communication |

| Code d'erreur | | Description | Annulation de l'état d'erreur | Où annuler l'état d'erreur |
|---|---|---|---|---|
| E730 | | **Défaillance ou déphasage du codeur de moteur d'arbre principal**<br>Se produit lorsque le codeur du moteur de la machine est anormal. | Mettre la machine hors tension. | |
| E731 | | **Défaillance du capteur d'orifice du moteur principal ou du capteur de position**<br>Se produit lorsque le capteur d'orifice ou le capteur de position du moteur de la machine est défectueux. | Mettre la machine hors tension. | |
| E733 | | **Rotation renversée du moteur d'arbre principal**<br>Se produit lorsque le moteur de la machine tourne dans le sense renversé. | Mettre la machine hors tension. | |
| E801 | | **Manque de phase de l'alimentation**<br>Se produit en cas de manque de phase de l'alimentation | Mettre la machine hors tension. | |
| E802 | | **Détection de coupure instantanée de l'alimentation**<br>Se produit lorsque l'alimentation d'entrée est instantanément coupée. | Mettre la machine hors tension. | |
| E811 | | **Surtension**<br>Si la tension/le courant de la source d'alimentation reçue est égale ou supérieure à la valeur spécifiée. | Mettre la machine hors tension. | |
| E813 | | **Tension insuffisante**<br>Si la tension/le courant de la source d'alimentation reçue est égale ou inférieure à la valeur spécifiée. | Mettre la machine hors tension. | |
| E820 | | **Le fusible 24 VDC a sauté**<br>Lorsque le fusible SDC a sauté. | Mettre la machine hors tension. | |
| E901 | | **Anomalie de l'IPM du moteur d'arbre principal**<br>Se produit lorsque l'IPM de la carte de servocommande est anormal. | Mettre la machine hors tension. | |
| E902 | | **Surintensité du moteur d'arbre principal**<br>Se produit en cas de courant excessif dans le moteur de la machine. | Mettre la machine hors tension. | |
| E903 | | **Alimentation de moteur pas à pas anormale**<br>Si l'alimentation du moteur pas-à-pas de la carte de circuit imprimé de servocommande est en dehors de la plage des valeurs spécifiées. | Mettre la machine hors tension. | |
| E904 | | **Anomalie d'alimentation de solénoïde**<br>Si l'alimentation du solénoïde de la carte de circuit imprimé de servocommande est en dehors de la plage des valeurs spécifiées. | Mettre la machine hors tension. | |
| E905 | | **Anomalie de température du dissipateur thermique de la carte de servocommande.**<br>Se produit lorsque la température du dissipateur thermique de la carte de servocommande fluctue de 85 ˚C ou plus. | Mettre la machine hors tension. | |
| E907 | | **Erreur de repérage de l'origine du moteur de largeur des points**<br>Se produit lorsque le signal du capteur d'origine n'est pas reçu lors du mouvement de repérage de l'origine. | Mettre la machine hors tension. | |
| E908 |  | **Erreur de repérage de l'origine du moteur d'avance Y**<br>Se produit lorsque le signal du capteur d'origine n'est pas reçu lors du mouvement de repérage de l'origine. | Mettre la machine hors tension. | |

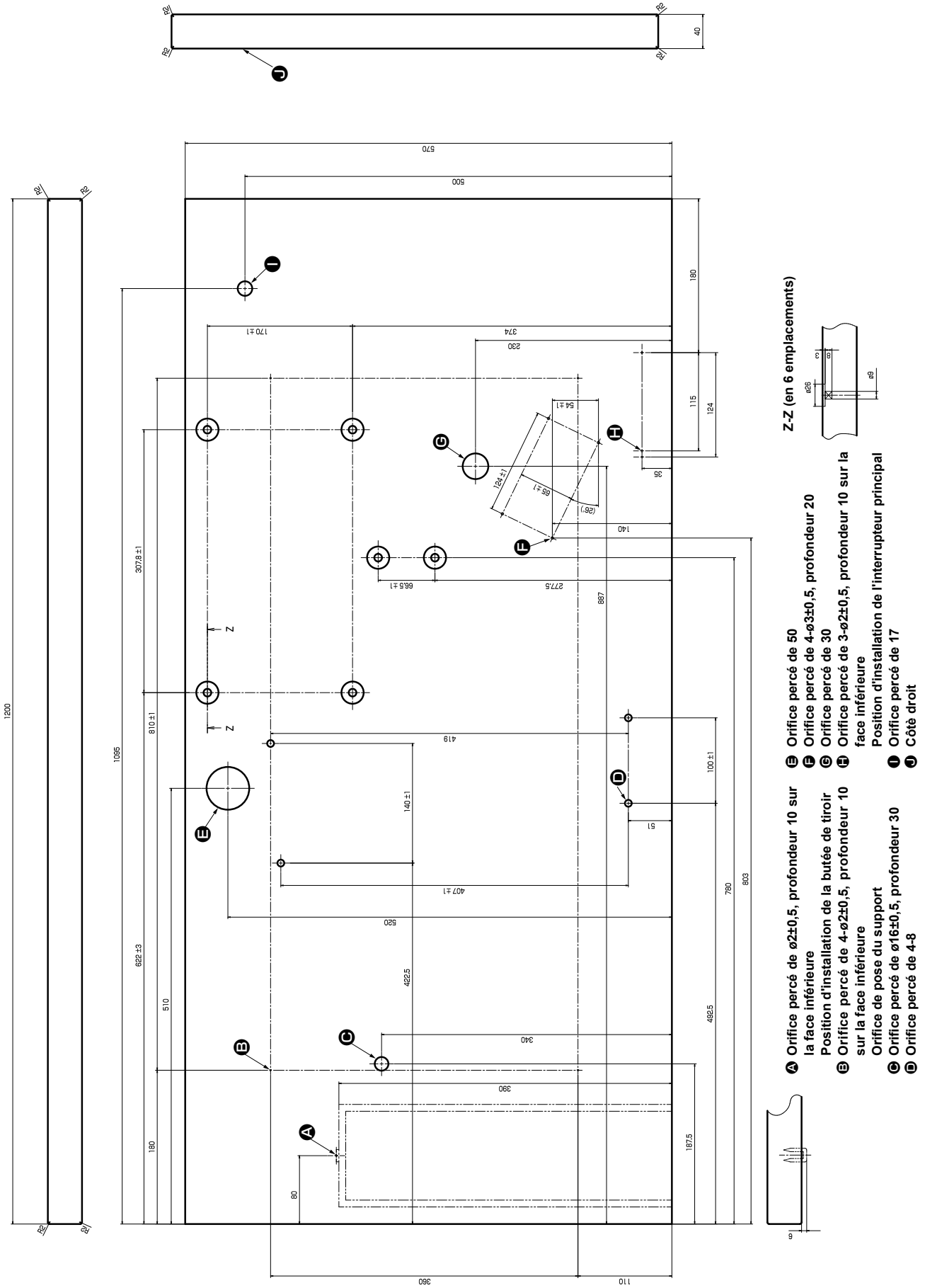
| Code d'erreur | | Description | Annulation de l'état d'erreur | Où annuler l'état d'erreur |
|---|---|---|---|---|
| E909 |  | **Erreur de repérage de l'origine du moteur de coupe-fil d'aiguille**<br>Se produit lorsque le signal du capteur d'origine n'est pas reçu lors du mouvement de repérage de l'origine. | Mettre la machine hors tension. | |
| E910 |  | **Erreur de repérage de l'origine du moteur de presseur**<br>Se produit lorsque le signal du capteur d'origine n'est pas reçu lors du mouvement de repérage de l'origine. | Mettre la machine hors tension. | |
| E911 | | **Erreur de repérage de l'origine du moteur de coupe-fil de canette**<br>Se produit lorsque le signal du capteur d'origine n'est pas reçu lors du mouvement de repérage de l'origine. | Mettre la machine hors tension. | |
| E912 | - | **Erreur de détection de la vitesse du moteur de couture**<br>En cas de dysfonctionnement du moteur de la machine à coudre. | Mettre la machine hors tension. | |
| E915 | | **Anomalie de communication entre le panneau de commande et le processeur principal**<br>Se produit en cas d'anomalie de communication. | Mettre la machine hors tension. | |
| E916 | | **Anomalie de communication entre le processeur principal et le processeur d'arbre principal**<br>Se produit en cas d'anomalie de communication. | Mettre la machine hors tension. | |
| E918 | | **Anomalie de température du dissipateur thermique de la carte de commande principale**<br>Se produit lorsque la température du dissipateur thermique de la carte de commande principale fluctue de 85˚C ou plus. | Mettre la machine hors tension. | |
| E943 | | **EEP-ROM de la carte de commande principale défectueuse**<br>Se produit lorsque l'écriture des données dans l'EEP-ROM ne s'effectue pas. | Mettre la machine hors tension. | |
| E946 | | **Erreur d'écriture dans l'EEP-ROM de la carte de relais de la tête**<br>Se produit lorsque l'écriture des données dans l'EEP-ROM ne s'effectue pas. | Mettre la machine hors tension. | |
| E998 | | **Erreur d'écart du presseur**<br>Si le pied presseur ne s'élève pas lorsque la pédale est relâchée ou une fois la couture terminée.<br>Mettre la machine hors tension. Vérifier si le presse-tissu peut être levé ou baissé manuellement. Au cours de la vérification ci-dessus, faire attention à l'aiguille et au couteau. | Mettre la machine hors tension. | |
| E999 | | **Absence de retour du couteau fendeur sur la position de repos**<br>• Se produit lorsque le couteau fendeur ne retourne pas sur sa position de repos après une durée prédéterminée.<br>• Lorsque le capteur n'est pas activé alors que le couteau fendeur remonte (période d'attente). | Mettre la machine hors tension. | |

# IX. PROBLEMES ET REMEDES

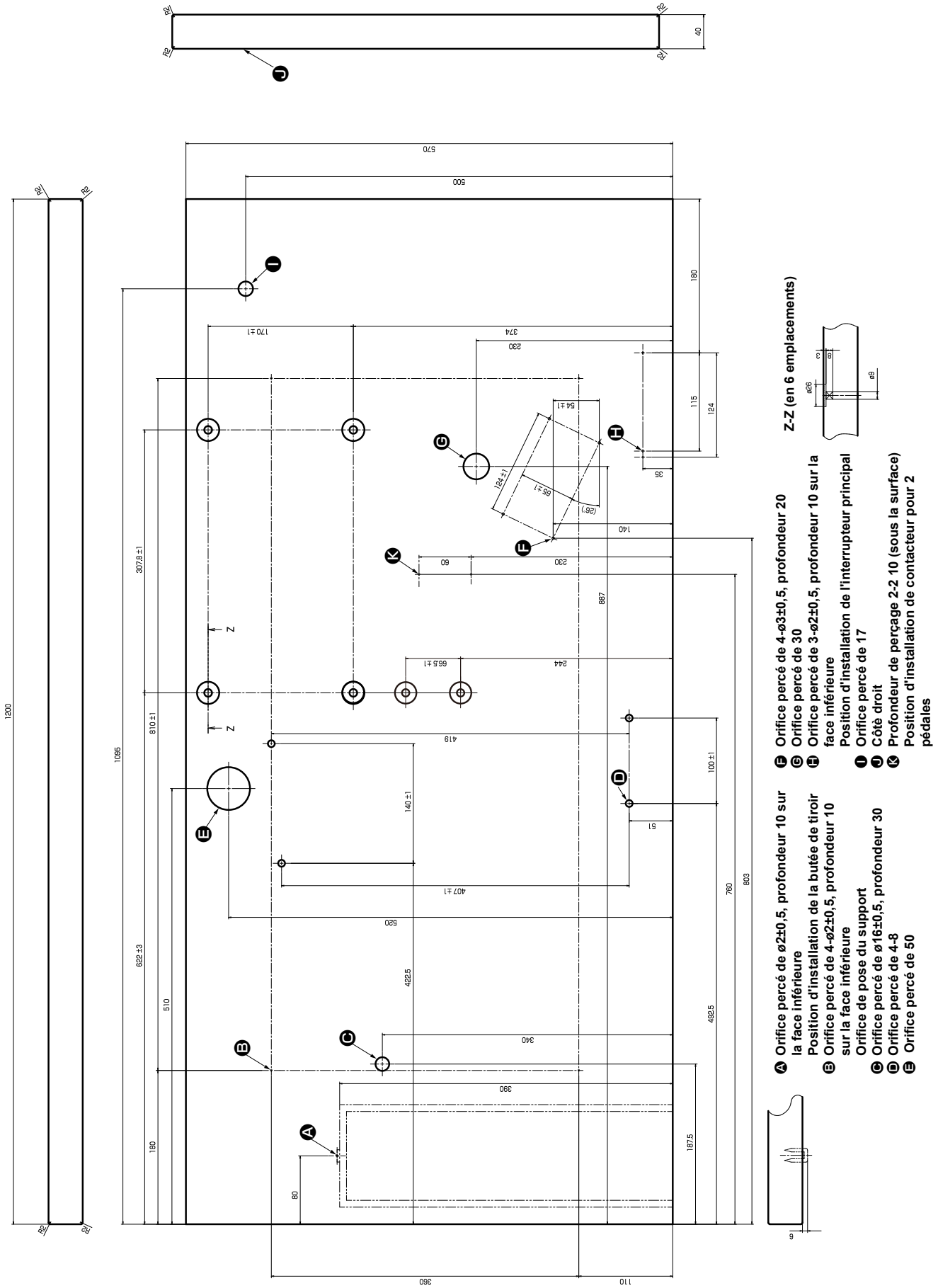
| Problèmes | Causes | Remèdes | Page |
|---|---|---|---|
| 1. Cassure du fil d'aiguille | 1. La tension du fil de la partie des lèvres est excessive. | ○ Diminuer la tension du fil sur la partie des lèvres. | 27 |
| | 2. La pression ou la course du ressort de relevage du fil est excessive. | ○ Diminuer la tension ou la course du ressort de relevage du fil. | 75 |
| | 3. Il y a des aspérités ou une éraflure sur la pointe de la lame du crochet. | ○ Polir la pointe de la lame du crochet ou remplacer le crochet. | – |
| | 4. La phase du crochet est incorrecte. | ○ Régler à nouveau la phase du crochet à l'aide du gabarit de calage. | 72 |
| | 5. Il y a une éraflure sur le trajet du fil. | ○ Polir le trajet du fil avec du papier abrasif et le poncer. | – |
| | 6. L'aiguille est mal posée. | ○ Régler à nouveau la direction, la hauteur, etc. | 16 |
| | 7. L'aiguille est trop fine. | ○ Remplacer l'aiguille par une plus grosse. | 16 |
| | 8. La pointe de l'aiguille est endommagée. | ○ Remplacer l'aiguille. | 16 |
| | 9. Le fil se casse s'il est plié. | ○ Ne pas faire passer le fil par la goupille du guide-fil. | 13 |
| 2. Fil d'aiguille s'échappant | 1. Le coupe-fil d'aiguille s'ouvre trop tôt. | ○ Retarder l'ouverture du coupe-fil d'aiguille. (Se reporter au manuel de l'ingénieur pour « Mode de réglage de coupe du fil d'aiguille ».) | 73 |
| | 2. Les points roulés ne sont pas formés au début de la couture. (La tension au début de la couture est excessive.) | ○ Diminuer la tension au début de la couture. | 41 |
| | 3. Le fil d'aiguille est mal enfilé. | ○ Positionner correctement le fil. | 17 |
| | 4. La vitesse au début de la couture est excessive. | ○ Régler la fonction de départ en douceur. | 56 |
| 3. Oscillation sur la partie des lèvres | 1. La tension du fil sur la partie des lèvres est insuffisante. | ○ Augmenter la tension de la partie des lèvres. | 27 |
| | 2. La tension du fil de canette est excessive. | ○ Diminuer la tension du fil de canette. ( Point perlé : 0,05 à 0,1N ) | 18 |
| | 3. La pré-tension est insuffisante | ○ Augmenter la pré-tension. | – |
| 4. Oscillation au début de la couture | 1. La tension du fil sur la partie des lèvres est insuffisante. | ○ Augmenter la tension de la partie des lèvres. | 27 |
| | 2. La position du coupe-fil d'aiguille est trop haute. | ○ Abaisser le coupe-fil d'aiguille sans toutefois qu'il vienne en contact avec le presseur. | 73 |
| | 3. La course du ressort de relevage du fil est excessive. | ○ Diminuer la course du ressort de relevage du fil. | 75 |
| 5. Le fil d'aiguille forme une boule de fil à l'envers du tissu sur la partie des brides. | 1. La tension du fil des brides est insuffisante. | ○ Augmenter la tension du fil des brides. | 27 |
| | 2. La tension du fil de canette est excessive. | ○ Diminuer la tension du fil de canette (0,05 à 0,1N). | 18 |
| | 3. Le nombre de points de la forme radiale est excessif. | ○ Diminuer le nombre de points. | 39 |
| | 4. La tension au fin dela counture est insuffisante. | ○ Augmenter la tension au fin dela counture | 56 |
| 6. Flottement des points | 1. La tension du fil de canette est insuffisante. | ○ Augmenter la tension du fil de canette. | 18 |
| | 2. Le fil de canette s'échappe de la boîte à canette. | ○ Enfiler correctement la boîte à canette. | 17 |
| | | ○ Veiller à ce que la quantité de bobinage de la canette ne soit pas excessive. | 29 |
| 7. Saut de points | 1. La boutonnière est trop petite pour le presseur. | ○ Remplacer le presseur par un plus petit. | – |
| | 2. Le tissu flotte car il est léger. | ○ Retarder la phase du mouvement du crochet par rapport à l'aiguille. (Abaisser la barre à aiguille de 0,5 mm.) | 72 |
| | 3. L'aiguille utilisée est incorrecte. | ○ Régler à nouveau la direction, la hauteur, etc. | 16 |
| | 4. L'aiguille est tordue. | ○ Remplacer l'aiguille. | 16 |
| | 5. Il y a des aspérités ou une éraflure sur la pointe de la lame du crochet. | ○ Polir la pointe de la lame du crochet ou remplacer le crochet. | 16 |

| Problèmes | Causes | Remèdes | Page |
|---|---|---|---|
| 8. Effilochage du fil | 1. Le nombre de points d'arrêt de la couture est insuffisant.<br>2. La largeur de points d'arrêt est excessive. | ○ Augmenter le nombre de points d'attache à la fin de la couture.<br>○ Diminuer la largeur des points d'attache à la fin de la couture. | 42<br>42 |
| 9. La longueur de fil d'aiguille restant sur l'aiguille à la fin de la couture est excessive | 1. La largeur de points d'arrêt est insuffisante.<br>2. La tension des points d'arrêt est insuffisante. | ○ Augmenter la largeur des points d'attache à la fin de la couture.<br>○ Augmenter la tension à la fin de la couture. | 42<br>56 |
| 10. Le fil d'aiguille se casse au début de la couture ou l'envers de la couture est souillé. | 1. La tension au début de la couture est insuffisante. | ○ Augmenter la tension au début de la couture | 41 |
| 11. Le couteau est actionné bien que le fil d'aiguilles soit coupé. | 1. Vérifier si la plaque de détection de cassure du fil est correctement réglée. | ○ Régler la plaque de détection. (Consulter le Manuel du technicien.)<br>○ U020 La fonction de détection de rupture de fil est réglée sur « désactiver ». | –<br>57 |
| 12. L'aiguille se casse. | 1. Vérifier si l'aiguille n'est pas tordue.<br>2. Vérifier si l'aiguille ne vient pas en contact avec la pointe de la lame du crochet.<br>3. Vérifier si le coupe-fil d'aiguille ne vient pas en contact avec l'aiguille lorsqu'il s'ouvre.<br>4. Vérifier si l'aiguille pénètre au centre de l'orifice de la plaque à aiguille.<br>5. La position d'arrêt de l'aiguille est trop basse et l'aiguille vient en contact avec le coupe-fil d'aiguille lorsque celui-ci se ferme. | ○ Remplacer l'aiguille.<br>○ Régler la synchronisation de l'aiguille et du crochet.<br>○ Régler la position d'installation du coupe-fil d'aiguille.<br>○ Régler à nouveau la position d'installation de l'embase de la plaque à aiguille. | 16<br>72<br>73<br>– |
| 13. Le couteau est actionné plusieurs fois. | 1. Vérifier si le couteau fendeur n'est pas réglé pour être actionné plusieurs fois. | ○ Modifier le paramétrage pour que le couteau ne soit pas actionné plusieurs fois. | 54 |

# X. SCHEMA DE LA TABLE



## ● Schéma de la table pour la machine à coudre avec une unité à deux pédales



# XI. TABLEAU DES VALEURS PAR DEFAUT POUR CHAQUE FORME

| No, | Paramètre | Unité | Niveau de sélection des formes 1 (12 formes) | | | | | | | | | | | | Niveau de sélection des formes 2 (20 formes) | | | | | | | | | | Niveau de sélection des formes 3 (31 formes) | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| S001 | Forme de couture | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 |
| S002 | Longueur de coupe du tissu | mm | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 13,0 | 19,1 | 19,1 | 19,1 | 12,7 |
| S003 | Largeur de gorge de couteau, droite | mm | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | – | – | 0,10 | 0,10 | – |
| S004 | Largeur de gorge de couteau, gauche | mm | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | – | 0,10 | – | 0,10 | – |
| S005 | Largeur de surjet, gauche | mm | 1,70 | 1,70 | 1,70 | 1,70 | 1,70 | 1,70 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,70 | 1,70 | 1,70 | 1,70 | 1,70 | 1,4 | 1,4 | 1,70 | 1,70 | 1,70 | 1,70 | 1,70 | 1,70 | 1,70 | 1,70 | 1,70 | – | – | – | – | – |
| S006 | Rapport de forme gauche/droit (côté droit par rapport au côté gauche) | % | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | – | – | – | – | – |
| S007 | Pas de couture à la partie des lèvres | mm | 0,35 | 0,35 | 0,35 | 0,35 | 0,35 | 0,35 | 0,35 | 0,35 | 0,35 | 0,35 | 0,35 | 0,35 | 0,35 | 0,35 | 0,35 | 0,35 | 0,35 | 0,35 | 0,35 | 0,35 | 0,35 | 0,35 | 0,35 | 0,35 | 0,35 | 0,35 | – | – | – | – | – |
| S008 | Longueur de la seconde bride | mm | 1,0 | – | 1,0 | – | 1,5 | 3,0 | 1,0 | – | 1,5 | 3,0 | – | 1,0 | 1,0 | 1,5 | 3,0 | – | – | – | – | – | 1,5 | 3,0 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| S009 | Longueur de la première bride | mm | 1,0 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 1,0 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| S010 | Largeur de bride, correction droite | mm | 0,0 | – | 0,0 | – | 0,0 | – | 0,0 | – | 0,0 | – | – | 0,0 | 0,0 | 0,0 | – | – | – | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| S011 | Largeur de bride, correction gauche | mm | 0,0 | – | 0,0 | – | 0,0 | – | 0,0 | – | 0,0 | – | – | 0,0 | 0,0 | 0,0 | – | – | – | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| S012 | Décalage de bride gauche | mm | – | – | – | – | – | 0,85 | – | – | – | 0,85 | – | – | – | – | 0,85 | – | – | – | – | – | – | 0,85 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| S013 | Décalage de bride droite | mm | – | – | – | – | – | 0,85 | – | – | – | 0,85 | – | – | – | – | 0,85 | – | – | – | – | – | – | 0,85 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| S014 | Longueur de forme d'oeillet | mm | – | – | – | – | – | – | 2,0 | 2,0 | 2,0 | 2,0 | – | – | – | – | – | 2,0 | 2,0 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| S015 | Nombre de points de la forme d'oeillet | Point | – | – | – | – | – | – | 3 | 3 | 3 | 3 | – | – | – | – | – | 3 | 3 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| S016 | Largeur d'oeillet | mm | – | – | – | – | – | – | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 1,0 | – | – | – | – | – | 1,0 | 1,0 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| S017 | Longueur d'oeillet | mm | – | – | – | – | – | – | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 3,0 | – | – | – | – | – | 3,0 | 3,0 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| S018 | Longueur de forme de bride arrondie | mm | – | 2,0 | 2,0 | 2,0 | 2,0 | 2,0 | – | 2,0 | – | – | 2,0 | 2,0 | 2,0 | 2,0 | 2,0 | 2,0 | 2,0 | 2,0 | 2,0 | 2,0 | – | – | 2,0 | 2,0 | 2,0 | 2,0 | – | – | – | – | – |
| S019 | Nombre de points de la forme radiale | Point | – | – | 3 | 3 | 3 | 3 | – | 3 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | 3 | – | – | – | – | 3 | 3 | 3 | – | – | – | – | – | – |
| S020 | Renfort de forme radiale (avec/sans) | | – | – | Sans | Sans | Sans | Sans | – | Sans | – | – | – | – | – | – | – | – | – | Sans | – | – | – | – | Sans | Sans | Sans | – | – | – | – | – | – |
| S021 | Pas de couture à la partie des brides | mm | 0,30 | 0,30 | 0,30 | – | 0,30 | 0,30 | 0,30 | – | 0,30 | 0,30 | 0,25 | 0,30 | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,30 | 0,30 | 0,25 | 0,30 | 0,30 | 0,30 | 0,25 | 0,30 | 0,25 | 0,25 | – | – | – | – | – |
| S022 | Première marge | mm | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5, | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | – | 2,0 | 2,0 | 2,0 | – |
| S023 | Seconde marge | mm | 1,3 | 1,3 | 1,3 | 1,3 | 1,3 | 1,3 | 1,3 | 1,3 | 1,3 | 1,3 | 1,3 | 1,3 | 1,3 | 1,3 | 1,3 | 1,3 | 1,3 | 1,3 | 1,3 | 1,3 | 1,3 | 1,3 | 1,3 | 1,3 | 1,3 | 1,3 | – | 2,0 | 2,0 | 2,0 | – |
| S031 | Piquage 1/2 | | Unique | Unique | Unique | Unique | Unique | Unique | Unique | Unique | Unique | Unique | Unique | Unique | Unique | Unique | Unique | Unique | Unique | Unique | Unique | Unique | Unique | Unique | Unique | Unique | Unique | Unique | – | – | – | Unique | – |
| S032 | Sélection de piquage double/piquage croisé | | < | < | < | < | < | < | < | < | < | < | < | < | < | < | < | < | < | < | < | < | < | < | < | < | < | < | – | – | – | < | – |
| S033 | Correction de largeur de double piquage | mm | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | – | – | – | – | – |
| S034 | Nombre de fois de bâtissage | Temps | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 3 | 2 | 2 | – | 1 |
| S035 | Pas de couture de bâtissage | mm | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | – | 4,0 |
| S036 | Longueur d'insertion du fil de bâtissage | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | – | 8,0 |
| S037 | Pas de couture d'insertion du fil de bâtissage | mm | 0,8 | 0,8 | 0,8 | 0,8 | 0,8 | 0,8 | 0,8 | 0,8 | 0,8 | 0,8 | 0,8 | 0,8 | 0,8 | 0,8 | 0,8 | 0,8 | 0,8 | 0,8 | 0,8 | 0,8 | 0,8 | 0,8 | 0,8 | 0,8 | 0,8 | 0,8 | 0,8 | 0,8 | 0,8 | – | 0,8 |
| S038 | Largeur d'insertion du fil de bâtissage | mm | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | – | 1,5 |
| S039 | Correction avant/après la pénétration d'aiguille de bâtissage | mm | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | – | 1,5 |
| S040 | Correction gauche/droite de pénétration d'aiguille de bâtissage | mm | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | – | 0,0 |
| S041 | Correction de position gauche de bâtissage | mm | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | – | 0,0 |
| S042 | Correction de position droite de bâtissage | mm | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | – | 0,0 |
| S044 | Vitesse de bâtissage | sti/min | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | – | 2000 |
| S051 | Tension à la partie de la lèvre gauche | | 120 | 60 | 120 | 120 | 120 | 120 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 120 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | – |
| S052 | Tension à la partie de la lèvre droite | | 120 | 60 | 120 | 120 | 120 | 120 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 120 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | – |
| S053 | Tension à la partie de la lèvre gauche (premier cycle de piquage double) | | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | – | – | – | – | – |
| S054 | Tension à la partie de la lèvre droite (premier cycle de piquage double) | | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | – | – | – | – | – |
| S055 | Tension à la partie de la première bride | | 35 | 60 | 120 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 35 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | – | – | – | – | – |
| S056 | Tension à la partie de la seconde bride | | 35 | 60 | 35 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 120 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | – | – | – | – | – |
| S057 | Réglage de la tension du fil d'aiguille au début de la couture | | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | – |
| S058 | Réglage de la tension du fil d'aiguille de bâtissage | | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | --- | 80 |
| S059 | Réglage de la synchronisation ACT au début de la première bride | Point | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | – | – | – | – | – |
| S060 | Réglage de la synchronisation ACT au début du surjet du côté droit | Point | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | – |
| S061 | Réglage de la synchronisation ACT au début de la seconde bride | Point | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | – | – | – | – | – |
| S062 | Nombre de points d'attache au début de la couture | Point | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 2 |
| S063 | Pas de couture des points d'attache au début de la couture | | 0,00 | 0,00 | 0,00 | 0,00 | 0,00 | 0,00 | 0,00 | 0,00 | 0,00 | 0,00 | 0,00 | 0,00 | 0,00 | 0,00 | 0,00 | 0,00 | 0,00 | 0,00 | 0,00 | 0,00 | 0,00 | 0,00 | 0,00 | 0,00 | 0,00 | 0,00 | 0,00 | 0,00 | 0,00 | 0,00 | – |
| S064 | Largeur de points d'attache au début de la couture | mm | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 |
| S065 | Correction longitudinale des points d'attache au début de la couture | mm | 0,0 | 1,5 | 0,0 | 1,5 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 1,5 | 0,0 | 0,0 | 1,5 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 0,0 | 0,0 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | – |
| S066 | Correction transversale des points d'attache au début de la couture | mm | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,7 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,7 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,7 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,7 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | – |
| S067 | Largeur de points d'attache à la fin de la couture | mm | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 |
| S068 | Nombre de points d'attache à la fin de la couture | Point | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 |
| S069 | Correction longitudinale des points d'attache à la fin de la couture | mm | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | – |
| S070 | Correction transversale des points d'attache à la fin de la couture | mm | 0,9 | 0,9 | 0,9 | 0,9 | 0,0 | 0,7 | 0,9 | 0,9 | 0,0 | 0,7 | 0,9 | 0,9 | 0,9 | 0,0 | 0,7 | 0,9 | 0,9 | 0,9 | 0,9 | 0,9 | 0,0 | 0,7 | 0,9 | 0,9 | 0,9 | 0,9 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | – |
| S081 | Mouvement du couteau (avec/sans) | | Avec | Avec | Avec | Avec | Avec | Avec | Avec | Avec | Avec | Avec | Avec | Avec | Avec | Avec | Avec | Avec | Avec | Avec | Avec | Avec | Avec | Avec | Avec | Avec | Avec | Avec | – | Avec | Avec | Avec | Avec |
| S083 | Couteau au premier cycle de piquage double (avec/sans) | | Sans | Sans | Sans | Sans | Sans | Sans | Sans | Sans | Sans | Sans | Sans | Sans | Sans | Sans | Sans | Sans | Sans | Sans | Sans | Sans | Sans | Sans | Sans | Sans | Sans | Sans | – | – | – | – | – |
| S084 | Limite de vitesse maximale | sti/min | 3600 | 3600 | 3600 | 3600 | 3600 | 3600 | 3600 | 3600 | 3600 | 3600 | 3600 | 3600 | 3600 | 3600 | 3600 | 3600 | 3600 | 3600 | 3600 | 3600 | 3600 | 3600 | 3600 | 3600 | 3600 | 3600 | 3600 | 3600 | 3600 | 3600 | – |
| S086 | Pas de couture d'avance | mm | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | 0,80 | 0,80 | 0,80 | 0,80 | – |
| S087 | Largeur d'avance | mm | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | – |
| S088 | Pas de couture de retour | mm | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | 0,80 | 0,80 | 0,80 | 0,80 | – |
| S089 | Largeur de retour | mm | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | – |
| S090 | Pression du pied presseur | | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 |
| S101 | Vitesse de couture pour la partie de la première bride | sti/min | 3600 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | 3600 | 3600 | 3600 | 3600 | 3600 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| S102 | Vitesse de couture pour la partie de la deuxième bride | sti/min | 3600 | – | 3600 | – | – | – | 3600 | – | – | – | – | 3600 | 3600 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |