

# IP-410 MANUEL D'INSTRUCTIONS DE SAISIE



# SOMMAIRE

1-1. Passage en mode de saisie du corps       1         1-2. Retour au mode de couture normale.       3         2. OPERATIONS ET AFFICHAGE DE BASE       4         2-1. Boutons communs       4         2-2. Ecran standard du mode de saisie du corps       5         2-3. Sélection des fonctions       9         2-4. Saisie de svaleurs numériques       10         2-5. Saisie de position       11         3. EXEMPLE D'EXECUTION DE LA PROCEDURE       13         3-1. Saisie d'une configuration       13         3-2. Couture d'essai       16         3-3. Modification de la configuration       17         3-4. Enregistrement de configuration       20         3-5. Lecture de configuration       21         4. SAISIE D'UNE CONFIGURATION       22         (1) Avance sans couture (020)       22         (2) Couture ordinaire linéaire (023)       24         (3) Couture ordinaire en arc de cercle (025)       28         (5) Couture ordinaire en arcele (025)       28         (6) Couture ordinaire en acecle (025)       28         (7) Couture oficinaire (021)       30         (7) Couture oficinaire (022)       31         4-2. Couture diseide (034 à 037)       34         4-4. Couture double de même sens (040 à 043) <th>1.</th> <th>ACTIVATION ET DESACTIVATION DU MODE DE SAISIE DU CORPS</th> <th> 1</th>	1.	ACTIVATION ET DESACTIVATION DU MODE DE SAISIE DU CORPS	1
1-2. Retour au mode de couture normale.       3         2. OPERATIONS ET AFFICHAGE DE BASE.       4         2-1. Boutons communs       4         2-2. Ecran standard du mode de saisie du corps       5         2-3. Sélection des fonctions       9         2-4. Saisie des valeurs numériques.       10         2-5. Saisie de position       11         3. EXEMPLE D'EXECUTION DE LA PROCEDURE       13         3-1. Saisie d'une configuration       13         3-2. Couture d'essai       16         3. Modification de la configuration       17         3-4. Enregistrement de configuration       20         3-5. Lecture de configuration       21         4. SAISIE D'UNE CONFIGURATION       22         4.1. Couture ordinaire       22         (1) Avance sans couture (020)       22         (2) Couture ordinaire paire (024)       26         (3) Couture ordinaire en arc de carcle (025)       28         (4) Couture ordinaire en arc de carcle (025)       28         (5) Couture ordinaire en arc de carcle (025)       28         (6) Couture ordinaire en arc de carcle (025)       29         (6) Couture ordinaire en arc de carcle (025)       31         4-2. Couture disaie (024)       36         (1) Couture double de même s		1-1. Passage en mode de saisie du corps	1
2. OPERATIONS ET AFFICHAGE DE BASE		1-2. Retour au mode de couture normale	3
2-1. Boutons communs       4         2-2. Ecran standard du mode de saisie du corps       5         2-3. Sélection des fonctions       9         2-4. Saisie des valeurs numériques.       10         2-5. Saisie de position       11         3. EXEMPLE D'EXECUTION DE LA PROCEDURE       13         3-1. Saisie d'une configuration       13         3-2. Couture d'essai       16         3-3. Modification de la configuration       17         3-4. Enregistrement de configuration       20         3-5. Lecture de configuration       21         4. SAISIE D'UNE CONFIGURATION       22         4-1. Couture ordinaire       22         (1) Avance sans couture (020)       22         (2) Couture ordinaire linéaire (023)       24         (3) Couture ordinaire spline (024)       26         (4) Couture ordinaire an arc de cercle (025)       28         (5) Couture ordinaire an arc de cercle (025)       28         (5) Couture ordinaire spline (022)       31         4-2. Couture produe (021)       30         (7) Couture ordinaire (022)       31         4-2. Couture double       36         (1) Couture double de même sens (040 à 043)       36         (2) Couture double de sesns opposé (054 à 047)       38	2.	OPERATIONS ET AFFICHAGE DE BASE	4
2-2. Ecran standard du mode de saisie du corps       5         2-3. Sélection des fonctions       9         2-4. Saisie des valeurs numériques.       10         2-5. Saisie de position       11         3. EXEMPLE D'EXECUTION DE LA PROCEDURE       13         3-1. Saisie d'une configuration       13         3-2. Couture d'essai       16         3-3. Modification de la configuration       17         3-4. Enregistrement de configuration       20         3-5. Lecture de configuration       21         4. SAISIE D'UNE CONFIGURATION       22         (1) Avance sans couture (020)       22         (2) Couture ordinaire inéaire (023)       24         (3) Couture ordinaire en arc de cercle (025)       28         (4) Couture ordinaire en arc de cercle (025)       28         (5) Couture ondinaire en cercle (026)       29         (6) Couture ondinaire (021)       30         (7) Couture odinaire (022)       31         4-2. Couture zigzag (030 à 033)       32         4-3. Couture double de même sens (040 à 043)       36         (1) Couture double de même sens (040 à 043)       36         (2) Couture double de même sens (040 à 043)       36         (2) Couture double de sens opposé (050 à 053)       39 <t< td=""><td></td><td>2-1. Boutons communs</td><td> 4</td></t<>		2-1. Boutons communs	4
2-3. Sélection des fonctions       9         2-4. Saisie des valeurs numériques.       10         2-5. Saisie de position       11         3. EXEMPLE D'EXECUTION DE LA PROCEDURE       13         3-1. Saisie d'une configuration       13         3-2. Couture d'essai       16         3-3. Modification de la configuration       17         3-4. Enregistrement de configuration       20         3-5. Lecture de configuration       21         4. SAISIE D'UNE CONFIGURATION       22         4-1. Couture ordinaire       22         (1) Avance sans couture (020)       22         (2) Couture ordinaire linéaire (023)       24         (3) Couture ordinaire en arc de cercle (025)       28         (4) Couture ordinaire en arc de cercle (025)       28         (5) Couture ordinaire en arc de cercle (025)       28         (6) Couture ordinaire (021)       30         (7) Couture ordinaire (022)       31         4-2. Couture zigzag (030 à 033)       32         4-3. Couture double de même sens (040 à 043)       36         (1) Couture double de même sens (040 à 043)       36         (2) Couture double de même sens (040 à 043)       36         (1) Couture double de sens opposé (050 à 053)       39         4-5. Instruc		2-2. Ecran standard du mode de saisie du corps	5
2-4. Saisie des valeurs numériques.       10         2-5. Saisie de position       11         3. EXEMPLE D'EXECUTION DE LA PROCEDURE       13         3-1. Saisie d'une configuration       13         3-2. Couture d'essai       16         3-3. Modification de la configuration       17         3-4. Enregistrement de configuration       20         3-5. Lecture de configuration       21         4. SAISIE D'UNE CONFIGURATION       22         4-1. Couture ordinaire       22         (1) Avance sans couture (020)       22         (2) Couture ordinaire spline (024)       26         (3) Couture ordinaire spline (024)       26         (4) Couture ordinaire en arc de cercle (025)       28         (5) Couture ordinaire en cercle (026)       29         (6) Couture ordinaire (021)       30         (7) Couture ordinaire (022)       31         4-2. Couture desaté (034 à 037)       34         4-3. Couture desaté (034 à 037)       34         4-4. Couture double de même sens (040 à 043)       36         (2) Couture double de sens opposé (054 à 047)       38         (3) Couture double de sens opposé (054 à 047)       38         (3) Couture double de sens opposé (050 à 053)       39         4-5. Instructions de co		2-3. Sélection des fonctions	9
2-5. Saisie de position       11         3. EXEMPLE D'EXECUTION DE LA PROCEDURE       13         3-1. Saisie d'une configuration       13         3-2. Couture d'essai       16         3-3. Modification de la configuration       17         3-4. Enregistrement de configuration       20         3-5. Lecture de configuration       21         4. SAISIE D'UNE CONFIGURATION       22         4-1. Couture ordinaire       22         (1) Avance sans couture (020)       22         (2) Couture ordinaire spline (024)       26         (3) Couture ordinaire en arc de cercle (025)       28         (4) Couture ordinaire en arc de cercle (026)       29         (5) Couture ordinaire (022)       31         4-2. Couture zigzag (030 à 033)       32         4-3. Couture décalée (034 à 037)       34         4-4. Couture double       36         (1) Couture double de même sens (040 à 043)       36         (2) Couture double de sens opposé (054 à 047)       38         (3) Couture double de sens opposé (054 à 047)       38         (3) Couture double de sens opposé (050 à 053)       39         4-3. Instructions de commande de la machine       41         (1) Couture double de sens opposé (050 à 053)       39         4.5.		2-4. Saisie des valeurs numériques	10
3. EXEMPLE D'EXECUTION DE LA PROCEDURE       13         3-1. Saisie d'une configuration       13         3-2. Couture d'essai       16         3-3. Modification de la configuration       17         3-4. Enregistrement de configuration       20         3-5. Lecture de configuration       21         4. SAISIE D'UNE CONFIGURATION       22         4-1. Couture ordinaire       22         (1) Avance sans couture (020)       22         (2) Couture ordinaire linéaire (023)       24         (3) Couture ordinaire en arc de cercle (025)       28         (4) Couture ordinaire en arc de cercle (025)       28         (5) Couture ordinaire en arc de cercle (025)       28         (6) Couture ordinaire en cercle (026)       29         (7) Couture ordinaire (022)       31         4-2. Couture zigzag (030 à 033)       32         4-3. Couture décalée (034 à 037)       34         4-4. Couture double       36         (1) Couture double de même sens (040 à 043)       36         (2) Couture double de sens opposé (050 à 053)       39         4-5. Instructions de commande de la machine       41         (1) Couture du de la machine (006)       43         (3) Arrêt (003)       42         (4) Rotation d'un tour de la ma		2-5. Saisie de nosition	11
3. LALEMPLE DEALECTRONOL LA PROCEDURE       13         3-1. Saisie d'une configuration       13         3-2. Couture d'essai       16         3-3. Modification de la configuration       17         3-4. Enregistrement de configuration       20         3-5. Lecture de configuration       21         4. SAISIE D'UNE CONFIGURATION       22         4-1. Couture ordinaire       22         (1) Avance sans couture (020)       22         (2) Couture ordinaire linéaire (023)       24         (3) Couture ordinaire en arc de cercle (025)       28         (4) Couture ordinaire en arc de cercle (025)       28         (5) Couture ordinaire en cercle (026)       29         (6) Couture ponctuelle (021)       30         (7) Couture ordinaire (022)       31         4-2. Couture zigzag (030 à 033)       32         4-3. Couture décalée (034 à 037)       34         4-4. Couture double       36         (1) Couture double de même sens (040 à 043)       36         (2) Couture décalée (034 à 037)       34         4-4. Couture double de sens opposé (050 à 053)       39         (3) Couture décalée (034 à 047)       38         (3) Couture décalée (050 à 053)       39         4-5. Instructions de commande de la machine <td>3</td> <td></td> <td>12</td>	3		12
3-2. Couture d'essai       16         3-2. Couture d'essai       16         3-3. Modification de la configuration       17         3-4. Enregistrement de configuration       20         3-5. Lecture de configuration       21         4. SAISIE D'UNE CONFIGURATION       22         4-1. Couture ordinaire       22         (1) Avance sans couture (020)       22         (2) Couture ordinaire linéaire (023)       24         (3) Couture ordinaire spline (024)       26         (4) Couture ordinaire en arc de cercle (025)       28         (5) Couture ordinaire en ercle (026)       29         (6) Couture ordinaire (022)       30         (7) Couture ordinaire (022)       31         4-2. Couture zigzag (030 à 033)       32         4-3. Couture décalée (034 à 037)       34         4-4. Couture double de même sens (040 à 043)       36         (1) Couture double de même sens (040 à 043)       36         (2) Couture double de sens opposé (050 à 053)       39         4-5. Instructions de commande de la machine       41         (1) Couture du fil (001)       41         (2) Seconde origine (002)       41         (3) Arrêt (003)       42         (4) Rotation d'un tour de la machine (006)       43	υ.	3.1 Saisie d'une configuration	13
3-2. Coulure dressal		3-2 Couture d'assai	16
3-5. Modulication de la configuration       17         3-4. Enregistrement de configuration       20         3-5. Lecture de configuration       21         4. SAISIE D'UNE CONFIGURATION       22         4-1. Couture ordinaire       22         (1) Avance sans couture (020)       22         (2) Couture ordinaire linéaire (023)       24         (3) Couture ordinaire spline (024)       26         (4) Couture ordinaire en arc de cercle (025)       28         (5) Couture ordinaire en cercle (026)       29         (6) Couture ponctuelle (021)       30         (7) Couture ordinaire (022)       31         4-2. Couture zigzag (030 à 033)       32         4-3. Couture décalée (034 à 037)       34         4-4. Couture double       36         (1) Couture double de même sens (040 à 043)       36         (2) Couture double de sens opposé (044 à 047)       38         (3) Couture duble de sens opposé (050 à 053)       39         4-5. Instructions de commande de la machine       41         (1) Coupe du fil (001)       41         (2) Seconde origine (002)       41         (3) Arrêt (003)       42         (4) Rotation d'un tour de la machine (006)       43         (5) Signet 1 et signet 2 (008, 009)		2.2 Modification do la configuration	. 10
3-4. Enregistrement de configuration       20         3-5. Lecture de configuration       21         4. SAISIE D'UNE CONFIGURATION       22         4-1. Couture ordinaire       22         (1) Avance sans couture (020)       22         (2) Couture ordinaire linéaire (023)       24         (3) Couture ordinaire spline (024)       26         (4) Couture ordinaire en arc de cercle (025)       28         (5) Couture ordinaire en cercle (026)       29         (6) Couture ponctuelle (021)       30         (7) Couture ordinaire (022)       31         4-2. Couture zigzag (030 à 033)       32         4-3. Couture décalée (034 à 037)       34         4-4. Couture double       36         (1) Couture double de même sens (040 à 043)       36         (2) Couture double de sens opposé (044 à 047)       38         (3) Couture de sens opposé (050 à 053)       39         4-5. Instructions de commande de la machine       41         (1) Coupe du fil (001)       41         (2) Seconde origine (002)       41         (3) Arrêt (003)       42         (4) Rotation d'un tour de la machine (006)       43         (5) Signet 1 et signet 2 (008, 009)       44         (6) Bloc-tension du fil n° 3 (007)       44 <td></td> <td></td> <td>. 17</td>			. 17
3-5. Lecture de configuration       21         4. SAISIE D'UNE CONFIGURATION.       22         4-1. Couture ordinaire       22         (1) Avance sans couture (020).       22         (2) Couture ordinaire linéaire (023).       24         (3) Couture ordinaire spline (024).       26         (4) Couture ordinaire en arc de cercle (025).       28         (5) Couture ordinaire en cercle (026).       29         (6) Couture ponctuelle (021).       30         (7) Couture ordinaire (022)       31         4-2. Couture zigzag (030 à 033)       32         4-3. Couture décalée (034 à 037)       34         4-4. Couture décalée (034 à 037)       34         4-4. Couture double       36         (1) Couture double de même sens (040 à 043)       36         (2) Couture double de sens opposé (044 à 047)       38         (3) Couture double de sens opposé (050 à 053)       39         4-5. Instructions de commande de la machine       41         (1) Coupe du fil (001)       41         (2) Seconde origine (002)       41         (3) Arrêt (003)       42         (4) Rotation d'un tour de la machine (006)       43         (5) Signet 1 et signet 2 (008, 009)       44         (6) Bloc-tension du fil n° 3 (007)		3-4. Enregistrement de configuration	. 20
4. SAISIE D'UNE CONFIGURATION		3-5. Lecture de configuration	. 21
4-1. Couture ordinaire       22         (1) Avance sans couture (020)       22         (2) Couture ordinaire linéaire (023)       24         (3) Couture ordinaire spline (024)       26         (4) Couture ordinaire en arc de cercle (025)       28         (5) Couture ordinaire en cercle (026)       29         (6) Couture ponctuelle (021)       30         (7) Couture ordinaire (022)       31         4-2. Couture zigzag (030 à 033)       32         4-3. Couture décalée (034 à 037)       34         4-4. Couture double       36         (1) Couture double de même sens (040 à 043)       36         (2) Couture double de sens opposé (044 à 047)       38         (3) Couture double de sens opposé (050 à 053)       39         4-5. Instructions de commande de la machine       41         (1) Coupe du fil (001)       41         (2) Seconde origine (002)       41         (3) Arrêt (003)       42         (4) Rotation d'un tour de la machine (006)       43         (5) Signet 1 et signet 2 (008, 009)       44         (6) Bloc-tension du fil n° 3 (007)       44         (7) Temporisation (010)       45	4.	SAISIE D'UNE CONFIGURATION	22
(1) Avance sans couture (020)		4-1. Couture ordinaire	. 22
(2) Couture ordinaire linéaire (023)		(1) Avance sans couture (020)	22
(3) Couture ordinaire spline (024)		(2) Couture ordinaire linéaire (023)	24
(4) Couture ordinaire en arc de cercle (025)       26         (5) Couture ordinaire en cercle (026)       29         (6) Couture ponctuelle (021)       30         (7) Couture ordinaire (022)       31         4-2. Couture zigzag (030 à 033)       32         4-3. Couture décalée (034 à 037)       34         4-4. Couture double       36         (1) Couture double de même sens (040 à 043)       36         (2) Couture double de sens opposé (044 à 047)       38         (3) Couture de sens opposé (050 à 053)       39         4-5. Instructions de commande de la machine       41         (1) Coupe du fil (001)       41         (2) Seconde origine (002)       41         (3) Arrêt (003)       42         (4) Rotation d'un tour de la machine (006)       43         (5) Signet 1 et signet 2 (008, 009)       44         (6) Bloc-tension du fil n° 3 (007)       44         (7) Temporisation (010)       45		(3) Couture ordinaire spline (024)	26
(a) Couture ordinaire en cercie (020)		(4) Couture ordinaire en arc de cercie (025)	28
(7) Couture ordinaire (022)       31         4-2. Couture zigzag (030 à 033)       32         4-3. Couture décalée (034 à 037)       34         4-4. Couture double       36         (1) Couture double de même sens (040 à 043)       36         (2) Couture double de sens opposé (044 à 047)       38         (3) Couture de sens opposé (050 à 053)       39         4-5. Instructions de commande de la machine       41         (1) Coupe du fil (001)       41         (2) Seconde origine (002)       41         (3) Arrêt (003)       42         (4) Rotation d'un tour de la machine (006)       43         (5) Signet 1 et signet 2 (008, 009)       44         (6) Bloc-tension du fil n° 3 (007)       44         (7) Temporisation (010)       45		(6) Couture ponctuelle (021)	
4-2. Couture zigzag (030 à 033)       32         4-3. Couture décalée (034 à 037)       34         4-4. Couture double       36         (1) Couture double de même sens (040 à 043)       36         (2) Couture double de sens opposé (044 à 047)       38         (3) Couture de sens opposé (050 à 053)       39         4-5. Instructions de commande de la machine       41         (1) Coupe du fil (001)       41         (2) Seconde origine (002)       41         (3) Arrêt (003)       42         (4) Rotation d'un tour de la machine (006)       43         (5) Signet 1 et signet 2 (008, 009)       44         (6) Bloc-tension du fil n° 3 (007)       44         (7) Temporisation (010)       45		(7) Couture ordinaire (022)	
4-3. Couture décalée (034 à 037)       34         4-4. Couture double       36         (1) Couture double de même sens (040 à 043)       36         (2) Couture double de sens opposé (044 à 047)       38         (3) Couture de sens opposé (050 à 053)       39         4-5. Instructions de commande de la machine       41         (1) Coupe du fil (001)       41         (2) Seconde origine (002)       41         (3) Arrêt (003)       42         (4) Rotation d'un tour de la machine (006)       43         (5) Signet 1 et signet 2 (008, 009)       44         (6) Bloc-tension du fil n° 3 (007)       44         (7) Temporisation (010)       45		4-2. Couture zigzag (030 à 033)	. 32
4-4. Couture double       36         (1) Couture double de même sens (040 à 043)       36         (2) Couture double de sens opposé (044 à 047)       38         (3) Couture de sens opposé (050 à 053)       39         4-5. Instructions de commande de la machine       41         (1) Coupe du fil (001)       41         (2) Seconde origine (002)       41         (3) Arrêt (003)       42         (4) Rotation d'un tour de la machine (006)       43         (5) Signet 1 et signet 2 (008, 009)       44         (6) Bloc-tension du fil n° 3 (007)       44         (7) Temporisation (010)       45		4-3. Couture décalée (034 à 037)	. 34
(1) Couture double de même sens (040 à 043)       36         (2) Couture double de sens opposé (044 à 047)       38         (3) Couture de sens opposé (050 à 053)       39         4-5. Instructions de commande de la machine       41         (1) Coupe du fil (001)       41         (2) Seconde origine (002)       41         (3) Arrêt (003)       42         (4) Rotation d'un tour de la machine (006)       43         (5) Signet 1 et signet 2 (008, 009)       44         (6) Bloc-tension du fil n° 3 (007)       44         (7) Temporisation (010)       45		4-4. Couture double	. 36
(2) Couture double de sens opposé (044 à 047)       38         (3) Couture de sens opposé (050 à 053)       39         4-5. Instructions de commande de la machine       41         (1) Coupe du fil (001)       41         (2) Seconde origine (002)       41         (3) Arrêt (003)       42         (4) Rotation d'un tour de la machine (006)       43         (5) Signet 1 et signet 2 (008, 009)       44         (6) Bloc-tension du fil n° 3 (007)       44         (7) Temporisation (010)       45		(1) Couture double de même sens (040 à 043)	36
(3) Couture de sens opposé (050 à 053)		(2) Couture double de sens opposé (044 à 047)	38
4-5. Instructions de commande de la machine       41         (1) Coupe du fil (001)       41         (2) Seconde origine (002)       41         (3) Arrêt (003)       42         (4) Rotation d'un tour de la machine (006)       43         (5) Signet 1 et signet 2 (008, 009)       44         (6) Bloc-tension du fil nº 3 (007)       44         (7) Temporisation (010)       45		(3) Couture de sens opposé (050 à 053)	39
(1) Coupe du fil (001)       41         (2) Seconde origine (002)       41         (3) Arrêt (003)       42         (4) Rotation d'un tour de la machine (006)       43         (5) Signet 1 et signet 2 (008, 009)       44         (6) Bloc-tension du fil n° 3 (007)       44         (7) Temporisation (010)       45		4-5. Instructions de commande de la machine	. 41
<ul> <li>(2) Seconde origine (002)</li></ul>		(1) Coupe du fil (001)	41
<ul> <li>(3) Arrêt (003)</li></ul>		(2) Seconde origine (002)	41
<ul> <li>(4) Rotation d'un tour de la machine (006)</li></ul>		(3) Arrêt (003)	42
(5) Signet T et signet 2 (008, 009)		(4) Rotation d'un tour de la machine (006)	43
(7) Temporisation (010)		(5) Signet 1 et signet 2 (008, 009)	44
(1) 1011001381011 (010)		(0) Temporisation (010)	44
(8) Entrée externe (011)		(8) Entrée externe (011)	
		(9) Sortie externe (012)	46
(.,		<ul> <li>(3) Couture de sens opposé (050 à 053)</li></ul>	3 .4 4 4 4 4 4
		(y) Sortie externe (UT2)	46

	<ul> <li>(10) Point de référence d'agrandissement/réduction (004)</li> <li>(11) Point d'inversion (005)</li> <li>(12) Réglage de tension du fil (014)</li> <li>(13) Réglage de la hauteur du presseur intermédiaire (018)</li> </ul>	47 48 49 50
	<ul> <li>(14) Classification de zone (016)</li> <li>(15) Arrêt machine (019)</li> <li>(16) Suppression de l'instruction de commande de la machine (059)</li> <li>(17) Vitesse de couture (092)</li> </ul>	51 52 53 53
	4-6. Exécution automatique de points d'arrêt (064)	54
	4-7. Couture de condensation (065)	55
	4-8. Couture en chevauchement (066)	56
	4-9. Point d'interruption (couture spline et couture ordinaire)	57
5.	MODIFICATION DE LA CONFIGURATION	.60
	5-1. Modification de point	60
	(1) Suppression de point (070 et 074)	60
	(2) Déplacement de point (071 et 075)	62
	5-2 Modification de vertex	65
	(1) Suppression de vertex (072 et 077)	65
	(2) Déplacement de vertex (073 et 078)	66
	5-3. Suppression d'élément (063)	67
	5-4. Changement de la vitesse d'avance sans couture (060)	68
	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	
	5-5. Changement de section de vitesse de couture (061)	69
	<ul><li>5-5. Changement de section de vitesse de couture (061)</li><li>5-6. Changement de pas de couture (062)</li></ul>	69 70
	<ul> <li>5-5. Changement de section de vitesse de couture (061)</li> <li>5-6. Changement de pas de couture (062)</li> <li>5-7. Symétrie</li> </ul>	69 70 71
	<ul> <li>5-5. Changement de section de vitesse de couture (061)</li> <li>5-6. Changement de pas de couture (062)</li> <li>5-7. Symétrie</li></ul>	69 70 71 71
	<ul> <li>5-5. Changement de section de vitesse de couture (061)</li> <li>5-6. Changement de pas de couture (062)</li> <li>5-7. Symétrie</li></ul>	69 70 71 71 71 71 72
	<ul> <li>5-5. Changement de section de vitesse de couture (061)</li></ul>	69 70 71 71 71 71 72 72
	<ul> <li>5-5. Changement de section de vitesse de couture (061)</li></ul>	69 70 71 71 71 72 72 72
	<ul> <li>5-5. Changement de section de vitesse de couture (061)</li> <li>5-6. Changement de pas de couture (062)</li></ul>	69 70 71 71 71 72 72 73 73
	<ul> <li>5-5. Changement de section de vitesse de couture (061)</li></ul>	69 70 71 71 72 72 72 73 73 73
	<ul> <li>5-5. Changement de section de vitesse de couture (061)</li></ul>	69 70 71 71 72 72 72 73 73 75 76
6.	<ul> <li>5-5. Changement de section de vitesse de couture (061)</li></ul>	69 70 71 71 72 72 73 73 75 76 . <b>.78</b>
6.	<ul> <li>5-5. Changement de section de vitesse de couture (061)</li></ul>	69 70 71 71 72 72 73 73 75 76 78 78
6.	<ul> <li>5-5. Changement de section de vitesse de couture (061)</li></ul>	69 70 71 71 72 72 73 73 75 76 78 78 79
6.	<ul> <li>5-5. Changement de section de vitesse de couture (061)</li></ul>	69 70 71 71 71 72 72 73 73 75 76 78 78 79 80
6.	<ul> <li>5-5. Changement de section de vitesse de couture (061)</li></ul>	69 70 71 71 72 72 73 73 75 76 . 78 78 78 78 79 80 81
6.	<ul> <li>5-5. Changement de section de vitesse de couture (061)</li></ul>	69 70 71 71 72 72 72 73 73 75 76 78 78 78 78 78 78 78 78 78 78 78 78 78 78 78 71 73
6.	<ul> <li>5-5. Changement de section de vitesse de couture (061)</li></ul>	69 70 71 71 72 72 72 73 73 73 75 76 78 78 78 78 78 78 78 78 78 78 78 78 78 78 73 75 78 78 78 78 79 81 81 83 85
6.	<ul> <li>5-5. Changement de section de vitesse de couture (061)</li></ul>	69 70 71 71 72 72 72 73 73 73 75 78 78 78 78 78 78 78 78 78 78 78 78 78 81 81 83 85 87

8. COUTURE D'ESSAI
9. FONCTION DE PARAMETRAGE92
9-1. Saisie de commentaire92
9-2. Sélection du mode d'inversion du presse-tissu (091)93
9-3. Saisie de la valeur de référence de tension du fil (113)
9-4. Saisie de la valeur de référence de hauteur de presseur intermédiaire (115)
10. SELECTION DE LA PROCEDURE FINALE (110)
11. AFFECTATION DE FONCTIONS AUX BOUTONS F1 à F5 (112)96
12. AFFICHAGE D'INFORMATIONS DETAILLEES SUR LES VALEURS DE BEGLAGE (093) 98
ACTUELLE DE L'AIGUILLE
14. PARAMETRAGE DE L'AFFICHAGE102
15. AVANCE/RECUL DANS UN ELEMENT (130 et 131)106
16. SAISIE DIRECTE EN TOUCHANT L'ECRAN107
16-1. Saisie directe des coordonnées107
16-2. Saisie directe des points de pénétration de l'aiguille/points de forme
17. PARAMETRAGE DE L'INTERRUPTEUR LOGICIEL
17-1. Procédure de paramétrage de l'interrupteur logiciel
17-2. Changement de la langue d'affichage111
17-3. Changement de la couleur d'affichage du point actuel 112
18. SELECTION DES CODES DE FONCTION A AFFICHER
19. LISTE DES CODES DE FONCTION114
20. TABLEAU DES PLAGES DE REGLAGE122
21. SAUVEGARDE
22. LISTE DES CODES D'ERREUR125
23. LISTE DES MESSAGES128

# **1. ACTIVATION ET DESACTIVATION DU MODE DE SAISIE DU CORPS**

## 1-1. Passage en mode de saisie du corps

#### <Ecran de saisie>



<Ecran de mode>

M



Série AMS-E

Série LK-1900A

 Placer l'interrupteur d'alimentation sur marche.
 Lorsqu'on place l'interrupteur d'alimentation sur marche,
 l'écran de saisie du mode de couture normale s'affiche après l'écran d'accueil.

② Afficher l'écran de mode. Pour passer du mode de couture normale au mode de saisie du corps, appuyer sur

le bouton MODE M 🔕 sur

l'écran de saisie du mode de couture normale pour afficher l'écran de mode.

3 Sélectionner le mode de saisie du corps.

Appuyer sur le bouton SELEC-



passer de l'affichage du mode

de couture normale

le 🚆 à

l'affichage du mode de saisie



B

④ Passer en mode de saisie du corps.

Lorsqu'on appuie sur le bouton

MODE M

G alors que le

mode de saisie du corps est sélectionné, le mode de saisie du corps est activé et l'écran de confirmation d'utilisation des données sauvegardées s'affiche.

 Pour la série LK-1900A,
 l'écran de saisie s'affiche directement.



#### (5) Sélectionner les données de couture à utiliser.

Lorsqu'on appuie sur le bouton UTILISATION DES DONNEES DE COUTURE E, l'écran standard du mode de saisie du corps s'affiche et les données sauvegardées sont utilisées.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE velle configuration est créée.

#### <Ecran standard>



Série AMS-E

<b>↔</b> ₽₽¢		2000 0.00	<b>I</b> I I I I V	0.0	_V <u>t</u> 00				- <b>'</b>
			<u>↓</u> +-	1	<b>•</b> +			ſ	2
	> -	4	•	ľ	1		∳•e [		-
	,	6	X	Ī	SC.		9.		
TES	T	<del>\$</del>	5		F3		F4	E	F
	(	J	i		((	))	N	1	

Série LK-1900A

# 1-2. Retour au mode de couture normale.



# 2. OPERATIONS ET AFFICHAGE DE BASE

Les opérations et l'affichage de base pour le mode de saisie du corps sont décrits ci-dessous.

## 2-1. Boutons communs

Les boutons indiqués dans le tableau ci-dessous permettent d'exécuter des opérations communes sur les écrans du mode de saisie du corps.

Bouton	Nom de bouton	Description
	Bouton ENTREE	Exécute la fonction sélectionnée. Sur un écran de modification des données, valide les données modifiées.
×	Bouton ANNULATION	Ferme l'écran local. Sur un écran de modification des données, abandonne les données en cours de modification.
	Bouton DEFILEMENT VERS LE HAUT	Fait défiler le bouton ou l'affichage vers le haut.
•	Bouton DEFILEMENT VERS LE BAS	Fait défiler le bouton ou l'affichage vers le bas.
1/	Bouton REINITIALISATION	Annule l'état d'erreur.
No	Bouton SAISIE DE CHIFFRES	Affiche le pavé numérique et permet de saisir des chiffres.
\\ <mark>₽</mark> ₽	Bouton ABAISSEMENT/ RELEVAGE DU PRESSEUR INTERMEDIAIRE	<ul> <li>A chaque pression sur cette touche, le presseur intermédiaire se déplace sur la position haute → moyenne → basse.</li> <li>Position moyenne : Position maximale de réglage de la machine Position basse : Position de saisie de la commande de presseur intermédiaire</li> <li>* Pour la série LK-1900A, cette touche ne s'affiche pas.</li> </ul>
_V <u>+</u> _	Bouton RETOUR EN POSITION SUPERIEURE (POINT MORT HAUT)	Ramène la position de l'aiguille sur la position supérieure (point mort haut). (La position de retour dépend du paramétrage de la machine.)
<u>ط</u>	Bouton SAISIE DIRECTE DES COORDONNEES	Affiche l'écran de saisie directe des coordonnées. → Voir <b>"16. SAISIE DIRECTE EN TOUCHANT L'ECRAN" p.107.</b>
7     8     9       4     5     6       1     2     3       0 <b>× ‡</b>	Pavé numérique	Le chiffre de la touche sur laquelle on appuie est saisi. Les boutons + et - permettent d'augmenter ou diminuer la valeur numérique saisie.
K ↑ ౫ € ÷ ÷ K ↓ ¥	Touches DEPLACEMENT	Permettent de déplacer la position spécifiée dans la même direction que celle de la touche.

# 2-2. Ecran standard du mode de saisie du corps

L'écran standard du mode de saisie du corps est tel qu'indiqué ci-dessous.



Les boutons de l'écran standard du mode de saisie du corps sont tels qu'indiqués dans le tableau ci-dessous.

	Bouton	Nom de bouton	Description
۵	$\Rightarrow$	Bouton LECTURE DE CONFIGURATION	Affiche l'écran de lecture de configuration. → Voir "6-4. Lecture de configuration" p.81.
6	<b>⇒</b>	Bouton ENREGISTREMENT DE CONFIGURATION	Affiche l'écran d'enregistrement de configuration. → Voir <b>"6-5. Enregistrement de configuration" p.87</b> .
Θ	<b>.</b>	Bouton SAISIE DIRECTE DES COORDONNEES	<ul> <li>Affiche l'écran de saisie directe des coordonnées.</li> <li>→ Voir "16-2. Saisie directe des points de pénétration de l'aiguille/points de forme" p.109.</li> </ul>
0	_V <u>+</u>	Bouton RETOUR EN POSITION SUPERIEURE (POINT MORT HAUT)	Ramène la position de l'aiguille sur la position supérieure (point mort haut). (La position de retour dépend du paramétrage de la machine.)
9	<b>₩</b> t	Bouton ABAISSEMENT/ RELEVAGE DU PRESSEUR INTERMEDIAIRE	<ul> <li>A chaque pression sur cette touche, le presseur intermédiaire se déplace sur la position haute → moyenne → basse.</li> <li>Position moyenne : Position maximale de réglage de la machine Position basse : Position de saisie de la commande de presseur intermédiaire</li> <li>* Pour la série LK-1900A, cette touche ne s'affiche pas.</li> </ul>

	Bouton	Nom de bouton	Description
G		Bouton SAISIE DE	Affiche l'écran de saisie de commentaire.
	00C.	COMMENTAIRE	→ Voir "9-1. Saisie de commentaire" p.92.
G		Bouton LISTE DES	Affiche l'écran de liste des codes.
		CODES	→ Voir "2-3. Sélection des fonctions" p.9.
0		Bouton AFFICHAGE DU	Affiche l'écran d'affichage du contenu ainsi que des informations détaillées sur la position
		CONTENU	actuelle de l'aiguille.
			→ Voir "13. AFFICHAGE D'INFORMATIONS DETAILLEES SUR
			LA POSITION ACTUELLE DE L'AIGUILLE" p.100.
0		Bouton PARAMETRAGE	Affiche l'écran de paramétrage de l'affichage.
		DE L'AFFICHAGE	→ Voir "14. PARAMETRAGE DE L'AFFICHAGE" p.102.
0		Bouton COUTURE	Affiche l'écran de couture d'essai.
	TEST	D'ESSAI	→ Voir "8. COUTURE D'ESSAI" p.89.
ß	<b>!!</b> → <sup>+</sup>		Déplace la position actuelle de l'aiguille d'un point (en avant
			ou en arrière 🔚 ). Si l'on maintient le bouton enfoncé pendant
			un nombre donné de points. l'aiguille se déplace continuellement.
•	rts.	Bouton RETOUR A	Ramène la position actuelle de l'aiguille à l'origine.
		L'ORIGINE	
Ø	Mid mus	Bouton SAUVEGABDE	Exécute la sauvegarde des données de configuration dans la machine.
	💛 📥		(Attention : La sauvegarde écrase les données de configuration
			actuelles. Si l'on sélectionne des données de configuration sur le
			support d'enregistrement en mode de couture normale ou si l'on
			modifie une configuration utilisateur, les données disparaissent.)
			* Pour la série LK-1900A, cette touche ne s'affiche pas.

	Bouton	Nom de bouton	Description
0		Bouton FONCTION	Permet de rappeler directement la fonction affectée au bouton.
			①       Exécute une avance sans couture         ("4-1. (1) Avance sans couture" p.22).
			<ul> <li>Exécute une couture ponctuelle</li> <li>("4-1. (6) Couture ponctuelle" p.30).</li> </ul>
			(3) Exécute une couture normale ("4-1. (7) Couture ordinaire" p.31).
			(4) Exécute la coupe du fil ("4-5. (1) Coupe du fil" p.41).
			(5)       Exécute le réglage de tension du fil         ("4-5. (12) Réglage de tension du fil" p.49).
			(6)       Exécute la suppression de l'instruction de commande de la machine.         ("4-5. (16) Suppression de l'instruction de commande de la machine" p.53).
			Image: Constraint of the system of the sy
			(8)       Exécute le changement de section de vitesse de couture         ("5-5. Changement de section de vitesse de couture" p.69).
0	F1	Bouton F	On peut affecter une fonction à un bouton en la sélectionnant (code de fonction 112), puis utiliser le bouton comme un bouton de fonction. Lorsqu'une fonction est affectée à un bouton, le pictogramme représentant cette fonction s'affiche sur le bouton. → Voir "11. AFFECTATION DE FONCTIONS AUX BOUTONS F1 à F5" p96.
₿		SECTION D'AFFICHAGE DE LA CONFIGURATION	Partie ou est affichée la configuration. Lorsqu'on appuie sur un point de cet affichage, l'écran défile pour faire de ce point le centre de l'affichage. L'écran ne défile pas lorsqu'on appuie à l'extérieur de la zone de couture.
			Type de point         Couleur d'affichage
			Point actuel : Rouge
			départ de la couture
			3 points dans la direction de
			fin de la couture
			. 015

	Bouton	Nom de bouton	Description
0		Affichage INFORMATIONS	Partie où sont affichées les informations de position actuelle de
		DE POSITION ACTUELLE	l'aiguille.
		DE L'AIGUILLE	Le contenu de l'affichage est indiqué ci-dessous.
1			



	Elément			Description
0	Coordonnées absolues	Affiche les coo	ordonnées absolues	par rapport à l'origine de la position actuelle de l'aiguille.
0	Coordonnées relatives	Affiche les co	oordonnées relativ	ves de la position actuelle de l'aiguille.
8	Vitesse	Affiche la vite	esse de couture o	u la vitesse d'avance sans couture du point actuel.
4	Pas de couture	Affiche la lo agrandissem	ngueur des points nent/réduction, affi	s de l'élément actuel. (Lors d'une lecture après un che la valeur avant l'agrandissement/réduction.)
6	Type d'élément	Affiche le type correspondant etc.) est affiché commande de (Pour les aut	e de l'élément actu au type d'élément (av e. Dans le cas d'une ir la machine (coupe du rres pictogrammes	el. Dans le cas de données de couture, le pictogramme vance sans couture , ligne brisée , spline , spl
6	Type de pénétration de l'aiguille	Affiche la po	sition de pénétrati	on de l'aiguille.
		•••	Début de la configuration	Affiche la position finale de la configuration.
		•	Point intermédiaire d'un élément	Affiche le début (origine) de la configuration.
			Sommet	Affiche un point intermédiaire d'un élément (un point autre que le début ou la fin de l'élément).
		<b>†</b>	Fin de l'élément	Affiche le sommet d'une ligne brisée.
		<b>-&gt;•</b>	Fin de la configuration	Affiche la position finale de l'élément.

La section d'affichage des informations de position actuelle de l'aiguille peut également afficher le commentaire de la configuration si l'on effectue un paramétrage de l'affichage à cet effet (**"14. PARAMETRAGE DE L'AFFICHAGE" p.102**). La procédure de sélection des fonctions du mode de saisie de corps est indiquée ci-dessous.



<Ecran de liste des codes>

# ① Afficher l'écran de liste des codes.

Lorsqu'on appuie sur le bouton LISTE DES CODES 🧾 sur

l'écran standard du mode de saisie du corps, l'écran de liste des codes s'affiche.

#### 2 Sélectionner la fonction.

Appuyer sur le bouton d'appel de la fonction que l'on désire exécuter sur la liste des boutons d'appel de fonction (A). Le bouton d'appel de fonction sélectionné - 023 est remplacé par le bouton

Lorsqu'on appuie sur le bouton DEFILEMENT VERS LE HAUT/BAS **()**, l'affichage de la liste des boutons d'appel des fonctions **()** change.

#### **3** Saisir directement le code de fonction.

<mark>اللہ</mark> ا 0 <del>6</del>e 🛛 Thread Trimming G 9 8 7 9 4 6 5 8 1 3 O

Lorsqu'on appuie sur le bouton SAISIE DE CODE DE FONC-TION No. (l'écran de saisie de code de fonction s'affiche et le code de fonction peut être directement saisi.

Saisir directement le code de fonction avec les touches du

pavé numérique 0 à 9 6 ou sélectionner le code de

fonction avec le bouton + ou -

Lorsqu'on appuie sur le bouton CONFIRMATION Q, les

informations sur la fonction correspondant au code de fonction saisi sont affichées dans la colonne d'affichage du nom de fonction **()**.

Lorsqu'on saisit le code de fonction à exécuter et que l'on appuie sur le bouton ENTREE \_\_\_\_\_ ①, l'écran de liste des codes de fonction réapparaît avec la fonction saisie sélection-née.

#### (4) Exécuter la fonction.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE bouton d'appel de la fonction à exécuter sélectionné, l'écran de paramétrage de la fonction s'affiche.

Pour les écrans de paramétrage respectifs, consulter les paramètres des fonctions correspondantes.

# 2-4. Saisie des valeurs numériques.

La procédure de saisie des valeurs numériques lors de la création de données de configuration est expliquée ci-dessous.



#### Saisir la valeur de réglage du paramètre.

La figure ci-contre représente l'écran qui s'affiche lors de la saisie de la valeur de réglage du paramètre de la fonction.

#### [Exemple : Changement de la longueur des points]

Le type de paramètre est affiché en  $\mathbf{O}$  et la valeur saisie est affichée en  $\mathbf{O}$ .

Lorsqu'on appuie sur les touches du pavé numérique 0 à

9 (A), le chiffre est inséré sur la première position de (C) et

les chiffres précédemment saisis se déplacent d'une position. On peut augmenter ou diminuer la valeur saisie à l'aide du

bouton + ou - **‡ E**. L'unité dépend du type de paramètre.

Si l'on appuie sur le bouton ANNULATION . la valeur saisie est abandonnée et l'écran change.



# Saisir le paramètre de l'instruction de commande de la machine.

La figure ci-contre est l'écran qui s'affiche lors de la saisie du paramètre de l'instruction de commande de la machine. La procédure de saisie est la même que pour la saisie de la valeur de réglage du paramètre. Le code de fonction pour la saisie du paramètre et le nom de fonction s'affichent en **G**.



La figure ci-contre représente l'écran de saisie de position qui s'affiche lorsqu'on spécifie la position lors d'un paramétrage de fonction.

Le code choisi de fonction est montré à J.

① Appuyer sur les touches DEPLACEMENT

Ø.

Lorsque le presseur atteint la position visée et que l'on appuie sur le bouton POINT DE PASSAGE POINT PRINCIPAL (), la position est saisie comme un point de forme (point de passage) ou un point de pénétration de l'aiguille. Le nombre de points de saisie s'affiche en (). Le bouton POINT DE PASSAGE (), la position est saisie comme un point de pénétration de l'aiguille. Le nombre de points de saisie s'affiche en (). Le bouton POINT DE PASSAGE (), la position est saisie comme un point de pénétration de l'aiguille. Le nombre de points de saisie s'affiche pas pour certaines fonctions.

2 Appuyer sur le bouton RETOUR 2 après un déplacement à l'aide des touches DEPLACEMENT.

L'on revient alors à la position précédemment validée. Lorsqu'on appuie sur ce bouton juste après avoir validé la position saisie, le dernier point de saisie validé est annulé et la position revient au point de saisie précédent.

3 Appuyer sur le bouton ENTREE [] ().

Le presseur extérieur revient automatiquement sur la position où la saisie a commencé, trace l'élément ayant été créé jusqu'au point de saisie actuel, se déplace ensuite jusqu'à la fin de l'élément et la donnée est insérée.

(Il est possible de choisir l'option avec/sans trace. Pour plus d'informations, voir **"10. SELECTION DE LA PROCEDURE FINALE" p.95**.)



Appuyer sur le bouton ANNULATION .
 Les données saisies sont abandonnées et l'écran standard réapparaît.

Si l'on appuie sur le bouton ENTREE lors de la saisie du dernier point, il n'est pas nécessaire d'appuyer sur le bouton POINT PRINCIPAL.

**5** Appuyer sur le BOUTON SAISIE DIRECTE DES COOR-

# DONNEES 时 🕞.

L'écran de saisie directe de coordonnées (**"16-1. Saisie directe des coordonnées" p.107**) s'affiche et les coordonnées peuvent être directement spécifiées.

\_Vt **V** 9 021 - რე V28. O + • κ Δ. 7 ▲ 北 Ľ Ł Μ

Un pictogramme d'avertissement **() ()** s'affiche lorsque la plage de saisie admissible est dépassée, etc.

# **3. EXEMPLE D'EXECUTION DE LA PROCEDURE**

La procédure à exécuter jusqu'à la couture d'essai est décrite ci-dessous. Pour plus d'informations, voir les différents points.

### 3-1. Saisie d'une configuration

Créer la configuration de couture ci-dessous à l'aide de la fonction de saisie.



M. 1 11 1

. 1

(1)

sans couture.

#### [Point de saisie]

Saisie d'une avance sans couture

Appuyer sur le bouton AVANCE SANS COUTURE

sur l'écran standard pour afficher l'écran de saisie d'avance

	X(mm)	Y(mm)
0	-5,0	5,0
0	5,0	5,0
6	5,0	1,0
4	0,0	3,0
6	-5,0	1,0

A

	$\sim$	_~_	b	_v⊥		
	<b>.</b> ‡₽¥	0.00	<b>≓</b> iγ l	0.00 S 0.00 P		•••
)						
			<u>+</u> -	<b>!-</b> ⁺		r <del>ta</del> -
		<b>F</b> Ó 1			6	Marine 1
	>		÷	$\gtrsim$	∳e	<b>*</b>
	>  }		• X		∳* ₹	8 <u>8</u>
			/ B<		∳* ₹.	
			- 	12 🖓 🏂	∲* <u>₹</u> F4	• <u>•</u>
		* *	• >1		∲# <u>₹</u> F4	

<Ecran standard>



Appuyer sur le bouton ENTREE d'avance sans couture pour afficher l'écran de saisie de position d'avance sans couture.

- 13 -



	<b>◆</b> ₽ <sup>×</sup> ×	-5.00 ₽	_+ <u>⊳</u> ⊒>	_V <u>+</u> 0.00 S± 0.00 P	500 1.2	∕ -`[/ →•
<b>G</b> -(			<u>+-</u>	<b>!</b> +⁺		<b>b</b>
	٢	$\Delta r$	÷	21	÷	<b>*</b>
	<b>.</b>	8	Ya	N.CL	₹.	
	TEST	⊕ <sup>‡</sup>	~	<b>\</b>	F4	E

Déplacer la position actuelle de l'aiguille jusqu'au point ① à l'aide des touches DEPLACEMENT  $\underbrace{\leftarrow \diamond \rightarrow}_{\checkmark \checkmark \checkmark} \bigcirc$  sur l'écran de saisie de position d'avance sans couture, appuyer sur le bouton POINT PRINCIPAL  $\underbrace{\leftarrow \lor \checkmark}_{\checkmark \checkmark} \bigcirc$ , puis appuyer sur le bouton ENTREE  $\overleftarrow{\leftarrow \bullet}$   $\textcircled{\bullet}$ .



Le presseur se déplace alors. Faire attention.

Saisie d'une couture ordinaire linéaire
 Appuyer sur le bouton LISTE DE CODES sur l'écran
 standard pour afficher l'écran de liste des codes.



Μ

Sélectionner la couture ordinaire linéaire (code de fonction 023) sur l'écran de liste des codes de fonction, puis appuyer sur le bouton ENTREE

Appuyer sur le bouton SAISIE DE LONGUEUR DES POINTS

3.0mm Sur l'écran de saisie de couture ordinaire linéaire pour afficher l'écran de saisie de longueur des points.

Appuyer sur les touches du pavé numérique "3" et "0", puis appuyer sur le bouton ENTREE sur l'écran de saisie de longueur des points.

Revenir à l'écran de saisie de couture ordinaire linéaire, s'assurer que le bouton de saisie de longueur des points affiche "3,0 mm", puis appuyer sur le bouton ENTREE



후 🖂

¥

6

ф\$

욧

F4 🖽

Μ

V<u>t</u>

# 3-2. Couture d'essai

La couture d'essai permet de vérifier la forme de la configuration créée à l'aide de la fonction de saisie ou de la lecture de données.

L'écran et les paramètres de la couture d'essai varient en fonction du modèle de la machine. L'exemple ci-dessous est celui de l'AMS-210E.



Avant la couture d'essai, il est nécessaire de mémoriser le réglage de la hauteur du presseur intermédiaire et celui de la tension du fil.



 Afficher l'écran de préparation de couture d'essai.
 Appuyer sur le bouton COUTURE D'ESSAI sur l'écran standard pour afficher l'écran de préparation de couture d'essai.

# Afficher l'écran de couture d'essai.

Lorsqu'on appuie sur le bouton PREPARATION DE COUTU-

RE O A, l'écran de couture d'essai s'affiche. Exécuter les opérations normales de la machine sur cet écran pour procéder à la couture d'essai des données de configuration.



#### ③ Revenir à la création de configuration. Lorsqu'on appuie sur le bouton PREPARATION DE COUTU-

RE O Sur l'écran de couture d'essai, l'écran de préparation de couture d'essai réapparaît. Lorsqu'on appuie sur le bouton ANNULATION O Re, l'écran standard du mode de saisie du corps réapparaît.

Modifier les données de configuration ayant été créées sous "3-1 Saisie d'une configuration" p.13.



#### **Suppression d'un élément**

Déplacer la position actuelle de l'aiguille par une avance sans couture jusqu'au point ① à l'aide des boutons ENTRAINE-MENT AVANT/ARRIERE



Appuyer sur le bouton SUPPRESSION D'ELEMENT B sur l'écran standard, puis appuyer sur le bouton ENTREE

L'avance sans couture jusqu'au point ① est supprimée et la position de l'aiguille revient à l'origine.

La couture linéaire 1 à 5 est alors programmée pour commencer à l'origine.





#### (2) Insertion d'une avance sans couture

Sélectionner la fonction d'avance 🖨 sans couture, déplacer la position de l'aiguille jusqu'au point 🛈 sur l'écran de saisie de position et insérer une avance sans couture.

Le déplacement relatif de la position est confirmé comme sur la figure ci-dessous.





### **3** Suppression d'un point

Déplacer la position de l'aiguille jusqu'au point **()** sur l'écran standard à l'aide des boutons ENTRAINEMENT AVANT/AR-

RIERE </u> 🙆.

Sélectionner SUPPRESSION DE POINT ABSOLU (code de fonction 074) sur la liste des codes de fonction pour afficher l'écran de saisie de plage.

Pour supprimer plusieurs points de pénétration de l'aiguille, appuyer sur le bouton ENTRAINEMENT AVANT é pour déplacer la position de l'aiguille et spécifier la section des points à supprimer. Dans notre exemple, spécifier uniquement

le point (a), puis appuyer sur le bouton ENTREE

La suppression du point **(B)** est confirmée comme sur la figure ci-dessous.



#### (4) Ajout d'un point

Déplacer la position de l'aiguille jusqu'au point **①** sur l'écran standard à l'aide des boutons ENTRAINEMENT AVANT/AR-

RIERE 🔛 🔄 🐼 et sélectionner AJOUT DE POINT AB-

SOLU (code de fonction 076) H

Déplacer la position de l'aiguille jusqu'au point d'ajout ① sur l'écran de saisie de position à l'aide des touches DEPLACE-



 +++×
 -200
 +++×
 -200
 +++×
 -200
 +++×
 -200
 +++×
 -200
 +++×
 +++×
 -200
 +++×
 +++×
 -200
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 +++×
 ++×
 ++×
 ++×
 <

Le point de pénétration de l'aiguille est ajouté comme sur la figure ci-dessous.





#### **5** Déplacement d'un point

Déplacer la position de l'aiguille jusqu'au point **①** sur l'écran standard à l'aide des boutons ENTRAINEMENT AVANT/AR-

RIERE 🔛 🔄 🔕 et sélectionner DEPLACEMENT DE

POINT ABSOLU (code de fonction 075)

Déplacer la position de l'aiguille jusqu'au point **()** sur l'écran de saisie de position à l'aide des touches DEPLACEMENT



 $\mathbf{O}$ , puis appuyer sur le bouton ENTREE  $\mathbf{O}$ .

Le point de pénétration de l'aiguille se déplace comme sur la figure ci-dessous.







Après avoir déplacé la position de l'aiguille jusqu'au point sur l'écran standard, sélectionner CHANGEMENT DE SEC-TION DE VITESSE DE COUTURE (code de fonction 061)

Saisir la nouvelle vitesse (800 pts/mn dans notre exemple) sur l'écran de saisie de la valeur de réglage à l'aide des touches

du pavé numérique 0 à 9 P, puis appuyer sur le bou-

ton ENTREE 🤁 🔘.



Appuyer sur le bouton ENTRAINEMENT AVANT

l'écran de saisie de position et déplacer la position de l'aiguille jusqu'à la section 🕲 où l'on désire changer la vitesse.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE . Ia vitesse de la section spécifiée change et l'écran standard réapparaît.

# 3-4. Enregistrement de configuration

La configuration créée est enregistrée sur le support d'enregistrement.





Ó

Sélectionner le support d'enregistrement.
 Sélectionner le support d'enregistrement. Sélectionner le SUPPORT D'ENREGISTREMENT 
 Support d'enregistrement sélectionné change de couleur 
 Après avoir sélectionné le support d'enregistrement, appuyer sur le bouton ENTREE 
 pour revenir à l'écran d'enregistrement de configuration.

#### (4) Sélectionner le numéro de configuration.

Appuyer sur les touches du pavé numérique 0 à 9 ou sur les touches + et trement de configuration pour spécifier le numéro de configuration suivant à ouvrir.

#### **5** Enregistrer la configuration.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE . B, l'enregistrement sur le support d'enregistrement commence. A la fin de l'enregistrement, l'écran standard réapparaît.

Si une configuration a déjà été enregistrée sur le numéro de configuration de destination spécifié, l'écran de confirmation d'écrasement s'affiche. Lorsqu'on appuie sur le bouton EN-

TREE, , l'enregistrement commence.

# 3-5. Lecture de configuration

Cette fonction permet de lire les données de configuration enregistrées sur le support d'enregistrement.



#### 6 Lire la configuration.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE . Ia lecture de la configuration commence. A la fin de la lecture de la configuration, l'écran standard réapparaît.

# **4. SAISIE D'UNE CONFIGURATION**

# 4-1. Couture ordinaire

# (1) Avance sans couture (020)

Cette fonction permet de déplacer le presseur sur la position spécifiée sans actionner la machine.

(1)



Afficher l'écran de saisie d'avance sans couture. Lorsqu'on appuie sur le bouton AVANCE SANS COUTURE  $\checkmark$  sur l'écran standard ou que l'on sélectionne et exécute la fonction AVANCE SANS COUTURE (code de fonction 020)  $\checkmark$  020 sur l'écran de liste des codes, l'écran de saisie d'avance sans couture s'affiche.



### 2 Spécifier l'avance sans couture.

La valeur de réglage de vitesse d'avance sans couture actuelle s'affiche sur le bouton SAISIE DE VITESSE D'AVANCE SANS COUTURE 500mm/s sur l'écran de saisie d'avance sans couture.

Pour changer la vitesse d'avance sans couture, appuyer sur le bouton SAISIE DE VITESSE D'AVANCE SANS COUTURE. L'écran de saisie de vitesse d'avance sans couture s'affiche. Après la saisie ou si aucune modification n'est nécessaire, appuyer sur le bouton ENTREE . L'écran de saisie des coordonnées s'affiche.



#### **3** Spécifier la vitesse d'avance sans couture.

Spécifier la vitesse d'avance sans couture en saisissant direc-

tement la valeur avec les touches du pavé numérique 0 à

9 Dou en augmentant/diminuant la valeur avec la touche

+ ou - **‡ E** sur l'écran de saisie de vitesse d'avance sans couture.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE saisie est validée et l'écran de saisie d'avance sans couture réapparaît.

# 

#### (4) Déplacer la position de l'aiguille.

Appuyer sur l'une des touches DEPLACEMENT



sur l'écran de saisie des coordonnées pour déplacer la position de l'aiguille dans la direction spécifiée. Tant que l'onappuie sur une touche DEPLACEMENT, la position de l'aiguille se déplace continuellement.

#### **5** Saisir les coordonnées.

Lorsque la position de l'aiguille atteint le point spécifié et que l'on appuie sur le bouton POINT PRINCIPAL . (a position est saisie comme un point de forme (point de passage).

#### 6 Valider la saisie de l'avance sans couture.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE , les données spécifiées sont validées et l'écran standard réapparaît.

Il est également possible d'effectuer la saisie en répétant les opérations des étapes ④ et ⑤.

## (2) Couture ordinaire linéaire (023)

Lorsqu'on spécifie un point, la ligne droite reliant ce point et la position de l'aiguille est retenue comme longueur des points spécifiée.



Afficher l'écran de saisie de couture ordinaire linéaire.
 Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction COUTURE ORDI NAIRE LINEAIRE (code de fonction 023) \_\_\_\_\_\_ sur l'écran
 de liste des codes, l'écran de saisie de couture ordinaire
 linéaire s'affiche.



#### 2 Spécifier la couture ordinaire linéaire.

La valeur de réglage de la longueur des points actuelle s'affiche sur le bouton SAISIE DE LONGUEUR DES POINTS

2.0mm et la valeur de réglage de la vitesse de couture actuelle s'affiche sur le bouton SAISIE DE VITESSE DE COU-

TURE 2700<sub>rpm</sub> **B** sur l'écran de saisie de couture ordinaire linéaire.

Lorsqu'on appuie sur le bouton du paramètre à modifier, l'écran de saisie de la valeur de réglage s'affiche. Spécifier la valeur sur l'écran de saisie à l'aide des touches du pavé nu-

**B**.

mérique 0 à 9 D ou des touches + et -

puis appuyer sur le bouton ENTREE saisie. L'écran de saisie de couture ordinaire linéaire réapparaît alors.

Après la saisie ou si aucune modification n'est nécessaire, ap-

puyer sur le bouton ENTREE 🔔 🕞 sur l'écran de saisie de

couture ordinaire linéaire. L'écran de saisie des coordonnées s'affiche.



**3** Déplacer la position de l'aiguille.

Appuyer sur l'une des touches DEPLACEMENT



sur l'écran de saisie des coordonnées pour déplacer la position de l'aiguille dans la direction spécifiée. Tant que l'on appuie sur une touche DEPLACEMENT, la position de l'aiguille se déplace continuellement.

#### (4) Saisir les coordonnées.

Lorsque la position de l'aiguille atteint le point spécifié et que l'on appuie sur le bouton POINT PRINCIPAL . la position est saisie comme un point de forme (point de passage).

#### **(5)** Valider la saisie de couture ordinaire linéaire.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE , les données spécifiées sont validées et l'écran standard réapparaît.

Il est également possible d'effectuer la saisie en répétant les opérations des étapes (3) et (4).

## (3) Couture ordinaire spline (024)

La couture ordinaire spline permet de saisir facilement une courbe régulière.

 $(\mathbf{1})$ 



Afficher l'écran de saisie de couture ordinaire spline. Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction COUTURE ORDINAIRE SPLINE (code de fonction 024)

des, l'écran de saisie de couture ordinaire spline s'affiche.

# 2 Spécifier la couture ordinaire spline.

La valeur de réglage de la longueur des points actuelle s'affiche sur le bouton SAISIE DE LONGUEUR DES POINTS 2.0mm te la valeur de réglage de la vitesse de couture actuelle s'affiche sur le bouton SAISIE DE VITESSE DE COUTURE 2700rpm sur l'écran de saisie de couture ordinaire spline. Lorsqu'on appuie sur le bouton du paramètre à modifier, l'écran de saisie de la valeur de réglage s'affiche. La procédure de saisie de la longueur des points et de la vitesse de couture est la même que pour la couture ordinaire linéaire. Après la saisie ou si aucune modification n'est nécessaire, appuyer sur le bouton ENTREE . L'écran de saisie des coordonnées s'affiche.



#### **③** Déplacer la position de l'aiguille.

Appuyer sur l'une des touches DEPLACEMENT

sur l'écran de saisie des coordonnées pour déplacer la position de l'aiguille dans la direction spécifiée.

#### (4) Saisir les coordonnées.

Lorsque la position de l'aiguille atteint le point spécifié et que l'on appuie sur le bouton POINT PRINCIPAL Si l'on appuie sur le bouton POINT PRINCIPAL (point de passage). Si l'on appuie sur le bouton POINT PRINCIPAL (p), la position est saisie comme un point d'interruption. Pour plus d'informations sur le point d'interruption, voir "4-9. Point d'interruption" p.57.

#### **(5)** Valider la saisie de couture ordinaire spline.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE **G**, les données spécifiées sont validées et l'écran standard réapparaît. Il n'est pas nécessaire d'appuyer sur le bouton POINT PRINCIPAL pour le dernière point.

Il est également possible d'effectuer la saisie en répétant les opérations des étapes ③ et ④.



Μ

V



- Pour obtenir des courbes régulières pour la couture ordinaire spline, choisir les points de saisie comme il est indiqué ci-dessous.
  - Sélectionner les sommets de la courbe à saisir comme points de saisie. (5 et 9)
  - 2) En prenant les points sélectionnés à l'étape 1)
     comme centre, sélectionner des points situés un |
     peu avant et un peu après eux. (4, 6, 3 et 10)
  - 3) Sélectionner ensuite comme points de saisie le centre des sections ayant un léger renflement.
     (6), (7) et (1))
  - 4) Sélectionner comme points de saisie des points près des deux extrémités et le dernier point. (2), 12 et 13)



Saisir les points de saisie sélectionnés aux étapes ci-dessus dans l'ordre. Prêter également attention à ce qui suit :

 Utiliser un nombre important de points de saisie lorsque la courbe est prononcée et un nombre plus faible lorsqu'elle est douce.



- 2. Une ellipse peut être saisie à l'aide de la couture ordinaire spline.
  - 1) Prendre la jonction de la courbe sur la partie douce de la courbe.
  - 2) Prendre des points de saisie aussi symétriques que possibles.



<mark>∼√ 024</mark> ₩3. 12		<u>ل</u> ک	<u>+</u> ((	
7	_	-	-	
<u>}</u>	-	-	~	
	8 <b>1</b>	0.00		
<u>~</u>	⊼ ←	↑	⊼ →	
	¥	•	للا «	

# (4) Couture ordinaire en arc de cercle (025)

Lorsque deux points sont spécifiés, l'arc de cercle reliant ces points et la position de l'aiguille est retenu comme longueur des points spécifiée. La couture s'effectue dans l'ordre de saisie des points spécifiés et peut être dans le sens des aiguilles d'une montre ou dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.



- Afficher l'écran de saisie de couture ordinaire en arc de cercle.
   Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction COUTURE ORDINAIRE EN ARC
   DE CERCLE (code de fonction 025) sur l'écran de liste des codes,
   l'écran de saisie de couture ordinaire en arc de cercle s'affiche.
- (2) Procéder à la saisie de couture ordinaire en arc de cercle. La valeur de réglage de la longueur des points actuelle s'affiche sur le bouton SAISIE DE LONGUEUR DES POINTS 2.0mm te la valeur de réglage de la vitesse de couture actuelle s'affiche sur le bouton SAI-SIE DE VITESSE DE COUTURE 2700rpm sur l'écran de saisie de couture ordinaire en arc de cercle.

Lorsqu'on appuie sur le bouton du paramètre à modifier, l'écran de saisie de la valeur de réglage s'affiche. La procédure de saisie de la longueur des points et de la vitesse de couture est la même que pour la couture ordinaire linéaire.

Après la saisie ou si aucune modification n'est nécessaire, appuyer sur le bouton ENTREE



### **③** Déplacer la position de l'aiguille.

Appuyer sur une touche DEPLACEMENT

l'écran de saisie des coordonnées pour déplacer la position de l'aiguille dans la direction spécifiée.

D sur

#### (4) Saisir les coordonnées.

Lorsque la position de l'aiguille atteint le point spécifié et que l'on appuie sur le bouton POINT PRINCIPAL . la position est saisie comme un point de forme (point de passage).

Répéter les opérations des étapes (3) et (4) pour saisir les deux points. Le nombre de points à saisir est de deux. Il n'est pas possible de saisir plus de 3 points.

#### **(5)** Valider la saisie de couture ordinaire en arc de cercle.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE nées spécifiées sont validées et l'écran standard réapparaît. Il n'est pas nécessaire d'appuyer sur le bouton POINT PRINCI-PAL pour le dernière point.

## (5) Couture ordinaire en cercle (026)

Lorsqu'on spécifie deux points, le cercle reliant ces points et la position de l'aiguille est retenu comme longueur des points spécifiée. La couture s'effectue dans l'ordre de saisie des points spécifiés et peut être dans le sens des aiguilles d'une montre ou dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.



 Afficher l'écran de saisie de couture ordinaire en cercle. Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction COUTURE ORDINAIRE EN CERCLE (code de fonction 026) \_\_\_\_\_\_ sur l'écran de liste

des codes, l'écran de saisie de couture ordinaire en cercle s'affiche.

2 Procéder à la saisie de couture ordinaire en cercle.

La valeur de réglage de la longueur des points actuelle s'affiche sur le bouton SAISIE DE LONGUEUR DES POINTS 2.0mm (A) et la valeur de réglage de la vitesse de couture actuelle s'affiche sur le bouton SAISIE DE VITESSE DE COUTURE 2700rpm (B) sur l'écran de saisie de couture ordinaire en cercle.

Lorsqu'on appuie sur le bouton du paramètre à modifier, l'écran de saisie de la valeur de réglage s'affiche. La procédure de saisie de la longueur des points et de la vitesse de couture est la même que pour la couture ordinaire linéaire.

Après la saisie ou si aucune modification n'est nécessaire, appuyer sur le bouton ENTREE . L'écran de saisie des coordonnées s'affiche.

#### **3** Déplacer la position de l'aiguille.

Appuyer sur l'une des touches DEPLACEMENT



sur l'écran de saisie des coordonnées pour déplacer la position de l'aiguille dans la direction spécifiée.

#### (4) Saisir la position.

Lorsque la position de l'aiguille atteint le point spécifié et que l'on appuie sur le bouton POINT PRINCIPAL . (a position est saisie comme un point de forme.

Répéter les opérations des étapes ③ et ④ pour saisir les deux points. Le nombre de points à saisir est de deux. Il n'est pas possible de saisir plus de 3 points.

#### **(5)** Valider la saisie de couture ordinaire en cercle.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE [] (), les données spécifiées sont validées et l'écran standard réapparaît. Il n'est pas nécessaire d'appuyer sur le bouton POINT PRINCI-PAL pour le dernière point.



# (6) Couture ponctuelle (021)

Cette fonction permet de saisir directement les points de pénétration de l'aiguille point par point.



#### **①** Afficher l'écran de saisie de couture ponctuelle.

Appuyer sur le bouton COUTURE PONCTUELLE sur l'écran standard ou sélectionner et exécuter la fonction COUTU-RE PONCTUELLE (code de fonction 021) sur l'écran de liste des codes. L'écran de saisie de couture ponctuelle s'affiche alors.

#### 2 Procéder à la saisie de couture ponctuelle.

La valeur de réglage de vitesse de couture actuelle s'affiche sur le bouton SAISIE DE VITESSE DE COUTURE <u>2700rpm</u> **B** sur l'écran de saisie de couture ponctuelle.

Lorsqu'on appuie sur le bouton SAISIE DE VITESSE DE COUTURE, l'écran de saisie de vitesse de couture s'affiche. La procédure de saisie de la vitesse de couture est la même que pour la couture ordinaire linéaire.

Après la saisie ou si aucune modification n'est nécessaire, ap-

puyer sur le bouton ENTREE coordonnées s'affiche.

#### **③** Déplacer la position de l'aiguille.

Appuyer sur l'une des touches DEPLACEMENT

K ↑ ౫
€ ∻ →
U

sur l'écran de saisie des coordonnées pour déplacer la position de l'aiguille dans la direction spécifiée.

#### (4) Saisir les coordonnées.

Lorsque la position de l'aiguille atteint le point spécifié et que l'on appuie sur le bouton POINT PRINCIPAL . [1] (a, la position est saisie comme un point de forme.

Il est également possible d'effectuer la saisie en répétant les opérations des étapes ③ et ④.

#### **5** Valider la saisie de couture ponctuelle.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE nées spécifiées sont validées et l'écran standard réapparaît. Il n'est pas nécessaire d'appuyer sur le bouton POINT PRINCI-PAL pour le dernière point

PAL pour le dernière point.



# (7) Couture ordinaire (022)

Cette fonction permet de saisir une couture ordinaire linéaire et une couture ordinaire spline.



Afficher l'écran de saisie de couture ordinaire.

Appuyer sur le bouton COUTURE ORDINAIRE sur l'écran standard ou sélectionner et exécuter la fonction COUTURE OR-DINAIRE (code de fonction 022) sur l'écran de liste des codes. L'écran de saisie de couture ordinaire s'affiche alors.

Procéder à la saisie de couture ordinaire.
La longueur des points peut être spécifiée à l'aide du bouton SAISIE DE
LONGUEUR DES POINTS 2.0mm tet la vitesse de couture à l'aide du bouton SAISIE DE VITESSE DE COUTURE 2700rpm sur l'écran de saisie de couture ordinaire.

Lorsqu'on appuie sur le bouton du paramètre à modifier, l'écran de saisie de la valeur de réglage s'affiche. La procédure de saisie de la longueur des points et de la vitesse de couture est la même que pour la couture ordinaire linéaire.

Lorsqu'on appuie alors sur le bouton ENTREE C, l'écran de saisie des coordonnées s'affiche.

#### **3** Spécifier la position.



Appuyer sur une touche DEPLACEMENT

de saisie des coordonnées pour déplacer la position de l'aiguille dans la direction spécifiée. Lorsqu'on appuie sur le bouton POINT PRIN-CIPAL []] (), un point de forme de couture ordinaire linéaire est

8

saisi. Lorsqu'on appuie sur le bouton POINT DE PASSAGE

un point de forme de couture ordinaire spline est saisi.

(Voir "4-9. Point d'interruption" p.57.)

#### (4) Valider la saisie de couture ordinaire.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE **C**, les données spécifiées sont validées et l'écran standard réapparaît.

Par exemple, lorsque les points ①, ③ et ④ sont saisis avec le bouton POINT PRINCIPAL et que le point ② est saisi avec le bouton POINT DE PASSAGE, une configuration telle que sur la figure ci-dessous est créée.



# 4-2. Couture zigzag (030 à 033)

Cette fonction permet de saisir les points de pénétration de l'aiguille pour une couture zigzag transversale par rapport à la ligne de référence de saisie. Elle s'avère utile pour la saisie d'une couture zigzag d'écussons ou autres. Les 4 types de couture zigzag ci-dessous sont disponibles.

- Couture zigzag linéaire (code de fonction 030) <sup>▲</sup>
   <sup>030</sup>
- Couture zigzag spline (code de fonction 031)
- Couture zigzag en arc de cercle (code de fonction 032)
- Couture zigzag en cercle (code de fonction 033)





1 Afficher l'écran de saisie de couture zigzag linéaire.

Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction COUTURE ZIGZAG LINEAIRE (code de fonction 030) codes, l'écran de saisie de couture zigzag linéaire s'affiche.

#### 2 Procéder à la saisie de couture zigzag linéaire.

La valeur de réglage du pas de zigzag actuel s'affiche sur le bouton SAISIE DE PAS DE ZIGZAG 2.0mm (A), la valeur de réglage de la largeur de zigzag actuelle s'affiche sur le bouton SAISIE DE LARGEUR DE ZIGZAG 3.0mm (B) et la valeur de réglage de la vitesse de couture actuelle s'affiche sur le

bouton SAISIE DE VITESSE DE COUTURE 2700rpm Sur l'écran de saisie de couture zigzag linéaire.

Lorsqu'on appuie sur le bouton du paramètre à modifier, l'écran de saisie de la valeur de réglage s'affiche. La procédure de saisie sur l'écran de saisie de chaque paramètre est la même que pour la couture ordinaire linéaire.

La direction de départ de la couture zigzag peut être spécifiée

à l'aide des boutons DIRECTION DE DEPART 🕂 🛈 et



E bouton ou

qui change de couleur in-

dique la direction de départ actuellement sélectionnée.

Lorsqu'on appuie sur le bouton DIRECTION DE DEPART

GAUCHE 🕂 🗗, la couture est exécutée depuis la gauche.

Lorsqu'on appuie sur le bouton DIRECTION DE DEPART

DROITE 🙀 🕒, la couture est exécutée depuis la droite.

Après la saisie ou si aucune modification n'est nécessaire, ap-

puyer sur le bouton ENTREE \_\_\_\_ . L'écran de saisie des coordonnées s'affiche.


Μ

**③** Déplacer la position de l'aiguille.

Appuyer sur l'une des touches DEPLACEMENT



sur l'écran de saisie des coordonnées pour déplacer la position de l'aiguille dans la direction spécifiée.

#### (4) Saisir les coordonnées.

Lorsque la position de l'aiguille atteint le point spécifié et que l'on appuie sur le bouton POINT PRINCIPAL . (a position est saisie comme un point de forme (point de passage).

Il est également possible d'effectuer la saisie en répétant les opérations des étapes (3) et (4).

<del>.</del> 	> ~ ~ -	20.00 15.00	<mark>_+</mark> ⊕ ⊒ĭŸ	_V <u>†</u> 0.00 Se 0.00 P	2700 0.0	 ₽ →•
				-	W29.	
					•	
Þ	۵,		Ŀ	<u>+</u>	-	<b>⊡</b>
E	<ul><li>&gt;</li></ul>	4	<u>+</u>	\$1 [₹	¢⊷e	_ <b>ট</b> ∓ ≝≣
	<u>ک</u>	-1/ 100	<b>₹</b>	11 [1]	<i>∳</i> ≈ <b>₹</b>	<b>₽</b>
		1/ 10 0	√ E< 📹	1 12 🖓 🚔	∳≈ ₹. F4	

#### **(5)** Valider la saisie de couture zigzag linéaire.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE . In es données spécifiées sont validées et l'écran standard réapparaît. Il n'est pas nécessaire d'appuyer sur le bouton POINT PRINCI-PAL pour le dernière point.

La procédure de saisie de la couture zigzag pour les autres formes est la même que pour la couture zigzag linéaire.

La procédure de saisie des coordonnées pour les différentes coutures est la même que pour la couture ordinaire.

# 4-3. Couture décalée (034 à 037)

Cette fonction permet de saisir des points de pénétration de l'aiguille séparés d'une distance fixe optionnelle par rapport à la ligne de référence de saisie. Elle est pratique pour la saisie de points de pénétration de l'aiguille prenant pour référence la périphérie d'un petit objet lors de la couture de petits objets.

Les 4 types de couture décalée ci-dessous sont disponibles.

- Couture décalée linéaire (code de fonction 034)
- Couture décalée spline (code de fonction 035)
- Couture décalée en arc de cercle (code de fonction 036)
- Couture décalée en cercle (code de fonction 037)





 Afficher l'écran de saisie de couture décalée linéaire. Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction COUTURE DE-

CALEE LINEAIRE (code de fonction 034) code liste des codes, l'écran de saisie de couture décalée linéaire s'affiche.

#### 2 Procéder à la saisie de couture décalée linéaire.

La valeur de réglage de la longueur des points actuelle s'affiche sur le bouton SAISIE DE LONGUEUR DES POINTS 2.0mm (A), la valeur de réglage de la largeur de décalage actuelle s'affiche sur le bouton SAISIE DE LAR-GEUR DE DECALAGE 1.0mm (B) et la valeur de réglage de la vitesse de couture actuelle s'affiche sur le bouton SAISIE DE VITESSE DE COUTURE Saise de couture décalée linéaire.

Lorsqu'on appuie sur le bouton du paramètre à modifier, la valeur de réglage s'affiche sur l'écran de saisie. La procédure de saisie pour les différents paramètres de l'écran de saisie est la même que pour la couture ordinaire linéaire.

La direction de la couture décalée peut être spécifiée à l'aide des boutons DIREC-

TION DE CREATION

change de couleur indique la direction de création actuellement sélectionnée.

Lorsqu'on appuie sur le bouton DIRECTION DE CREATION GAUCHE •

•\_\_\_•

 A couture décalée est créée sur le côté gauche par rapport au sens de progression. Lorsqu'on appuie sur le bouton DIRECTION DE CREATION

DROITE , la couture décalée est exécutée sur le côté droit par rapport au sens de progression.

Après la saisie ou si aucune modification n'est nécessaire, appuyer sur le bouton ENTREE



Ø

**③** Déplacer la position de l'aiguille.

Appuyer sur l'une des touches DEPLACEMENT



sur l'écran de saisie des coordonnées pour déplacer la position de l'aiguille dans la direction spécifiée.

#### (4) Saisir les coordonnées.

Lorsque la position de l'aiguille atteint le point spécifié et que l'on appuie sur le bouton POINT PRINCIPAL . la position est saisie comme un point de forme (point de passage).

Il est également possible d'effectuer la saisie en répétant les opérations des étapes (3) et (4).

#### **(5)** Valider la saisie de couture décalée linéaire.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE , les données spécifiées sont validées et l'écran standard réapparaît. Il n'est pas nécessaire d'appuyer sur le bouton POINT PRINCI-PAL pour le dernière point.

La procédure de saisie de la couture décalée pour les autres formes est la même que pour la couture décalée linéaire. La procédure de saisie des coordonnées pour les différentes coutures est la même que pour la couture ordinaire.

> Exécuter la forme représentée sur la figure l ci-contre depuis la position ① et saisir les points dans l'ordre de ② → ③ → ④ → ①.
>  La configuration de couture représentée en pointillés est créée.

Si l'on ne commence pas depuis le coin ① du polygone, mais depuis un point sur le côté tel que ①', une couture décalée nette peut être créée.

- 2. Saisir une forme constituée par une ligne entre le premier point et le dernier point de la saisie.
- Dans le cas d'un arc de cercle, si la largeur est supérieure au rayon du cercle, la configuration créée risque d'être différente de la configuration attendue. Faire attention.

# 4-4. Couture double

Cette fonction permet de saisir des points de pénétration de l'aiguille séparés d'une distance fixe optionnelle par rapport à la ligne de référence de saisie.

#### (1) Couture double de même sens (040 à 043)

Cette fonction permet de créer une couture où les points saisis sont de même sens que ceux de la figure décalée. Les 4 types de couture double de même sens ci-dessous sont disponibles.

- Couture double de même sens linéaire (code de fonction 040)
- Couture double de même sens spline (code de fonction 041)
- Couture double de même sens en arc de cercle (code de fonction 042)
- Couture double de même sens en cercle (code de fonction 043)





- Afficher l'écran de saisie de couture double de même sens linéaire.
   Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction COUTURE DOUBLE DE MEME
   SENS LINEAIRE (code de fonction 040) sur l'écran de liste des codes, l'écran de saisie de couture double de même sens linéaire s'affiche.
- Procéder à la saisie de couture double de même sens linéaire.

La valeur de réglage de la longueur des points actuelle s'affiche sur le bouton SAISIE DE LONGUEUR DES POINTS 2.0mm (a), la valeur de réglage de la largeur de couture double actuelle s'affiche sur le bouton SAISIE DE LARGEUR DE COUTURE DOUBLE 10.0mm (c) et la valeur de réglage de la vitesse de couture actuelle s'affiche sur le bouton SAISIE DE VITESSE DE COUTURE 2700rpm (c) sur l'écran de saisie de couture double de même sens linéaire.

Lorsqu'on appuie sur le bouton du paramètre à modifier, l'écran de saisie de la valeur de réglage s'affiche. La procédure de saisie pour les différents paramètres de l'écran de saisie est la même que pour la couture ordinaire linéaire.

La direction de la couture double peut être spécifiée à l'aide des boutons

DIRECTION DE CREATION 🚧 💿 et 🛃 🕒. Le bouton

qui change de couleur indique la direction de création actuellement

sélectionnée. Lorsqu'on appuie sur le bouton DIRECTION DE CREATION

GAUCHE ••••• D, la couture double est créée sur le côté gauche par rap-

port au sens de progression. Lorsqu'on appuie sur le bouton DIRECTION DE

CREATION DROITE

par rapport au sens de progression.

Après la saisie ou si aucune modification n'est nécessaire, appuyer sur le bouton ENTREE



**3** Déplacer la position de l'aiguille.

Appuyer sur l'une des touches DEPLACEMENT



sur l'écran de saisie des coordonnées pour déplacer la position de l'aiguille dans la direction spécifiée.

#### (4) Saisir les coordonnées.

Lorsque la position de l'aiguille atteint le point spécifié et que l'on

appuie sur le bouton POINT PRINCIPAL . la position est saisie comme un point de forme (point de passage).

Il est également possible d'effectuer la saisie en répétant les opérations des étapes ③ et ④.

$\overline{}$	_ <u>/</u>				
<b>₊</b> ‡•Ş	30.00	∐.Ş	0.00 S	2700	
• 1	10.00		0.00	2.0	_
				•••	
				-	
		J <b>+</b> −	J++		rts.
		<u>l</u> t_	<u>₩</u>		<u>e</u>
	4	<u>l</u> e-	± ≈	<b>fre</b>	 ♥
	1/2	<b>E</b>	21 🖪	<del>6</del> 48	<b>₽</b>
	-1- 10	₩ <b>•</b>	PM 21	<i>∳</i> # <b>≹</b> ;	<b>₽</b>
	-1/- 33	/ 🗠 📥 📊	€ 🕅 🕅 💽	∳# <b>₹</b>	e E
	-/- 80 #3	→ 12 🖬	1 12 🖓 🍠	∲* ₹. F4	<b>₽</b>
	-\- © #	• 🗾 🔤 🖂 🔽	, <b>1</b> 15 15 15 15	∳% ₹. F4	
	-\- © ==	±] ■ ¾ ^	■ 12 12 12 12 12 12 12 12 12 12 12 12 12	∳* ₹ F4	

(5) Valider la saisie de couture double de même sens linéaire. Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE , les données spécifiées sont validées et l'écran standard réapparaît. Il n'est pas nécessaire d'appuyer sur le bouton POINT PRINCI-PAL pour le dernière point.

La procédure de saisie de la couture double de même sens pour les autres formes est la même que pour la couture double de même sens linéaire.

La procédure de saisie des coordonnées pour les différentes coutures est la même que pour la couture ordinaire.



Dans le cas d'un arc de cercle, si la largeur est supérieure au rayon du cercle, la configuration créée risque d'être différente de la configuration attendue. Faire attention.

# (2) Couture double de sens opposé (044 à 047)

Cette fonction permet de créer une couture où les points saisis sont de sens inverse de ceux de la figure décalée.

Les 4 types de couture double de sens opposé ci-dessous sont disponibles.

- Couture double de sens opposé linéaire (code de fonction 044)
- Couture double de sens opposé spline (code de fonction 045) 23 045
- Couture double de sens opposé en arc de cercle (code de fonction 046)
- Couture double de sens opposé en cercle (code de fonction 047)





ł+

.

T 🕈

**#** 

📲 F4 🖼

₫

<u>جو</u>

Μ

 Afficher l'écran de saisie de couture double de sens opposé linéaire.

Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction COUTURE DOU-BLE DE SENS OPPOSE LINEAIRE (code de fonction 044)

sur l'écran de liste des codes, l'écran de saisie de couture double de sens opposé linéaire s'affiche. La procédure de saisie de la couture double de sens opposé est la même que pour la couture double de même sens.





Dans le cas d'un arc de cercle, si la largeur est l supérieure au rayon du cercle, la configuration l créée risque d'être différente de la configuration attendue. Faire attention.

## (3) Couture de sens opposé (050 à 053)

Cette fonction permet de coudre une figure partant du point de saisie et y revenant en sens inverse. Les 4 types de couture de sens opposé ci-dessous sont disponibles.

- Couture de sens opposé linéaire (code de fonction 050)
- Couture de sens opposé spline (code de fonction 051)
- Couture de sens opposé en arc de cercle (code de fonction 052)
- Couture de sens opposé en cercle (code de fonction 053) 🔯 053



#### Afficher l'écran de saisie de couture de sens opposé linéaire.

Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction COUTURE DE SENS OPPOSE LINEAIRE (code de fonction 050) sur l'écran de liste des codes, l'écran de saisie de couture de sens opposé linéaire s'affiche.

2 Procéder à la saisie de couture de sens opposé linéaire.

La valeur de réglage de la longueur des points actuelle s'affiche sur le bouton SAISIE DE LONGUEUR DES POINTS 2.0mm te la valeur de réglage de la vitesse de couture actuelle s'affiche sur le bouton SAISIE DE VITESSE DE COU-TURE 2700rpm sur l'écran de saisie de couture de sens opposé linéaire.

Lorsqu'on appuie sur le bouton du paramètre à modifier, l'écran de saisie de la valeur de réglage s'affiche. La procédure de saisie de la longueur des points et de la vitesse de couture est la même que pour la couture ordinaire linéaire.

Après la saisie ou si aucune modification n'est nécessaire, appuyer sur le bouton ENTREE . L'écran de saisie des coordonnées s'affiche.



**③** Déplacer la position de l'aiguille.

Appuyer sur une touche DEPLACEMENT



l'écran de saisie des coordonnées pour déplacer la position de l'aiguille dans la direction spécifiée.

#### (4) Saisir les coordonnées.

Lorsque la position de l'aiguille atteint le point spécifié et que l'on appuie sur le bouton POINT PRINCIPAL , la position est saisie comme un point de forme (point de passage).

Il est également possible d'effectuer la saisie en répétant les opérations des étapes (3) et (4).



#### **(5)** Valider la saisie de couture de sens opposé linéaire.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE . [e, les données spécifiées sont validées et l'écran standard réapparaît. Il n'est pas nécessaire d'appuyer sur le bouton POINT PRINCI-PAL pour le dernière point.

La procédure de saisie de la couture de sens inverse pour les autres formes est la même.

# 4-5. Instructions de commande de la machine

Les instructions de commande de la machine permettent de saisir diverses commandes jusqu'au point actuel.

# (1) Coupe du fil (001)

La coupe du fil peut être commandée dans les données de configuration.



# (2) Seconde origine (002)

Cette fonction permet de spécifier une seconde origine entre l'origine et le point de départ de la couture et de spécifier la position de l'aiguille avant le départ du mouvement de couture. La seconde origine ne peut être spécifiée que par une avance sans couture.





#### 2 Sélectionner la seconde origine.

Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction SECONDE ORIGINE (code de fonction 002) sur l'écran de liste des codes, l'écran ci-contre s'affiche.

#### **3** Saisir la seconde origine.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE A sur l'écran ci-contre, la commande de seconde origine est saisie et l'écran standard réapparaît.



Si l'on spécifie la seconde origine au point 3 de la section d'avance sans couture de la figure ci-contre, l'avance sans couture s'arrête au point 3 après un mouvement de  $1 \rightarrow 2 \rightarrow 3$ , puis la machine exécute un cycle de couture du point 3 au point 3.



Pour cette fonction, la position actuelle de l'aiguille ) doit être préalablement spécifiée en un point de la | configuration d'avance sans couture.

Si l'on agrandit ou réduit la configuration, le trajet entre l'origine et la seconde origine n'est pas agrandi ou l réduit.

# (3) Arrêt (003)

Cette fonction permet de saisir une instruction d'arrêt.

# 

#### Sélectionner la fonction d'arrêt.

Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction ARRET (code de fonction 003)

#### 2 Spécifier l'état d'arrêt.

L'état du presseur lors de l'arrêt est affiché sur le bouton SELECTION d'ETAT

DU PRESSEUR Set la position de l'aiguille lors de l'arrêt est affi-

O.

chée sur le bouton SELECTION DE POSITION DE L'AIGUILLE

Pour spécifier l'état, appuyer sur le bouton SELECTION D'ETAT DU PRES-



#### ③ Saisir la pause.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE sur l'écran ci-contre, un arrêt es saisi dans les conditions spécifiées et l'écran standard réapparaît.



Pour qu'un arrêt soit exécuté après la coupe du fil, saisir une coupe du fil, puis un arrêt dans cet ordre.



Lorsqu'on appuie sur le bouton SELECTION DE POSITION DU

PRESSEUR . l'écran de position du presseur s'affi-

che.

La position du presseur lors de l'arrêt peut être sélectionnée avec **①**. Le bouton sélectionné change de couleur. Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE **[]**, la sélection est saisie et l'écran de paramétrage de pause réapparaît.







5 Procéder à la saisie de la position de l'aiguille.

Lorsqu'on appuie alors sur le bouton SELECTION DE POSI-

TION DE L'AIGUILLE  $\mathbf{P}_{\mathbf{v}} = \mathbf{O}$ , l'écran de sélection de posi-

tion de l'aiguille s'affiche.

La position de l'aiguille lors de l'arrêt peut être sélectionnée avec **(**).

Le bouton sélectionné change de couleur. Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Sont saisies et l'écran de paramétrage de pause réapparaît.

Affichage du bouton	Position d'arrêt
	Point mort haut
	Position HAUTE
	Position BASSE
Attention (Attention) (Attention) (Attention) (Attention) (I se produ- la couture cifiée à la sans cout deviennen l'état d'arr ge pas.	uit une erreur de position HAUTE pendant e si la position BASSE de l'aiguille est spé- fin de la couture ou avant un entraînement ture. Les instructions d'arrêt de l'aiguille nt invalides lorsque la machine se trouve à rêt et que la position de l'aiguille ne chan-

# (4) Rotation d'un tour de la machine (006)

Cette fonction permet de saisir l'instruction de rotation d'un tour de la machine.



① Sélectionner la fonction de rotation d'un tour de la machine.

Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction ROTATION D'UN TOUR DE LA MACHINE (code de fonction 006) ① ① ① ③ sur l'écran de liste des codes, l'écran ci-contre s'affiche.

#### 2 Saisir la rotation d'un tour de la machine.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE sur l'écran ci-contre, la commande de rotation d'un tour de la machine est saisie et l'écran standard réapparaît.



Cette fonction peut être combinée avec une avance sans couture pour le bâtissage, etc.

# (5) Signet 1 et signet 2 (008, 009)

Cette fonction permet d'insérer des signets dans la configuration.



#### (6) Bloc-tension du fil nº 3 (007)

Cette fonction permet de saisir l'instruction bloc-tension du fil nº 3.



- Sélectionner la fonction bloc-tension du fil n° 3. Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction BLOC-TENSION DU FIL N° 3 (code de fonction 007) <u>Secon</u> sur l'écran de liste des codes, l'écran ci-contre s'affiche.
- ② Saisir la commande bloc-tension du fil nº 3. Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Sur l'écran ci-contre, la commande bloc-tension du fil nº 3 est saisie et l'écran standard réapparaît.

# (7) Temporisation (010)

Cette fonction permet de spécifier un délai de sortie externe, etc.



# (8) Entrée externe (011)

Cette fonction permet d'attendre le signal d'une borne d'entrée de l'ensemble principal de la machine à coudre.



- Sélectionner la fonction d'entrée externe. Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction ENTREE EXTER-NE (code de fonction 011) sur l'écran de liste des codes, l'écran ci-contre s'affiche.
- 2 Procéder à la saisie du numéro de la borne d'entrée.

Spécifier le numéro de borne d'entrée à l'aide des touches du

pavé numérique 0 à 9 ou des touches + et - .
sur l'écran ci-contre, puis appuyer sur le bouton ENTREE . La commande d'entrée externe est saisie et l'écran standard réapparaît.



Pour les numéros de borne et l'utilisation de la | machine, voir le manuel du technicien.

# (9) Sortie externe (012)

Cette fonction permet d'envoyer un signal à une borne externe de l'ensemble principal de la machine à coudre.



① Sélectionner la fonction de sortie externe.

Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction SORTIE EXTER-NE (code de fonction 012) sur l'écran de liste des codes, l'écran ci-contre s'affiche.

- Procéder à la saisie du numéro de la borne de sortie. Spécifier le numéro de borne de sortie à l'aide des touches du
  - pavé numérique 0 à 9 🔕 ou des touches + et 📫

**B** sur l'écran ci-contre, puis appuyer sur le bouton EN-

TREE . La commande de sortie externe est saisie et l'écran standard réapparaît.



Pour les numéros de borne et l'utilisation de la machine, voir le manuel du technicien.

# (10) Point de référence d'agrandissement/réduction (004)

Cette fonction permet de saisir un point de référence d'agrandissement/réduction sur une position quelconque des données de configuration créées. Si aucun point d'agrandissement/réduction n'a été spécifié, l'agrandissement/réduction s'effectue en prenant l'origine comme référence.



#### Sélectionner la fonction de point de référence d'agrandis-(1) sement/réduction.

Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction POINT DE RE-FERENCE D'AGRANDISSEMENT/REDUCTION (code de fonction 004) 🚺 004 sur l'écran de liste des codes, l'écran ci-contre s'affiche.

#### (2) Procéder à la saisie du point de référence d'agrandissement/réduction.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE A sur l'écran ci-contre, le point de référence d'agrandissement/réduction est saisi et l'écran standard réapparaît.





Lorsqu'un agrandissement/réduction est exécuté 1 lors de la lecture d'une configuration, le point de référence/agrandissement spécifié est pris comme référence. Lors de la couture, le point de référence/ agrandissement spécifié est également pris comme référence pour l'agrandissement/réduction.



# (11) Point d'inversion (005)

La fonction de point d'inversion ne peut être saisie que si le mode d'inversion de presse-tissu est le mode manuel (**"9-2 Sélection du mode d'inversion du presse-tissu" p.93**).



- Sélectionner la fonction point d'inversion. Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction POINT D'INVER-SION (code de fonction 005) 2005 sur l'écran de liste des codes, l'écran ci-contre s'affiche.
- (2) Procéder à la saisie du point d'inversion. Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE sur l'écran ci-contre, le point d'inversion est saisi sur la position actuelle de l'aiguille et l'écran standard réapparaît.

Si l'on spécifie le point d'inversion au point (5) sur la figure cicontre, une opération de couture linéaire est exécutée dans l'ordre de  $(3 \rightarrow 4) \rightarrow (5)$  (inversion)  $\rightarrow (5 \rightarrow 7) \rightarrow (3)$  après une avance sans couture depuis l'origine jusqu'au point (3).



1. Le presse-tissu à inversion se trouve à gauche au début de la couture et passe alternativement entre la gauche et la droite à chaque instruction d'inversion. Il est donc impératif de saisir l'instruction d'inversion avec un nombre impair. Dans le cas de nombres pairs, l'aiguille peut heurter le presse-tissu à la fin de la couture et se casser.
2. Il n'est pas possible de spécifier un point d'inversion sur les positions suivantes :

(a) Juste après la seconde origine
(b) Juste après la coupe du fil

# (12) Réglage de tension du fil (014)

Cette fonction permet de spécifier la valeur de tension du fil. Cette valeur reste valide jusqu'à l'instruction de réglage de tension du fil suivante.



 Sélectionner la fonction de réglage de tension du fil. Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction REGLAGE DE TENSION DU FIL (code de fonction 014)

de liste des codes, l'écran ci-contre s'affiche.

 2 Spécifier la valeur de tension du fil. Spécifier la valeur de tension du fil à l'aide des touches du pavé numérique 
 à 
 9 a ou des touches + et - 
 i a sur l'écran ci-contre, puis appuyer sur le bouton EN-TREE 
 C. La valeur de tension du fil spécifiée est saisie

et l'écran standard réapparaît.

La valeur effectivement saisie comme instruction est : Réglage de tension du fil (N° 014) = Valeur de référence de tension du fil (N° 113) +

Valeur à saisir comme donnée (valeur d'augmentation/diminution)



l

Lorsqu'on spécifie "50" comme valeur de référence de tension du fil (N° 113) et "100" comme réglage de tension du fil (N° 014), la valeur à saisir comme donnée (valeur d'augmentation/diminution) est "50".

# (13) Réglage de la hauteur du presseur intermédiaire (018)

Cette fonction permet de spécifier la hauteur du presseur intermédiaire. Cette valeur est effective jusqu'au point où la commande de réglage de hauteur du presseur intermédiaire suivante est présente.



(1) Sélectionner la fonction de réglage de hauteur du presseur intermédiaire.

Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction REGLAGE DE HAU-TEUR DE PRESSEUR INTERMEDIAIRE (code de fonction 018)

- Procéder à la saisie de la hauteur du presseur intermédiaire. Spécifier la valeur de tension du fil à l'aide des touches du
  - pavé numérique 🚺 à 🧕 🔕 ou des touches + et 📫

**B** sur l'écran ci-contre, puis appuyer sur le bouton EN-

TREE . La valeur de tension du fil spécifiée est saisie et l'écran standard réapparaît.

Lorsqu'on appuie sur le bouton + ou - **‡ Y B** avec le presseur intermédiaire abaissé, le presseur intermédiaire est interverrouillé et réglé à la hauteur saisie.

La valeur effectivement saisie comme instruction est :

Réglage de hauteur de presseur intermédiaire (N° 018) = Valeur de référence de hauteur de presseur intermédiaire (N° 115) + Valeur à saisir comme donnée (valeur d'augmentation/diminution)



paramétrage de la machine.

# (14) Classification de zone (016)

Cette fonction permet de saisir une instruction de classification de zone.



- ② Saisir la commande de classification de zone. Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Sur l'écran ci-contre, l'instruction de classification de zone est saisie et l'écran standard réapparaît.



I

I

Pour l'utilisation de la machine avec cette fonction, consulter le manuel du technicien.

# (15) Arrêt machine (019)

Cette fonction permet de saisir l'instruction d'arrêt machine.



Sélectionner la fonction d'arrêt machine.
 Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction ARRET MACHI-

NE (code de fonction 019) <u>Se 019</u> sur l'écran de liste des codes, l'écran ci-contre s'affiche.

Spécifier la position d'arrêt.
 Sélectionner la position de l'aiquille lors de l'arrêt dans A.

#### **3** Saisir la commande d'arrêt machine.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE ci-contre, l'instruction d'arrêt machine est saisie et l'écran standard réapparaît.

Affichage du bouton	Position d'arrêt
	Point mort haut
	Position HAUTE
	Position BASSE



# (16) Suppression de l'instruction de commande de la machine (059)

Cette fonction permet de supprimer l'instruction de commande de la machine sur la position actuelle (seconde origine, arrêt, coupe du fil, valeur de tension du fil spécifiée, hauteur du presseur intermédiaire spécifiée, etc.).



 Sélectionner la fonction de suppression d'instruction de commande de la machine.

Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction SUPPRESSION D'INSTRUCTION DE COMMANDE DE LA MACHINE (code de fonction 059) Sur l'écran de liste des codes, l'écran ci-contre s'affiche.

(2) Exécuter la suppression d'instruction de commande de la machine.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Sur l'écran ci-contre, l'instruction de commande de la machine est supprimée et l'écran standard réapparaît.

# (17) Vitesse de couture (092)

Permet de saisir la vitesse de couture.



 Sélectionner la fonction de vitesse de couture. Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction VITESSE DE COUTURE (code de fonction 092) sur l'écran de liste des codes, l'écran ci-contre s'affiche.

#### 2 Spécifier la vitesse de couture.

Spécifier la vitesse de couture à l'aide des touches du pavé numérique 0 à 9 a ou des touches + et - .
sur l'écran ci-contre, puis appuyer sur le bouton ENTREE
C. La vitesse de couture spécifiée est saisie et l'écran standard réapparaît.

Cette fonction permet d'exécuter le nombre de points d'arrêt en Z ou en V spécifié au début de la couture, à la fin de la couture ou au début et à la fin de la couture de l'élément contenant le point actuel.





#### Sélectionner la fonction d'exécution automatique de points d'arrêt.

Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction EXECUTION AUTOMATIQUE DE POINTS D'ARRET (code de fonction 064) 2004 sur l'écran de liste des codes, l'écran de saisie d'exécution automatique de points d'arrêt s'affiche.

Procéder à la saisie de l'exécution automatique de points d'arrêt. La valeur spécifiée actuelle du nombre de points au début de la couture s'affiche sur le bouton SAISIE DU NOMBRE DE POINTS AU DEBUT DE LA COUTURE Spécifiée actuelle du nombre de points à la fin de la couture s'affiche sur le bouton SAISIE DU NOMBRE DE POINTS A LA FIN DE LA COUTURE Sur l'écran de saisie d'exécution automatique de points d'arrêt.

Lorsqu'on appuie sur le bouton du paramètre à modifier, l'écran de saisie de la valeur de réglage s'affiche. Spécifier le nombre de points à l'aide des touches du pavé numéri-

saisi et l'écran de saisie d'exécution automatique de points d'arrêt réapparaît.

Le type de points d'arrêt peut être sélectionné à l'aide des

boutons SELECTION DU TYPE DE POINTS D'ARRET



qui change de cou-

D,

leur indique le type actuellement sélectionné. Lorsqu'on ap-

puie sur le bouton TYPE V

**O**, des points d'arrêt en V

sont créés. Lorsqu'on appuie sur le bouton TYPE Z

Après la saisie ou si aucune modification n'est nécessaire, appuyer sur le bouton ENTREE d'exécution automatique de points d'arrêt. Les points d'arrêt sont créés et l'écran standard réapparaît.

# 4-7. Couture de condensation (065)

Cette fonction permet de changer le pas de couture pour le nombre spécifié de points au début de la couture, à la fin de la couture ou au début et à la fin de la couture de l'élément contenant le point actuel.





#### **(1)** Sélectionner la fonction de couture de condensation.

Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction COUTURE DE CONDENSATION (code de fonction 065) [] 065 sur l'écran de liste des codes, l'écran de saisie de couture de condensation s'affiche.

#### 2 Procéder à la saisie de la couture de condensation.

La valeur spécifiée actuelle du nombre de points au début de la couture s'affiche sur le bouton SAISIE DU NOMBRE DE POINTS AU DEBUT DE LA COUTURE 0, la valeur spécifiée actuelle du nombre de points à la fin de la couture s'affiche sur le bouton SAISIE DU NOMBRE DE POINTS A LA FIN DE LA COUTURE 0 et la valeur spécifiée du pas actuel s'affiche sur le bouton SAISIE DU PAS 2.0mm 0 sur

l'écran de saisie de couture de condensation.

Lorsqu'on appuie sur le bouton du paramètre à modifier, l'écran de saisie de la valeur de réglage s'affiche. Spécifier la valeur à l'aide des touches du pavé numérique 0 à 9

bouton ENTREE

l'écran de saisie de couture de condensation réapparaît.

Si l'on spécifie "0" comme nombre de points, la couture de condensation de la section s'effectue sans points de condensation.

Après la saisie ou si aucune modification n'est nécessaire, appuyer sur le bouton ENTREE Sur l'écran de saisie de couture de condensation. La couture de condensation est créée et l'écran standard réapparaît.

# 4-8. Couture en chevauchement (066)

Cette fonction permet de créer des données de couture en chevauchement pour le nombre de points spécifié après le point actuel.



- Sélectionner la fonction de couture en chevauchement. Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction COUTURE EN CHEVAUCHEMENT (code de fonction 066) [] 066] sur l'écran de liste des codes, l'écran de saisie de couture en chevauchement s'affiche.
- Procéder à la saisie de la couture en chevauchement. Appuyer sur le bouton ENTRAINEMENT ARRIERE ou sur le bouton ENTRAINEMENT AVANT cer les points de pénétration de l'aiguille. La position actuelle de l'aiguille s'affiche en rouge. Lorsqu'on appuie sur le bouton POINT PRINCIPAL POINT PRINCIPAL consqu'on appuie sur le bouton ENTREE Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE consqu'on appuie sur le bouton ENTREE constant de couture en chevauchement spécifié comme objet est créé et l'écran standard réapparaît.

# 4-9. Point d'interruption (couture spline et couture ordinaire)



Le point d'interruption est la position où deux points de forme d'une couture spline se chevauchent. Il indique la fin d'une courbe spline. Le point où l'on appuie sur le bouton ENTREE bouton POINT PRINCIPAL bouton POINT PRINCIPAL

spline devient un point d'interruption.

 Saisir le point d'interruption de la couture ordinaire spline.

Sélectionner la couture ordinaire spline (code de fonction 024) sur l'écran de liste de codes et procéder à la saisie des coordonnées de la couture ordinaire spline. Saisir les points ①, ②

et 
 avec le bouton POINT DE PASSAGE

point (3) et le point (5) avec le bouton POINT PRINCIPAL

B, puis appuyer sur le bouton ENTREE G au point .

Les points 3 et 5 deviennent les points d'interruption et l'indication de l'affichage du nombre de points de forme saisis D augmente de deux.

Le résultat est représenté sur la figure ci-dessous. La courbe spline se termine au point (3) où a été saisi le point d'interruption et une nouvelle courbe spline est formée jusqu'au point d'interruption suivant (5). (Une couture spline est exécutée comme élément.)





(2)

Dans ce cas, le point **2** devient le point principal normal (nombre de points de forme + 1) car le point avant le point **2** appartient à une couture linéaire et les points **5** et **7** deviennent des points d'interruption (nombre de points de forme + 2) car le point avant les points **5** et **7** appartient à une couture spline.



③ Procéder à la modification du point de forme avec le point d'interruption.

Procéder avec précaution lorsqu'on modifie un point de forme (**"5-8. Modification de point de forme" p.73**) car le point d'interruption est la position où le point de forme est chevauché deux fois.

Sélectionner DEPLACEMENT DE POINT DE PASSAGE (code de fonction 136) 136, puis sélectionner le point de forme à déplacer. Appuyer sur le bouton ENTRAINEMENT AVANT De pour faire avancer le point de forme à sélectionner. On constate alors qu'il y a deux points de forme sur le point

d'interruption (point **B**).



Si l'on désire déplacer le point (3) sur le point (5), le résultat change selon que l'on sélectionne le point de forme arrière (2) ou avant (3).

Résultat lorsque le point de forme arrière 2 a été déplacé.



Résultat lorsque le point de forme avant 3 a été déplacé.



Le point **(f)** peut être déplacé en déplaçant à la fois le point arrière **(2)** et le point avant **(3)** aux mêmes coordonnées.



Lorsqu'on procède à une suppression de point de forme pour le point arrière **2** ou le point avant **3**, le point d'interruption devient le point de passage normal et une couture spline continue est formée.



# **5. MODIFICATION DE LA CONFIGURATION**

Avant de modifier la configuration, déplacer la position de l'aiguille sur le point à modifier à l'aide du bouton ENTRAINEMENT AVANT

## 5-1. Modification de point

# (1) Suppression de point (070 et 074)

Cette fonction permet de supprimer les données de configuration sur la section spécifiée en unités de points de pénétration de l'aiguille. Deux méthodes peuvent être utilisées, SUPPRESSION DE POINT RELATIVE RELATIVE et SUPPRESSION DE POINT ABSOLUE selon que les données de configuration après le point supprimé seront déplacées ou ne le seront pas.

La fonction de suppression de point permet non seulement de supprimer des données de configuration créées par une saisie de couture ponctuelle, mais également des données saisies avec une autre fonction telle que la fonction de couture linéaire, etc.



- ② Spécifier la plage de suppression de points relative. Déplacer la position de l'aiguille pour spécifier la section des points à supprimer en appuyant sur le bouton ENTRAINE-



#### Confirmer la modification de point.

L'écran de confirmation de modification de point indique la modification de point pouvant être exécutée sur la couture ponctuelle. Pour continuer, appuyer sur le bouton ENTREE . L'écran de confirmation de suppression de point s'affiche.



(4) Exécuter la suppression de point relative.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE de confirmation de suppression de point, la suppression de point est exécutée et l'écran standard réapparaît. Dans le cas d'une suppression de point relative, l'ensemble des

données de configuration après le point supprimé se déplace en conservant la relation d'avant la suppression.



Suppression de point relative

		Ŀ	<u>+</u>		₿
(٢	$A_{\ell}$		$\sim$	<b>\$</b>	<b>*</b>
	ð	X	S CL	₹.	
TEST	<del>\$</del> #	2	4	F4	E
		:		) B	4

Pour une suppression de point absolue, sélectionner et exécuter la fonction SUPPRESSION DE POINT ABSOLUE (code de fonction 074) sur l'écran de liste des codes. Dans ce cas, les données de configuration après le point supprimé ne se déplacent pas.



Suppression de point absolue

 Veiller à ce que la distance de la modification résultant de la suppression d'un point ne dépasse pas la longueur maximale des points de la machine.
 Dans certains cas, la suppression d'un point peut provoquer un dépassement de l'espace de couture par une partie de la configuration créée.
 Modifier alors les données de configuration à l'aide de la fonction de modification pour ramener la configuration dans les limites de

l'espace de couture.

# (2) Déplacement de point (071 et 075)

Cette fonction permet de déplacer le point de pénétration de l'aiguille spécifié. Deux méthodes peuvent être utilisées, DEPLACEMENT DE POINT RELATIF et DEPLACEMENT DE POINT ABSOLU

selon que les données de configuration après le point déplacé seront déplacées ou ne le seront pas.

La fonction de déplacement de point permet non seulement de déplacer des données de configuration créées par une saisie de couture ponctuelle, mais également des données saisies avec une autre fonction telle que la fonction de couture linéaire, etc. Une couture linéaire ou similaire devient une couture ponctuelle lorsqu'un déplacement de point est exécuté.



- Sélectionner la fonction de déplacement de point relatif. Sélectionner et exécuter la fonction DEPLACEMENT DE POINT RELATIF (code de fonction 071) sur l'écran de liste des codes.
- ② Spécifier la position de déplacement de point relatif. Spécifier la position de déplacement du point à l'aide de la tou
  - che DEPLACEMENT  $\leftarrow \diamond \rightarrow \bigcirc$ , puis appuyer sur le bouton

ENTREE . L'écran de confirmation de modification de point s'affiche alors.



#### **3** Confirmer la modification de point.

L'écran de confirmation de modification de point indique la modification de point pouvant être exécutée sur la couture ponctuelle. Pour continuer, appuyer sur le bouton ENTREE

A. Le déplacement de point est exécuté. L'écran standard réapparaît alors.



Dans le cas d'un déplacement de point relatif, l'ensemble des données de configuration après le point déplacé se déplace en conservant la relation d'avant le déplacement.



Déplacement de point relatif

Pour un déplacement de point absolu, sélectionner et exécuter la fonction DEPLACEMENT DE POINT ABSOLU (code de fonction 075) **1075** sur l'écran de liste des codes.

Dans ce cas, les données de configuration après le point déplacé ne se déplacent pas.



Déplacement de point absolu

 1. Veiller à ce que la distance de la modification résultant du déplacement du point ne dépasse pas la longueur maximale des points de la machine.
 2. Dans certains cas, le déplacement d'un point peut provoquer un dépassement de l'espace de couture par une partie de la configuration créée. Modifier alors les données de configuration à l'aide de la fonction de modification pour ramener la configuration dans les limites de l'espace de couture.



Cette fonction permet d'ajouter un point après le point de pénétration de l'aiguille spécifié. Les données de configuration après le point ajouté ne se déplacent pas. La fonction d'ajout de point permet non seulement un ajout à des données de configuration créées par une saisie de couture ponctuelle, mais également un ajout à des données saisies avec une autre fonction telle que la fonction de couture linéaire, etc.

① Sélectionner la fonction d'ajout de point absolu.

Sélectionner et exécuter la fonction AJOUT DE POINT ABSOLU (code de fonction 076)

2 Spécifier la position d'ajout de point absolu.

 $\rightarrow$ 

PLACEMENT 🗲

Spécifier la position d'ajout du point à l'aide de la touche DE-



TREE . L'écran de confirmation d'ajout de point ab-

A, puis appuyer sur le bouton EN-



Ajout de point absolu

# 

#### 3 Exécuter un ajout de point absolu.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE de confirmation d'ajout de point absolu, l'ajout de point est exécuté et l'écran standard réapparaît.

- 1. Veiller à ce que la distance de la modification résultant de l'ajout d'un point ne dépasse pas la longueur maximale des points de la machine.
  - 2. Dans certains cas, l'ajout d'un point peut provoquer un dépassement de l'espace de couture par une partie de la configuration créée.

Modifier alors les données de configuration à l'aide de la fonction de modification pour ramener la configuration dans les limites de l'espace de couture.

# (1) Suppression de vertex (072 et 077)

Cette fonction permet de supprimer le vertex spécifié des données de configuration.

Deux méthodes peuvent être utilisées, SUPPRESSION DE VERTEX RELATIVE \_\_\_\_\_ et SUPPRESSION DE VERTEX ABSOLUE \_\_\_\_\_\_ et SUPPRESSION DE VERTEX ABSOLUE \_\_\_\_\_\_ selon que les données de configuration après le point supprimé seront déplacées ou ne le seront pas. Cette fonction ne peut pas être exécutée lorsque le point spécifié est un point de pénétration d'aiguille autre que le vertex de l'élément.



- Sélectionner la fonction de suppression de vertex relative. Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction SUPPRESSION DE VERTEX RELATIVE (code de fonction 072) sur l'écran de liste des codes, l'écran de confirmation de suppression de vertex relative s'affiche.
- 2 Exécuter la fonction de suppression de vertex relative.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE sur l'écran de confirmation de suppression de vertex relative, la suppression de vertex relative est exécutée et l'écran standard réapparaît.



Dans le cas d'une suppression de vertex relative, l'ensemble des données de configuration après le point supprimé se déplace en conservant la relation d'avant la suppression.



Suppression de vertex absolue

Pour une suppression de vertex absolue, sélectionner et exécuter la fonction SUP-

PRESSION DE VERTEX ABSOLUE (code de fonction 077)

Dans ce cas, les données de configuration après le point supprimé ne se déplacent pas.



Dans certains cas, la suppression d'un point peut provoquer un dépassement de l'espace de couture par une partie de la configuration créée. Modifier alors les données de configuration à l'aide de la fonction de modification pour ramener la configuration dans les limites de l'espace de couture.

# (2) Déplacement de vertex (073 et 078)

Cette fonction permet de déplacer le point de pénétration de l'aiguille spécifié. Deux méthodes peuvent être utilisées, DEPLACEMENT DE VERTEX RELATIF 1073 et DEPLACEMENT DE VERTEX AB-SOLU 🗼 1781 selon que les données de configuration après le point déplacé seront déplacées ou ne le seront pas. Lorsque le point spécifié est le dernier point de pénétration de l'aiguille de l'élément ou un point de pénétration d'aiguille autre que vertex, l'exécution n'est pas possible.

Cas d'un déplacement relatif du vertex :

Cette fonction ne peut pas être exécutée lorsque le point spécifié est un point de pénétration de l'aiguille autre que le vertex.

spécifié est le dernier point de pénétration d'aiguille de l'élément ou un point de pénétration d'aiguille autre que le vertex.

Cas d'un déplacement absolu du vertex : Cette fonction ne peut pas être exécutée lorsque le point



Linear Apex Movement Relative

control command way of element is deleted OK ?

- Sélectionner la fonction de déplacement de vertex relatif. (1)Sélectionner et exécuter la fonction DEPLACEMENT DE VERTEX RELA-TIF (code de fonction 073) 1073 sur l'écran de liste des codes.
- Spécifier la position de déplacement de vertex relatif. (2) Spécifier la position de déplacement du vertex à l'aide de la

K 1 7 7 touche DEPLACEMENT **→ B** sur l'écran de saisie de K N position de déplacement de vertex relatif, puis appuyer sur le sion d'instruction de commande de la machine s'affiche alors.

#### Exécuter le déplacement de vertex. (3)

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE A sur l'écran de confirmation de suppression d'instruction de commande de la machine, le déplacement de vertex est exécuté et l'écran standard réapparaît.



Déplacement de vertex relatif Dans le cas d'un déplacement de vertex relatif, l'ensemble des données de configuration après le point déplacé se déplace en conservant la relation d'avant le déplacement.



Déplacement

#### Déplacement de vertex absolu

Pour un déplacement de vertex absolu, sélectionner et exécuter la fonction DEPLACEMENT DE VERTEX ABSOLU (code de

fonction 078) 🔔 078 . Dans le cas d'un déplacement de vertex absolu, les données de configuration après le point déplacé ne se déplacent pas.



Dans certains cas, le déplacement d'un point peut provoquer un dépassement de ) l'espace de couture par une partie de la configuration créée. Modifier alors les données de configuration à l'aide de la fonction de modification

pour ramener la configuration dans les limites de l'espace de couture.

# 5-3. Suppression d'élément (063)

Cette fonction permet de supprimer un élément de couture et une instruction de la machine en termes d'élément. Après la suppression, tous les éléments avancent du nombre d'éléments supprimés.

(1)



Afficher l'écran d'exécution de suppression d'élément. Lorsqu'on appuie sur le bouton SUPPRESSION D'ELEMENT Sur l'écran standard ou que l'on sélectionne et exécute la fonction SUPPRESSION D'ELEMENT (code de fonction

063) **1063** sur l'écran de liste des codes, l'écran d'exécution de suppression d'élément s'affiche.



#### 2 Exécuter la suppression d'élément.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE de suppression d'élément, la suppression d'élément est exécutée et l'écran standard réapparaît.

Lorsqu'on supprime les éléments où se trouve la position actuelle de l'aiguille, l'ensemble des données de configuration après les éléments supprimés avancent et la position de l'aiguille se déplace sur le point final de la couture de l'élément situé juste avant les éléments supprimés.



Cette fonction permet de changer la vitesse d'avance sans couture sur l'élément d'avance sans couture créé en termes d'élément.



 Afficher l'écran de saisie de changement de vitesse d'avance sans couture.
 Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction CHANGEMENT DE VITESSE D'AVANCE SANS COUTURE (code de fonction 060) sur l'écran de liste des codes, l'écran de saisie de changement de vitesse d'avance sans couture s'affiche.

#### 2 Saisir la vitesse d'avance sans couture changée.



③ Exécuter le changement de vitesse d'avance sans couture.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE de confirmation de changement de vitesse d'avance sans couture, la vitesse de l'élément change et l'écran standard réapparaît.
### 5-5. Changement de section de vitesse de couture (061)

Cette fonction permet de limiter la vitesse de l'élément créé en termes de points de pénétration de l'aiguille.



 Afficher l'écran de saisie de changement de section de vitesse de couture.

Appuyer sur le bouton CHANGEMENT DE SECTION DE VI-TESSE DE COUTURE sur l'écran standard ou sélectionner et exécuter la fonction CHANGEMENT DE SECTION DE VITESSE DE COUTURE (code de fonction 061) sur l'écran de liste des codes. L'écran de saisie de changement de section de vitesse de couture s'affiche.

#### 2 Saisir la vitesse changée.



### **③** Spécifier la plage de la vitesse changée.

Appuyer sur le bouton ENTRAINEMENT ARRIERE

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE \_\_\_\_ , la vitesse ponctuelle de la plage spécifiée comme objet change et l'écran standard réapparaît.

# 5-6. Changement de pas de couture (062)

Cette fonction permet de changer le pas de couture entre les éléments spécifiés sur l'élément créé.



#### 2 Saisir le pas de couture changé.

pas de couture s'affiche.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE . I'écran de saisie de plage de changement de pas de couture s'affiche.



### **③** Spécifier la plage de changement du pas de couture.

Appuyer sur le bouton ENTRAINEMENT ARRIERE ou sur le bouton ENTRAINEMENT AVANT cer les points de pénétration de l'aiguille. Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE , le pas de couture de l'élément comprenant la plage spécifiée comme objet change et l'écran standard réapparaît.

# 5-7. Symétrie

Cette fonction permet de créer une figure symétrique à la configuration créée. Cette fonction est exécutée sur l'ensemble de la configuration en prenant la position actuelle de l'aiguille comme référence. Avant d'exécuter cette fonction, régler la position actuelle de l'aiguille sur la position du point de référence.

### (1) Symétrie d'axe X (082)

Cette fonction permet de créer une figure symétrique par rapport à l'axe X et passant par la position actuelle de l'aiguille. La configuration actuelle reste inchangée et la configuration symétrique est ajoutée après elle.



### (2) Symétrie d'axe Y (083)

Cette fonction permet de créer une figure symétrique par rapport à l'axe Y et passant par la position actuelle de l'aiguille. La configuration actuelle reste inchangée et la configuration symétrique est ajoutée après elle.

1) Exécuter la symétrique d'axe Y.

Sélectionner la fonction SYMETRIE D'AXE Y (code de fonction 083) sur l'écran de liste des codes, puis appuyer sur le bouton ENTREE Sur l'écran de confirmation. La symétrie d'axe Y est alors exécutée.



### (3) Symétrie ponctuelle (084)

Cette fonction permet de créer une figure symétrique en prenant la position actuelle de l'aiguille comme référence. La configuration actuelle reste inchangée et la configuration symétrique est ajoutée après elle.

### 1) Exécuter la symétrique ponctuelle.

Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction SYMETRIE PONCTUELLE (code de fonction 084) sur l'écran de liste des codes et que l'on appuie sur le bouton ENTREE sur l'écran de confirmation, la symétrie ponctuelle est exécutée.



### (4) Couture séquentielle d'inversion de configuration à symétrie d'axe Y (098)

Cette fonction permet de créer une figure symétrique par rapport à l'axe Y et passant par la position actuelle de l'aiguille. La configuration actuelle est effacée et une avance sans couture est ajoutée jusqu'au début de la configuration symétrique.

① **Exécuter la fonction de couture séquentielle d'inversion de configuration à symétrie d'axe Y.** Sélectionner la fonction COUTURE SEQUENTIELLE D'INVERSION DE CONFIGURATION A SY-

METRIE D'AXE Y (code de fonction 098) 2 sur l'écran de liste des codes, puis appuyer sur

le bouton ENTREE \_\_\_\_ sur l'écran de confirmation. La couture séquentielle d'inversion de configuration à symétrie d'axe Y est exécutée.



# 5-8. Modification de point de forme

Cette fonction permet de modifier un point de forme de l'élément contenant le point actuel.

### (1) Ajout de point de forme (135)

Cette fonction permet d'ajouter un point de forme.



#### (1) Sélectionner la fonction d'ajout de point de forme.

Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction AJOUT DE POINT DE FORME (code de fonction 135) [135] sur l'écran de liste des codes, l'écran de confirmation de déplacement du presseur s'affiche.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE se déplace jusqu'au premier point de forme et l'écran de saisie de point de forme s'affiche.



#### 2 Spécifier le point de forme.

Spécifier le point de forme de la source d'ajout à l'aide du bouton ENTRAINEMENT ARRIERE ENTRAINEMENT AVANT C. Le nouveau point de forme est ajouté après le point de forme spécifié ici. Le point de forme saisi est affiché en rouge en Lorsqu'on sélectionne le point de forme et que l'on appuie sur

le bouton ENTREE . D, l'écran de saisie de position de point de forme s'affiche.



**③** Spécifier la position d'ajout.

A l'aide de la touche DEPLACEMENT  $\begin{array}{c} \swarrow & \uparrow & 7 \\ \hline & \bullet & \rightarrow \\ \hline & \checkmark & \checkmark & \bullet \end{array}$  (a position de destination d'ajout du point de forme avec le CURSEUR  $\begin{array}{c} \bullet & \bullet \\ \hline & \bullet & \bullet \\ \end{array}$  (b, puis appuyer sur le bouton ENTREE  $\begin{array}{c} \bullet & \bullet \\ \hline & \bullet \\ \end{array}$  (c).



 4 Supprimer l'instruction de commande de la machine. Lorsque l'écran de confirmation de suppression d'instruction de commande de la machine s'affiche, appuyer sur le bouton ENTREE si l'instruction de commande de la machine sur l'élément peut être supprimée. L'ajout de point de forme est alors exécuté et l'écran standard réapparaît.

La figure ci-dessous représente un exemple où le point de forme ① est ajouté après le point de forme ①.



### (2) Déplacement de point de forme (136)

Cette fonction permet de déplacer un point de forme.



 Sélectionner la fonction de déplacement de point de forme.

Sélectionner et exécuter la fonction DEPLACEMENT DE POINT DE FORME (code de fonction 136) iécran de liste des codes.

La procédure de déplacement de point de forme est la même que celle décrite en **"5-8. (1) Ajout de point de forme" p.73**. Après avoir confirmé le déplacement du presseur, sélectionner le point de forme à déplacer et spécifier la position de destination du déplacement sur l'écran de saisie de position de la figure ci-contre.

Lorsqu'on a saisi la position et confirmé la suppression d'instruction de commande de la machine, le déplacement du point de forme est exécuté.

La figure ci-dessous représente un exemple où le point de forme (A) est déplacé sur le point de forme (B).



### (3) Suppression de point de forme (137)

Cette fonction permet de supprimer un point de forme.



O

((

Μ



### **3** Supprimer l'instruction de commande de la machine.

Lorsque l'écran de confirmation de suppression d'instruction de commande de la machine s'affiche, appuyer sur le bouton ENTREE ENTREE si l'instruction de commande de la machine sur l'élément peut être supprimée.



### (4) Exécuter la suppression de point de forme.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE de confirmation de suppression de point de forme, la suppression de point de forme est exécutée et l'écran standard réapparaît.

La figure ci-dessous représente un exemple où le point de forme **G** est supprimé.



# 6. OPERATIONS DE CONFIGURATION DE COUTURE

# 6-1. Copie de configuration (086)

Cette fonction permet de copier la configuration avec un maximum de 10 copies.



- Sélectionner la fonction de copie de configuration. Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction COPIE DE CONFIGURATION (code de fonction 086) sur l'écran de liste des codes, l'écran de saisie de position de copie de configuration s'affiche.
- 2 Spécifier la destination de copie de la configuration. Positionner la destination de copie sur le point désiré à l'aide de la touche DEPLACEMENT
  - Valider la destination de copie de la configuration. Lorsqu'on appuie sur le bouton POINT PRINCIPAL

la destination de copie est spécifiée sur ce point.

(4) Exécuter la copie de configuration.

B.

- 5 Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE sur l'écran de confirmation de copie de configuration, la copie de configuration est exécutée et l'écran standard réapparaît.
  - Les opérations des étapes 2 et 3 permettent d'effectuer jusqu'à 10 saisies d'affilée. Le nombre de points saisi s'affiche en 3.
  - 2. A l'étape ④, on peut abandonner le point de copie saisi en appuyant sur le bouton RE-TOUR <sup>•</sup> avant d'appuyer sur le bouton ENTREE.
  - 3. Cette fonction est exécutée sur l'ensemble de la configuration en prenant la position actuelle de l'aiguille comme référence. Une coupe du fil au point final de la couture de la configuration originale est saisie et une avance sans couture jusqu'au point de départ de la couture de la destination de copie est également saisie.



Référence

La copie n'est pas possible lorsque le point actuel est un point d'entraînement sans couture avant l'exécution de la couture.





# 6-2. Déplacement de configuration (085)

Cette fonction permet de déplacer parallèlement la configuration créée. On peut effectuer facilement un positionnement en déplaçant le point actuel jusqu'à la position de destination désirée.



5 Pattern Movement

n is performe

M

- Se déplacer sur la position de référence. Déplacer la configuration jusqu'à la position de référence où l'on désire déplacer le point actuel avec le bouton ENTRAINE-MENT AVANT ou le bouton ENTRAINEMENT ARRIERE sur l'écran standard.
- ② Sélectionner la fonction de déplacement de configuration. Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction DEPLACEMENT DE CONFIGURATION (code de fonction 085) [1/écran de liste des codes, l'écran de saisie de position de déplacement de configuration s'affiche.
- 3 Spécifier la destination de déplacement de la configuration.

Positionner la destination de déplacement sur le point désiré à

l'aide de la TOUCHE DEPLACEMENT

(4) Exécuter le déplacement de configuration.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE

l'écran de confirmation de déplacement de configuration, le déplacement de confirmation est exécuté et l'écran standard réapparaît.



- 1. Cette fonction est exécutée sur l'ensemble de la configuration en prenant la position actuelle de l'aiguille comme référence. Les données d'avance sont couture de la partie déplacée sont saisies au début de la configuration
- 2. Il n'est pas possible de sélectionner la fonction lorsque la position actuelle est l'origine.

		Ŀ	Ŀ		<b>b</b>
$\mathbf{i}$	$\langle A_{\ell} \rangle$		$\gtrsim$	÷	<b>5</b>
	8	A	NCL ST	₹.	
	<mark>ф</mark> \$	2	<b>1</b>	F4	E
(	5	i	«	» N	Λ

# 6-3. Effacement de configuration (087)

Cette fonction permet d'effacer toutes les données de configuration créées.



### ① Sélectionner la fonction d'effacement de configuration.

Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction EFFACEMENT DE CONFIGURATION (code de fonction 087) [2007] sur l'écran de liste des codes, l'écran de confirmation d'effacement de configuration s'affiche.

### 2 Exécuter l'effacement de configuration.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE , l'effacement de configuration est exécuté et l'écran standard réapparaît. Toutes les données de configuration saisies sont effacées, l'entraînement s'effectue et la position de l'aiguille revient à l'origine.



# 6-4. Lecture de configuration

Cette fonction permet de lire des données de configuration.



### (1) Lire les données de configuration.



- Sélectionner la fonction de lecture de configuration. Lorsqu'on appuie sur le bouton LECTURE DE CONFIGURA-TION sur l'écran standard, l'écran de lecture de configuration s'affiche.
- Sélectionner la configuration à lire.

La configuration présente sur le support d'enregistrement s'affiche dans la section ( lorsqu'on appuie sur le bouton ) . Lorsqu'on appuie sur le bouton de la configuration que l'on désire lire, la couleur du bouton change .

Si le nombre de configurations dépasse 16, la touche "↑" ▲ et la touche "↓" ▼ s'affichent dans la section ④. En appuyant sur ces touches, il est possible de changer la configuration affichée dans la section ▲.

#### **3** Saisir directement le numéro de configuration.

Lorsqu'on appuie sur le bouton SAISIE DU NUMERO DE CONFIGURATION (), l'écran de saisie de numéro de configuration s'affiche. Le numéro de configuration peut être saisi à l'aide des touches du pavé numérique () à 9 () ou des touches + ou - (). Lorsqu'on appuie sur la touche + ou -, le numéro de configuration suivant ou précédant la configuration actuellement saisie est spécifié.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE , l'écran de lecture de configuration réapparaît avec le numéro de configuration saisi sélectionné.

#### (4) Exécuter la lecture de la configuration.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE , la lecture des données de configuration sélectionnées est exécutée et l'écran standard réapparaît.



Référence	<ol> <li>Lorsqu'on appuie sur le bouton INFORMA- TIONS DE CONFIGURATION () () () () () () () () () () () () ()</li></ol>
La en da gi Attention II tid da da T	a configuration lue est ajoutée après la position n prenant la position actuelle de l'aiguille des onnées de configuration existantes comme ori- ine. est possible d'effectuer la lecture sur une posi- on quelconque des données de configuration en éplaçant la position de l'aiguille sur les données e configuration créées à l'aide du bouton EN- RAINEMENT ARRIERE

TRAINEMENT AVANT

### (2) Spécifier le taux d'agrandissement/réduction.

Il est possible de lire la configuration agrandie ou réduite en spécifiant préalablement le taux d'agrandissement/réduction.



Spécifier le taux d'agrandissement/réduction X.
 Lorsqu'on appuie sur le bouton SAISIE DE TAUX D'AGRAN-

DISSEMENT/REDUCTION X 100.00% (a), l'écran de saisie de taux d'agrandissement/réduction X s'affiche. La valeur spécifiée actuelle du taux d'agrandissement/réduc-

tion X s'affiche sur le bouton de saisie de taux d'agrandissement/réduction X.

### ② Saisir le taux d'agrandissement/réduction X.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE . le taux est réglé à la valeur saisie et l'écran de lecture de configuration réapparaît.



### **③** Spécifier le taux d'agrandissement/réduction Y.

Lorsqu'on appuie sur le bouton SAISIE DE TAUX D'AGRAN-DISSEMENT/REDUCTION Y 100.00% **B**, l'écran de saisie de taux d'agrandissement/réduction Y s'affiche. La procédure de saisie est la même que pour le taux d'agrandissement/réduction X.

La valeur spécifiée actuelle du taux d'agrandissement/réduction Y s'affiche sur le bouton de saisie de taux d'agrandissement/réduction Y.



(4) Spécifier la procédure d'agrandissement/réduction.

Comme procédure d'agrandissement/réduction, il est possible de choisir entre l'augmentation/diminution de la longueur des points ou l'augmentation/diminution du nombre de points. Lorsqu'on appuie sur le bouton SELECTION DE PROCEDU-

RE D'AGRANDISSEMENT/REDUCTION

ON 🙀 🚱, l'écran de

sélection de procédure d'agrandissement/réduction s'affiche. La procédure d'agrandissement/réduction actuellement sélectionnée s'affiche sur le bouton de sélection de procédure d'agrandissement/réduction.

(Augmentation/diminution du nombre de points , aug-

mentation/diminution de la longueur des points

Sélectionner la procédure d'agrandissement/réduction. Sélectionner AUGMENTATION/DIMINUTION DU NOMBRE

DE POINTS 🛛 🔀 🕒 OU AUGMENTATION/DIMINUTION

DE LA LONGUEUR DES POINTS 🛛 🎇 🕒 sur l'écran de

sélection de procédure d'agrandissement/réduction. La cou-

leur du bouton sélectionné change

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE , la sélection est validée et l'écran de lecture de configuration réapparaît.



### (3) Spécifier le format des données de lecture.



Il est possible de sélectionner le support d'enregistrement depuis lequel sont lues les données de configuration et le format des données de configuration.

Les supports d'enregistrement ci-dessous peuvent être sélectionnés.

Le support d'enregistrement actuellement sélectionné est indiqué par un pictogramme dans la section ().

Support d'enregistrement	Pictogramme
Mémoire de la machine	$\diamond$
Support d'enregistrement	

Les données ci-dessous peuvent être sélectionnées.

Le format des données sélectionné est affiché sur le bouton de sélection de format des données de configuration.

Format des données	Affichage du bouton	Support d'enregistrement correspondant	
Données au format vectoriel	VDT	- >	
Données au format standard de couture	DAT		
Données de style d'enregistrement (Données correspondant aux séries AMS-B, C et D)	M3		

#### · Structure des dossiers du support d'enregistrement





# 1 Spécifier le support d'enregistrement.

Lorsqu'on appuie sur le bouton SELECTION DE SUPPORT D'ENREGISTREMENT B, l'écran de sélection de support d'enregistrement s'affiche.



Comme support d'enregistrement utilisé pour la lecture, sélec-

tionner la mémoire de la machine 😡 ou le support d'enre-

gistrement ans O.

La couleur du bouton sélectionné change

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE , la sélection est validée et l'écran de lecture de configuration réapparaît.





2 Spécifier le format des données de configuration.
 Lorsqu'on appuie sur le bouton SELECTION DE FORMAT
 DES DONNEES DE CONFIGURATION VDT ④, l'écran de sélection de format des données de configuration s'affiche.

Comme format des données de configuration à lire sélection-

ner le format vectoriel VDT, le format standard DAT ou les

données de style d'enregistrement M3 dans (). La couleur

du bouton sélectionné change

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE . la sélection est validée et l'écran de lecture de configuration réapparaît.



Pour certains supports d'enregistrement, la sélection du format des données de configuration n'est pas possible.

# 6-5. Enregistrement de configuration

Cette fonction permet d'enregistrer les données de configuration.



### (1) Enregistrer les données de configuration.



 Sélectionner la fonction d'enregistrement de configuration. Lorsqu'on appuie sur le bouton ENREGISTREMENT DE CONFIGURATION
 sur l'écran standard, l'écran d'enregistrement de configuration s'affi-

che.

### Spécifier le numéro de configuration.

Spécifier le numéro de configuration de destination d'enregistrement

à l'aide des touches du pavé numérique 0 à 9 🐼 ou des

touches + et - **‡ S**. Lorsqu'on appuie sur la touche + ou -, le numéro suivant à ouvrir s'affiche.





### 3 Exécuter l'enregistrement de configuration.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE

de configuration créées sont enregistrées sur le numéro saisi et l'écran standard réapparaît. Si des données de configuration existent déjà pour le numéro de configuration spécifié, l'écran de confirmation s'écrasement s'affiche et l'enregistrement de configuration est exécuté lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE



Lorsqu'on appuie sur le bouton SELECTION DE SUPPORT D'ENRE-

GISTREMENT Caran de sélection de support d'enregis-

trement s'affiche et le support d'enregistrement peut être sélectionné. La procédure de sélection est la même que pour la lecture de configuration.



# 7. FORMATAGE DU SUPPORT D'ENREGISTREMENT (090)

Cette fonction permet de formater un support d'enregistrement.



Afficher l'écran de formatage du support d'enregistrement.
 Lorsqu'on appuie sur le bouton MODE M sur l'écran

standard, l'écran de mode s'affiche. Appuyer sur le bouton



de support d'enregistrement s'affiche.

On peut également afficher l'écran de formatage en sélectionnant la fonction FORMATAGE (code de fonction 090) sur l'écran de liste des codes.



Démarrer le formatage du support d'enregistrement. Insérer le support d'enregistrement à formater dans la fente de support d'enregistrement, fermer le couvercle et appuyer sur le bouton ENTREE . Le formatage démarre.

Lorsque le formatage est terminé, l'écran de mode réapparaît.



(2)

Le formatage efface toutes les données. Il n'est pas possible de restaurer les données.

# 8. COUTURE D'ESSAI

La couture d'essai permet de vérifier la forme de la configuration créée par lecture des données ou à l'aide de la fonction de saisie.

L'écran et les paramètres disponibles pour la couture d'essai varient selon les modèles. Les explications ci-dessous prennent pour exemple l'AMS-210E.



Avant la couture d'essai, il est nécessaire de mémoriser le réglage de la hauteur du presseur intermédiaire et celui de la tension du fil.



### Afficher l'écran de couture d'essai.

Appuyer sur le bouton PREPARATION DE COUTURE

pour afficher l'écran de préparation de couture d'essai. Les dimensions d'axe X et d'axe Y s'affichent dans la section **(F**).

② Afficher l'écran de couture d'essai. Lorsqu'on appuie sur le bouton PREPARATION DE COUTU-



) 🕒, l'écran de couture d'essai s'affiche.



### **③** Préparer la couture d'essai.

(a) Lorsqu'on appuie sur le bouton PINCE-FIL , le pince-fil est alternativement ACTIVE / DESACTIVE



(b) Lorsqu'on appuie sur le bouton BOBINEUR DE CANETTE
 (c) B, l'écran local de bobineur de canette s'affiche.

Lorsqu'on appuie sur la pédale, la machine se met en marche et le bobinage commence.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ARRET



s'arrête et l'écran de préparation de couture d'essai réapparaît.



Le bobineur ne peut pas être sélectionné si la préparation de couture d'essai n'a pas été effectuée une fois.

- 6 8 9 4 5 6 G 1 2 3 0 T \$
- 8 9 6 4 5 0 1 2 3 0 Ξ. \$ Л



- (c) Lorsqu'on appuie sur le bouton SAISIE DE TENSION
  - 100 O, l'écran local de saisie de la valeur de DU FIL 合 référence de tension du fil s'affiche. Saisir la valeur à l'aide des touches du pavé numérique 0 à 9 ou **\$** des touches G, puis valider la valeur avec le bouton ENTREE L'écran de préparation de couture d'essai réapparaît. La valeur de réglage actuelle est affichée sur le bouton de saisie de tension du fil.
- (d) Lorsqu'on appuie sur le bouton SAISIE DE HAUTEUR DE PRESSEUR Mathematical de la valeur de référence de presseur intermédiaire s'affiche. Saisir la valeur à l'aide des touches du pavé numérique 0 9 ou des touches 🛟 **1** à puis valider la valeur avec le bouton ENTREE L'écran de préparation de couture d'essai réapparaît.
  - Dans le cas où il n'y a pas d'instruction de coupe du fil à la fin de la configuration et avant l'avance sans couture. l'écran de confirmation d'insertion de coupe du fil automatique s'affiche lorsqu'on appuie sur le bouton PREPARATION DE COUTU-



- RE **E** pour permettre d'insérer une commande de coupe du fil avec le bouton 2016 ou de ne

pas l'insérer avec le bouton 🚫 🖪

Lorsqu'on appuie sur l'un de ces boutons, l'écran de préparation de couture d'essai réapparaît.

- 1. Lors de la couture d'essai, les données saisies écrasent les données de configuration actuelles de la machine.
- 2. Si la configuration a été sélectionnée sur un support d'enregistrement ou si une configuration utilisateur a été modifiée en mode de couture normale, les données sont effacées.

### Exécuter la couture d'essai.



La couture d'essai peut être exécutée par des opérations normales de la machine. Les dimensions d'axe X et d'axe Y s'affichent dans la section **(M)**.

### Procéder au paramétrage de la couture d'essai.

(a) Afficher l'écran de saisie de la valeur de référence de hauteur de presseur intermédiaire avec le bouton SAISIE DE HAUTEUR DE PRESSEUR . La valeur de référence de hauteur de presseur intermédiaire peut alors être saisie de la même manière que sur l'écran de préparation de couture d'essai.

(b) La vitesse s'affiche dans la section **O**.

La vitesse peut être saisie avec la RESISTANCE VARIABLE DE

VITESSE (D). Lorsqu'on appuie sur le bouton LAPIN 🧔 , la vitesse

augmente. Lorsqu'on appuie sur le bouton TORTUE

diminue. Lorsqu'on appuie sur un point entre ces boutons sur la barre, la vitesse est directement spécifiée.

(c) Lorsqu'on appuie sur le bouton SAISIE DE TENSION DU FIL



M, l'écran

Q, la valeur de référence de tension du fil peut être saisie de la même manière que sur l'écran de préparation de couture d'essai.

- (d) Lorsqu'on appuie sur le bouton DEPART DE COUTURE
   (a), le presseur revient sur la position de départ de la couture.
- (e) Le pince-fil peut être activé ou désactivé à l'aide du bouton PINCE-FIL .





Le déplacement automatique s'arrête lorsqu'on appuie sur le bouton ARRET

♥ IV. Le nombre de points depuis le début de la couture s'affiche dans la

section ♥. Lorsqu'on appuie sur le bouton DEPART DE COUTURE . Ia position actuelle de l'aiguille est ramenée au point de départ de la couture et l'écran de couture d'essai réapparaît.

### ⑦ Revenir à l'écran de préparation de couture d'essai.

Lorsqu'on appuie sur le bouton PREPARATION DE COUTURE

de préparation de couture d'essai réapparaît.



# 9. FONCTION DE PARAMETRAGE

### 9-1. Saisie de commentaire

Cette fonction permet de saisir un commentaire dans les données de configuration.



### (1) Afficher l'écran de saisie de commentaire.

Appuyer sur le bouton SAISIE DE COMMENTAIRE sur l'écran standard. L'écran de saisie de commentaire d'affiche.



	Lorsque la section d'affichage des informations	
,	de configuration est en mode d'affichage de com-	
J	mentaire (④ Effectuer pour cela le paramétrage dé-	
eÌ	crit sous 14. PARAMETRAGE DE L'AFFICHAGE p.103),	
	le commentaire saisi dans la section d'affichage	
	des informations de configuration <b>B</b> s'affiche.	

#### 2 Saisir le commentaire.

Appuyer sur les touches du clavier (	Α	à	Ζ	,	0	à	9	,
				,				

+ , / , - , # , . , . ) **@** pour saisir les caractères.

Lorsqu'on appuie sur le bouton " $\leftarrow$ "  $\leftarrow$  "  $\leftarrow$  "  $\bigcirc$  ou le bouton " $\rightarrow$ "

e CURSEUR I se déplace dans la direction correspondante. Le caractère est inséré sur la position du curseur lorsqu'on appuie sur les touches du clavier. Lorsqu'on appuie sur le bouton SUPPRESSION
 e caractère à gauche du curseur est supprimé. Jusqu'à 255 caractères peuvent être saisis. Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE
 e commentaire saisi est validé et l'écran standard réapparaît.

# 9-2. Sélection du mode d'inversion du presse-tissu (091)

Cette fonction permet de sélectionner le mode d'inversion du presse-tissu.



 Afficher l'écran de sélection du mode d'inversion du presse-tissu. Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction SELECTION DU MODE D'INVERSION (code de fonction 091) de liste des codes, l'écran de sélection du mode d'inversion s'affiche.

### 2 Sélectionner le mode d'inversion.

Sélectionner INVERSION AUTOMATIQUE 🔂 🕲 OU INVERSION MA-

NUELLE 🛃 🕭 comme mode d'inversion du presse-tissu. La couleur du

bouton sélectionné change. Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE

• Ie mode saisi est validé et l'écran standard réapparaît.



La sélection du mode d'inversion du presse-tissu n'est possible que lorsqu'une configuration n'est pas saisie.

# 9-3. Saisie de la valeur de référence de tension du fil (113)

Cette fonction permet de saisir la valeur de référence de tension du fil.



### 1 Afficher l'écran de saisie de la valeur de référence de tension du fil.

Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction SAISIE DE LA VALEUR DE REFERENCE DE TENSION DU FIL (code de fonction 113) [3] 113] sur l'écran de liste des codes, l'écran de saisie de la valeur de référence de tension du fil d'affiche.

2 Spécifier la valeur de référence de tension du fil.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE , la valeur spécifiée est validée et l'écran standard réapparaît.



Lorsque la valeur de référence de tension du fil change, la tension de toute la configuration change.

### 9-4. Saisie de la valeur de référence de hauteur de presseur intermédiaire (115)

Cette fonction permet de saisir la valeur de référence de hauteur de presseur intermédiaire.



 Afficher l'écran de saisie de la valeur de référence de hauteur de presseur intermédiaire.

Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction SAISIE DE LA VALEUR DE REFERENCE DE PRESSEUR INTERMEDIAIRE (code de fonction 115) (code de fonction

# 2 Spécifier la valeur de référence de hauteur de presseur intermédiaire.

Saisir directement la valeur à l'aide des touches du pavé

numérique 0 à 9 🐼 ou augmenter/diminuer la valeur

avec les touches + ou - 📫 ou 🎽 🛽 sur l'écran de saisie

de la valeur de référence de hauteur de presseur intermédiaire, puis valider la valeur spécifiée.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE \_\_\_\_ O, la valeur spécifiée est validée et l'écran standard réapparaît.



Lorsque la valeur de référence de hauteur de presseur intermédiaire change, la hauteur de presseur intermédiaire de toute la configuration change.

# **10. SELECTION DE LA PROCEDURE FINALE (110)**

Cette fonction permet de spécifier si l'opération TRACE sera exécutée à la fin de la saisie.



### 1) Afficher l'écran de sélection de procédure finale.

Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction SELECTION DE PROCEDURE FINALE (code de fonction 110) Identification de liste des codes, l'écran de sélection de procédure finale s'affiche.

### 2 Sélectionner la procédure finale.

Sélectionner si la saisie de la forme graphique se terminera par un retour point par point sur la position de départ de la saisie en suivant la trace des points de pénétration de l'aiguille de l'élément de couture créé 📈 💿 🔕 ou si elle se terminera telle

quelle wo B. La couleur du bouton sélectionné change.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE \_\_\_\_ •, la procédure sélectionnée est validée et l'écran standard réapparaît.



Lors de la création d'un cercle, le presseur se déplace à la fin de la configuration même lorsque la procédure de trace n'est pas exécutée.

# 11. AFFECTATION DE FONCTIONS AUX BOUTONS F1 à F5 (112)

Cette fonction permet d'affecter des fonctions aux boutons F. L'affichage initial est tel que décrit ci-dessous.

### <Ecran de l'affichage initial>



Série AMS-E



Série LK-1900A



### 1) Afficher l'écran d'affectation de fonctions.

Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction AFFECTATION DE FONCTIONS (code de fonction 112) willing sur l'écran de liste des codes, l'écran d'affectation de fonctions s'affiche.

### (2) Sélectionner le bouton auquel on désire affecter une fonction.

Appuyer sur le bouton F F1 à F5 A auquel on désire affecter une fonction. L'écran de liste des codes s'affiche. Le numéro du bouton F sélectionné s'affiche sur la section B.



### **3** Sélectionner la fonction à affecter.

Sélectionner le numéro de code de la fonction que l'on désire affecter au bouton F sur la liste des codes ( ou appuyer sur le bouton SAISIE DE CODE ) te saisir le code sur l'écran de saisie de code.

Lorsqu'on appuie sur le bouton DEFILEMENT VERS LE HAUT/BAS ou **T (B**, la liste des codes affichée change.

Pour la procédure de sélection des codes de fonction, voir **"2-3. Sélection des fonctions" p.9**. Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE après avoir sélectionné la fonction, l'écran d'affectation de fonctions s'affiche.



### Affichage de la fonction affectée

Le code de la fonction affectée à un bouton F s'affiche dans la section **G**.

On peut continuer à affecter des fonctions à d'autres boutons F en appuyant sur les boutons F F1 à F5 B.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ANNULATION , l'écran standard réapparaît.



### **(5)** Utilisation des boutons F

Un pictogramme indiquant la fonction affectée s'affiche sur les boutons F auxquels une fonction a été affectée (bouton ) , par exemple). Lorsqu'on appuie sur un tel bouton, la fonction affectée est rappelée directement.

# 12. AFFICHAGE D'INFORMATIONS DETAILLEES SUR LES VALEURS DE REGLAGE (093)

Cette fonction permet de vérifier le contenu des données de configuration.



 Afficher l'écran d'informations des valeurs de réglage. Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction INFORMA-TIONS DES VALEURS DE REGLAGE (code de fonction 093)
 sur l'écran de liste des codes, l'écran d'informations des valeurs de réglage s'affiche. On peut changer le contenu de l'affichage avec les boutons DEFILEMENT VERS LE HAUT/BAS et et .

Lorsqu'on appuie sur le bouton ANNULATION **(B)**, l'écran standard réapparaît.



N°	Contenu	Affichage					
0	Nombre total de points	0 (1) <del>1) 10</del> 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10					
0	Mode d'inversion	Inversion automatique	Inversion manuelle				
6	Taux d'agrandissement X	100.00% ×					
4	Taux d'agrandissement Y	100.00% ¥t♥					
6	Coordonnée X du point de référence d'agrandissement/ réduction						
6	Coordonnée Y du point de référence d'agrandissement/ réduction	0.00 					
0	Activation/désactivation de trace	Trace activée	Trace désactivée				
8	JOG RVL	01.01.01 JOG Ver					

# 13. AFFICHAGE D'INFORMATIONS DETAILLEES SUR LA POSITION ACTUELLE DE L'AIGUILLE

Cette fonction permet d'afficher des informations détaillées sur la position actuelle de l'aiguille.



Afficher l'écran d'affichage du contenu de la configuration.
 Appuyer sur le bouton AFFICHAGE DU CONTENU DE LA CONFIGURATION Sur l'écran standard pour afficher l'écran d'affichage du contenu de la configuration.
 On peut faire défiler le contenu de l'affichage avec les boutons DEFILEMENT VERS LE HAUT/BAS et et S.
 Lorsqu'on appuie sur le bouton ANNULATION S, l'écran standard réapparaît.



Tableau du contenu de l'écran d'affichage du contenu de la configuration

N°	Contenu	Affichage					
0	Affiche le type de pénétration de l'aiguille sur la position actuelle de l'aiguille.	Début de la configuration	Point Intermédiaire de la configuration	Sommet	Fin de l'élément	Fin de la configuration	
0	Affiche le type d'élément sur la position actuelle de l'aiguille. Dans le cas d'une instruction de commande mécanique, le type d'instruction est affiché.	Avance sans couture	Point Point	Sov Polygone	Arc de cercle	<b>∑</b> ₩ Cercle	Spline
8	Affiche les coordonnées absolues de la position actuelle de l'aiguille.	¥ 1.00 ↓↓*					
4	Affiche les coordonnées relatives de la position actuelle de l'aiguille.	¥ 1.88					
0	Affiche le pas de couture de l'élément contenant la position actuelle de l'aiguille.	2.0 mm					
6	Affiche la vitesse de couture ou la vitesse d'avance sans couture sur la position actuelle de l'aiguille.	2700 rpm	uture V	itesse d'avand	ce sans couture	9	
0	Affiche la tension du fil (valeur absolue et valeur relative) sur la position actuelle de l'aiguille.	Le mouvement réel de la machine devient une valeur absolue. Le signe "-" (moins) peut s'afficher selon l'ordre de saisie de la valeur de référence ou de la valeur spécifiée. Toutefois, le mouvement de la machine est alors de "0".					
8	Affiche la hauteur du presseur intermédiaire sur la position actuelle de l'aiguille.	Le mouvement réel de la machine devient une valeur absolue. Le signe "-" (moins) peut s'afficher selon l'ordre de saisie de la valeur de référence ou de la valeur spécifiée. Toutefois, le mouvement de la machine devient "0". * Ce paramètre n'est pas affiché pour la série LK-1900A.					

# **14. PARAMETRAGE DE L'AFFICHAGE**

Cette fonction permet de sélectionner les options d'affichage de l'écran.



Afficher l'écran de paramétrage de l'affichage.

Lorsqu'on appuie sur le bouton PARAMETRAGE DE L'AFFI-CHAGE 🔜 sur l'écran standard, l'écran de paramétrage de l'affichage s'affiche.

Lorsqu'on appuie sur le bouton (A), (B), (O), (D) ou (B), l'écran de sélection des options d'affichage correspondant s'affiche. L'option d'affichage actuellement sélectionnée s'affiche sur chaque bouton.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ANNULATION F, l'écran standard réapparaît.



#### Sélectionner l'option d'activation/désactivation de l'actua-(2) lisation de l'affichage.

Appuyer sur le bouton ACTIVATION/DESACTIVATION DE

L'ACTUALISATION DE L'AFFICHAGE A sur l'écran

de paramétrage de l'affichage. L'écran d'activation/désactivation de l'actualisation de l'affichage s'affiche. Cet écran permet

d'activer l'actualisation de l'affichage lors du traçage 📇

🕒 ou de la désactiver 🖽 🍳



B. La couleur du bouton sé-

lectionné change.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE [] [], l'écran de paramétrage de l'affichage réapparaît et le paramétrage est validé.



**③** Procéder au réglage du zoom.

Appuyer sur le bouton REGLAGE DU ZOOM



l'écran de paramétrage de l'affichage. L'écran des options de zoom s'affiche.

Sélectionner le taux d'agrandissement de l'affichage à l'aide

du bouton TAUX DE ZOOM 🔛 💷 🛛 🕖. La couleur du bouton

sélectionné change 🔛 🚥 . Lorsqu'on appuie sur le bouton

ENTREE \_\_\_\_ 🐼, l'écran de paramétrage de l'affichage réapparaît et le paramétrage est validé.



Lorsque l'option 100 % est sélectionnée, l'agrandissement/réduction est tel que toute la zone pouvant être cousue est visible sur l'affichage de configuration.

④ Procéder à la sélection du mode d'affichage. Appuyer sur le bouton SELECTION DU MODE D'AFFICHAGE



• sur l'écran de paramétrage de l'affichage. On peut

placer la section d'affichage des informations de la configuration en mode d'affichage des INFORMATIONS DU POINT



TAIRE 📰 🐨 🔕. La couleur du bouton sélectionné change.



### Affichage des commentaires

♦	⇒	- <b></b> •	_V <u>+</u>	\¶‡	ooc
AMS-2	210E				

- Les caractères ne pouvant pas être saisis avec la machine s'affichent comme un \* (astérisque).
- Le nombre de caractères pouvant être affichés est limité par le côté droit de l'écran. Au delà de cette limite, les caractères saisis ne sont pas affichés.





(5) Procéder à la sélection de la couleur d'affichage. Appuyer sur le bouton SELECTION DE LA COULEUR D'AFFI-

CHAGE Sur l'écran de paramétrage de l'affichage.

L'écran de sélection de couleur d'affichage s'affiche. L'affichage des couleurs de la configuration peut être sélectionné de telle façon que seul le point actuel soit affiché en

couleur 🔢 🕐, qu'une ligne avec une valeur de tension



Soit affichée en couleur ou qu'une ligne avec

une valeur de réglage de hauteur du presseur intermédiaire

o soit affichée en couleur. La couleur du bouton

sélectionné change. Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE

R, l'écran de paramétrage de l'affichage réapparaît et le paramétrage est validé.

\* Pour la série LK-1900A, le bouton d'affichage n'apparaît pas avec la valeur de réglage de la hauteur du presseur intermédiaire.

### Couleur d'affichage en fonction du point actuel

Type de point	Couleur d'affichage		
Point actuel	: Rouge		
3 points dans la direction de départ de la couture	: Jaune		
3 points dans la direction de fin de la couture	: Jaune-vert		
Autres	: Gris		

# Couleur d'affichage de la ligne en fonction de la valeur de tension et de la hauteur du presseur intermédiaire

Couleur d'affichage	Valeur de tension du fil	Hauteur de presseur intermédiaire
: Gris	0 à 20	0 à 7
: Violet	21 à 40	8 à 14
: Bleu	41 à 60	16 à 21
: Bleu clair	61 à 80	22 à 28
: Vert	81 à 100	29 à 35
: Jaune-vert	101 à 120	36 à 42
: Orange	121 à 140	43 à 49
: Rouge	141 à 160	50 à 56
: Rose	161 à 180	57 à 63
: Noir	181 à 200	64 à 70


6 Procéder au paramétrage de l'affichage des points de pénétration de l'aiguille.

Appuyer sur le bouton PARAMETRAGE DE L'AFFICHAGE

DES POINTS DE PENETRATION DE L'AIGUILLE



sur l'écran de paramétrage de l'affichage. L'écran de paramétrage de l'affichage des points de pénétration de l'aiguille s'affiche.

Cet écran permet de spécifier que tous les points de pénétra-

tion de l'aiguille soient affichés

constitués par le point actuel, le point précédent et le point suivant ainsi que le début et la fin de la configuration

soient affichés. La couleur du bouton sélectionné change.
 Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE , l'écran de paramétrage de l'affichage réapparaît et le paramétrage est validé.

# 15. AVANCE/RECUL DANS UN ELEMENT (130 et 131)

Cette fonction permet d'avancer et de reculer la position actuelle de l'aiguille dans un élément.

### ① Sélectionner la fonction d'avance dans un élément.

Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction AVANCE DANS UN ELEMENT (code de fonction 130) sur l'écran de liste des codes, l'aiguille se déplace à la fin de l'élément contenant la position actuelle de l'aiguille. Si l'aiguille se trouve à la fin de l'élément, elle se déplace à la fin de l'élément suivant.

### 2 Sélectionner la fonction de recul dans un élément.

Lorsqu'on sélectionne et exécute la fonction RECUL DANS UN ELEMENT (code de fonction 131) sur l'écran de liste des codes, l'aiguille se déplace au début de l'élément contenant la position actuelle de l'aiguille. Si l'aiguille se trouve au début de l'élément, elle se déplace au début de l'élément précédent.



Le déplacement entre les différents éléments s'effectue linéairement. S'il y a un bout obstacle sur le trajet, il en résulte une collision. Faire attention.

# **16. SAISIE DIRECTE EN TOUCHANT L'ECRAN**

Lors de la création ou de la modification d'une configuration, on peut spécifier directement la position de saisie en touchant l'écran.

Les coordonnées peuvent être saisies directement sur l'écran de saisie des coordonnées et les points de pénétration de l'aiguille/points de forme peuvent être saisis directement sur l'écran de saisie des points de pénétration de l'aiguille/points de forme.

### 16-1. Saisie directe des coordonnées

Les coordonnées peuvent être saisies directement en touchant l'écran.



### 1) Afficher l'écran de saisie des coordonnées.

Lorsqu'on appuie sur le bouton SAISIE DES COORDONNEES Sur l'écran pour spécifier une position sur l'écran de configuration de couture, sur l'écran de déplacement de point ou sur l'écran l'ajout de point, l'écran de saisie des coordonnées s'affiche.



### 2 Saisir les coordonnées.

Lorsqu'on appuie dans la SECTION D'AFFICHAGE DE LA CONFIGURATION (B) sur l'écran de saisie des coordonnées, la position sur laquelle on appuie est sélectionnée. Le CUR-SEUR CROIX  $\leftarrow$  (G) s'affiche sur la position actuellement sélectionnée.

### **3** Valider les coordonnées.

Positionner le curseur sur la coordonnée que l'on désire déplacer, puis appuyer sur le bouton ENTREE pour afficher l'écran de confirmation de mouvement de presseur.



### (4) Déplacer le presseur.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE

de confirmation de déplacement du presseur, le presseur se déplace sur la position spécifiée avec le curseur croix et l'écran de saisie de position réapparaît.



ĺ

I

l

Le presseur se déplace linéairement. S'il rencontre un obstacle pendant son déplacement, il en résulte une collision.

J

Faire attention.



### 16-2. Saisie directe des points de pénétration de l'aiguille/points de forme

Il est possible de saisir directement les points de pénétration de l'aiguille/points de forme.



 Afficher l'écran de saisie des points de pénétration de l'aiguille/points de forme.

Lorsqu'on appuie sur le bouton SAISIE DES COORDON-NEES sur un écran spécifiant des points de pénétration de l'aiguille/points de forme tel que l'écran standard ou l'écran de saisie des points de forme, l'écran de saisie des points de pénétration de l'aiguille/points de forme s'affiche.

### ② Saisir les coordonnées.

Lorsqu'on appuie dans la SECTION D'AFFICHAGE DE LA CONFIGURATION ( sur l'écran de saisie des coordonnées, la position sur laquelle on appuie est sélectionnée. Le CUR-SEUR CROIX SEUR CROIX B s'affiche sur la position actuellement sé-lectionnée.

③ Saisir les points de pénétration de l'aiguille/points de forme.

Lorsqu'on appuie sur la touche REPERAGE DU CANDIDAT SUIVANT . ou sur la touche REPERAGE DU CAN-DIDAT PRECEDENT . D, le point de pénétration de l'aiguille près du curseur croix est repéré et le candidat suivant ou précédent est sélectionné.

# (4) Valider les points de pénétration de l'aiguille/points de forme.



Attention

Le presseur se déplace linéairement. S'il rencontre un obstacle pendant son déplacement, il en résulte une collision. Faire attention.



# **17. PARAMETRAGE DE L'INTERRUPTEUR LOGICIEL**

### 17-1. Procédure de paramétrage de l'interrupteur logiciel



① Afficher l'écran de paramétrage de l'interrupteur logiciel.

Appuyer sur le bouton MODE **M** sur l'écran standard pour afficher l'écran de mode.

(2) Afficher l'écran de la liste des paramètres de l'interrupteur logiciel.

Lorsqu'on appuie sur le bouton INTERRUPTEUR LOGICIEL



(A), l'écran de la liste des paramètres de l'interrupteur

logiciel s'affiche.



③ Sélectionner le paramètre à modifier. Les boutons des paramètres de l'interrupteur logiciel pouvant être modifiés s'affichent en ④. Appuyer sur le bouton du paramètre que l'on désire modifier.



### 1) Afficher l'écran de sélection de langue.

Lorsqu'on appuie sur le bouton SELECTION DE LANGUE

exise des paramètres de l'interrup-

teur logiciel, l'écran de sélection de langue s'affiche. La langue actuellement sélectionnée s'affiche sur le bouton de sélection de langue.



### 2 Sélectionner la langue.

Les boutons des langues disponibles s'affichent en B. Sélec-

tionner le bouton LANGUE Exe O de la langue que l'on

désire afficher. La couleur du bouton de langue sélectionné

change 日本語

. Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE

• après avoir sélectionné la langue, l'écran de la liste des paramètres de l'interrupteur logiciel réapparaît et la langue d'affichage change.

La sélection de langue est commune avec celle du mode de couture normale. Lorsqu'on change la langue, la langue du mode de couture normale change également.

### 17-3. Changement de la couleur d'affichage du point actuel

Il est possible de changer la couleur d'affichage du point de pénétration de l'aiguille et du point de forme actuel.



Afficher l'écran de sélection de couleur d'affichage.
 Lorsqu'on appuie sur le bouton SELECTION DE COULEUR

D'AFFICHAGE DU POINT ACTUEL

A sur l'écran

de la liste des paramètres de l'interrupteur logiciel, l'écran de sélection de couleur d'affichage s'affiche.

[&]\



 Sélectionner le point dont on désire changer la couleur d'affichage.

Lorsqu'on appuie sur l'un des boutons (), et () du ou des points dont on désire changer la couleur d'affichage, la couleur de ce bouton (), change et la couleur du bouton de couleur actuellement sélectionné dans la section () change 2.

- ③: 3 points dans la direction de départ de la couture
  〇: Point actuel
  Couleur initiale
  Couleur initiale
- 3 points dans la direction
   de fin de la couture
   Couleur initiale

### **3** Sélectionner la couleur d'affichage.

Lorsqu'on on appuie sur l'un des boutons

leur à afficher dans la section **(c)**, ce bouton change de couleur et sa couleur devient la couleur d'affichage du point sélectionné dans la section **(c)**.

à 15 de la cou-

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE , l'écran de la liste des paramètres de l'interrupteur logiciel réapparaît et le paramétrage est validé.

Lorsqu'on appuie sur le bouton EFFACER **C ()**, les couleurs de tous les points sont ramenées aux valeurs initiales.

# **18. SELECTION DES CODES DE FONCTION A AFFICHER**

Les codes de fonction à afficher sur l'écran de liste des codes peuvent être sélectionnés.



 Afficher l'écran de sélection des codes à afficher sur la liste des codes.

Lorsqu'on appuie sur le bouton SELECTION DES CODES A

AFFICHER

A sur l'écran de mode du mode de saisie

du corps, l'écran de sélection des codes à afficher sur la liste des codes s'affiche.



# Sélectionner les codes de fonction à afficher. Les boutons de code de fonction apparaissent dans la section de l'écran de sélection des codes à afficher. Lorsqu'on appuie sur un bouton de code de fonction, il passe alternativement entre "Affichage activé" sur l'écran de liste des codes. On peut faire défiler le contenu de l'affichage sur les boutons DEFILEMENT et refer.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE \_\_\_\_ •, l'écran de mode réapparaît et le paramétrage est validé.

# **19. LISTE DES CODES DE FONCTION**

La signification des codes de fonction est indiquée dans le tableau ci-dessous.

Liste des co	odes de fonction	Signification
<b>∳</b> ⇔ <mark>001</mark>	Thread Trimming	Saisie d'une commande de coupe du fil.
<b>⊕</b> ≸ <mark>002</mark>	Second Origin	Saisie de la seconde origine.
<u> <u> 第</u> 003</u>	Stop	Saisie d'une instruction d'arrêt.
004	Reference Point Setting	Saisie du point de référence pour un agrandissement/réduction.
🔮 <b>005</b>	Inversion	Saisie d'une commande d'inversion de presse-tissu.
4) 006	One-Turn	Saisie de la rotation de 1 tour de la machine.
A 007	Thread Tension 3	Activation/désactivation du bloc-tension du fil nº 3.
<u>部</u> 008	Mark1	Saisie du signet 1.
2 <sup>H2</sup> 009	Mark2	Saisie du signet 2.
<u> </u>	Delay	Saisie d'une commande de temporisation.
<u>5011</u>	External Input	Attente de signal depuis un dispositif externe.
<u>012</u>	External Output	Sortie de signal vers un dispositif externe.
	013	
<b>Ö</b> 014	Active Tension Value	Cette fonction permet de spécifier la valeur de tension du fil.
	015	

Code de fonction		Signification
₩ <mark>016</mark>	Area Classification	Saisie d'une instruction de classification de zone.
	017	
V <b>18</b> 018	Intermediate Presser Value	Cette fonction permet de spécifier la hauteur du presseur intermédiaire. * Pour la série LK-1900A, cette option ne peut pas être sélectionnée.
<u>윷</u> 019	Sewing Machine Stop	Saisie d'une commande d'arrêt de la machine.
1 020	Jump	Création de données d'avance sans couture.
	Point Sewing	Création de données de couture ponctuelle.
₩ 022	Sewing By Absolute Coordinate	Création de données de couture linéaire et courbe.
⊷ 023	Linear Sewing	Création de données de couture linéaire.
r 1024	Spline Sewing	Création de données de couture courbe spline.
025	Arc Sewing	Création de données de couture en arc de cercle.
026	Circle Sewing	Création de données de couture en cercle.
	027	
	028	
	029	
₩ 030	Linear Zigzag	Création de données de couture zigzag linéaire.
ו 031	Spline Zigzag	Création de données de couture zigzag spline.
R 032	Arc Zigzag	Création de données de couture zigzag en arc de cercle.
<b>(10)</b>	Circle Zigzag	Création de données de couture zigzag en cercle.

Code de fonction	Signification
Linear Offset	Création de données de couture décalée linéaire.
Spline Offset	Création de données de couture décalée spline.
Arc Offset	Création de données de couture décalée en arc de cercle.
OIT Circle Offset	Création de données de couture décalée en cercle.
038	
039	
Linear 2Normal- Feed	Création de données de couture double de même sens linéaire.
Spline 2Normal- Feed	Création de données de couture double de même sens spline.
Arc 2Normal-Feed	Création de données de couture double de même sens en arc de cercle.
Old Circle 2Normal- Feed	Création de données de couture double de même sens en cercle.
Linear 2Reverse- Feed	Création de données de couture double de sens opposé linéaire.
Spline 2Reverse- Feed	Création de données de couture double de sens opposé spline.
Arc 2Reverse-Feed	Création de données de couture double de sens opposé en arc de cercle.
Oircle 2Reverse- Feed	Création de données de couture double de sens opposé en cercle.
048	
049	
Linear Reverse	Création de données de couture de sens opposé linéaire.
Spline Reverse	Création de données de couture de sens opposé spline.

Code de fonction		Fonction
× 052	Arc Reverse	Création de données de couture de sens opposé en arc de cercle.
053	Circle Reverse	Création de données de couture de sens opposé en cercle.
	054	
	055	
	056	
	057	
	058	
출 <mark>059</mark>	Machine Control Command Deletion	Suppression d'instruction de commande mécanique.
<u>8</u> 060	Jump Speed Change	Changement de vitesse des données d'avance sans couture créées.
🕂 <u>061</u>	Sewing Speed Section Change	Changement de vitesse des données de couture créées.
<b>岸 062</b>	Stitching Pitch Change	Changement de longueur des points des données de couture créées.
CC 063	Element Deletion	Suppression des données créées dans une unité d'élément.
064	Back-Tack	Création de données de point d'arrêt.
065	Condensation	Création de données de couture de condensation.
<b>₽</b> 066	Overlap Stitch	Création de données de couture en chevauchement.
067		
068		
069		

Code de fonction	Fonction
Point Deletion Relative	Suppression de point de pénétration de l'aiguille avec déplacement des données qui suivent.
Point Movement Relative	Déplacement de point de pénétration de l'aiguille avec déplacement des données qui suivent.
Linear Apex Deletion Relative	Suppression de vertex de ligne droite avec déplacement des données qui suivent.
Linear Apex Movement Relative	Déplacement de vertex de ligne droite avec déplacement des données qui suivent.
Point Deletion Absolute	Suppression de point de pénétration de l'aiguille sans déplacement des données qui suivent.
Point Movement Absolute	Déplacement de point de pénétration de l'aiguille sans déplacement des données qui suivent.
Point Addition Absolute	Ajout de point de pénétration de l'aiguille sans déplacement des données qui suivent.
Linear Apex Deletion Absolute	Suppression de vertex de ligne droite sans déplacement des données qui suivent.
Linear Apex Movement Absolute	Déplacement de vertex de ligne droite sans déplacement des données qui suivent.
079	
080	
081	
X-axis Symmetry	Ajout de configuration symétrique par rapport à l'axe X sur la position de l'aiguille.
<mark>≷≥ 083</mark> Y-axis Symmetry	Ajout de configuration symétrique par rapport à l'axe Y sur la position de l'aiguille.
084 Point Symmetry	Ajout de configuration symétrique par rapport au centre sur la position de l'aiguille.
Pattern Movement	Déplacement de la position de la configuration.
Pattern Copy	Copie de configuration de couture.
Pattern Deletion	Effacement des données de configuration.

Code de fonction	Fonction
088	
089	
🌮 090 Media Format	Cette fonction permet de formater un support d'enregistrement.
4 091 Inversion Setting	Sélection du mode d'inversion du presse-tissu.
Sewing Speed	Permet de saisir la vitesse de couture.
Value Reference	Affichage des valeurs de réglage des données de configuration.
094	
095	
096	
097	
Z <mark>Z 098</mark> Y Mirror Order	Création d'une configuration de couture séquentielle à symétrie d'axe Y en prenant la position actuelle de l'aiguille comme référence.
099	
100	
101	
102	
103	
104	
105	

Code de fonction	Fonction
106	
107	
108	
Input Function Code	Saisie de code de fonction.
Pattern End Method	Activation/désactivation du traçage à la fin de la saisie/exécution.
111	
End 112 Function Selection And Setting	Affectation de fonctions aux boutons F.
Active Tension Ref Value	Saisie de la valeur de référence de tension du fil.
114	
∑ <mark>115</mark> Intermediate Presser Ref Value	Saisie la valeur de référence de hauteur de presseur intermédiaire. * Pour la série LK-1900A, cette option ne peut pas être sélectionnée.
116	
117	
118	
119	
120	
121	
122	
123	

Code de fonction	Fonction
124	
125	
126	
127	
128	
129	
Element Forward	Déplacement de l'aiguille à la fin de l'élément contenant la position actuelle de l'aiguille. Si l'aiguille se trouve à la fin de l'élément, elle se déplace à la fin de l'élément suivant.
<b>≊<sup>5</sup>131 Element Backward</b>	Déplacement de l'aiguille au début de l'élément contenant la position actuelle de l'aiguille. Si l'aiguille se trouve au début de l'élément, elle se déplace au début de l'élément précédent.
132	
133	
134	
Configuration Point Addition	Ajout de point de forme.
Configuration Point Move	Déplacement de point de forme.
Configuration Point Deletion	Suppression de point de forme.
135	
136	
137	
138	

# 20. TABLEAU DES PLAGES DE REGLAGE

### <Série AMS-E>

Paramètre	Valeur mini	Valeur maxi	Valeur initiale	Unité d'augmentation/ diminution
Pas de couture ordinaire	0,1 mm	12,7 mm	2,0 mm	0,1 mm
Pas de couture décalée	0,1 mm	12,7 mm	2,0 mm	0,1 mm
Pas de couture zigzag	0,1 mm	12, 7 mm	2,0 mm	0,1 mm
Pas de couture arrière	0,1 mm	12,7 mm	2,0 mm	0,1 mm
Largeur de zigzag	0,1 mm	10,0 mm	3,0 mm	0,1 mm
Largeur de décalage	0,1 mm	99,9 mm	1,0 mm	0,1 mm
Largeur de couture double de même sens	0,1 mm	99,9 mm	10,0 mm	0,1 mm
Largeur de couture double de sens opposé	0,1 mm	99,9 mm	10,0 mm	0,1 mm
Vitesse d'avance sans couture	10 mm/s	500 mm/s	500 mm/s	10 mm/s
Vitesse de couture	200 pts/mn	2700 pts/mn <sup>*1</sup>	2700 pts/mn <sup>*1</sup>	100 pts/mn
N° de configuration de support d'enregistrement	1	999	1	1
Nº de mémoire de la machine	1	200	1	1
Taux d'agrandissement/réduction d'axe X	1,00%	400,00%	100,00%	0,01%
Taux d'agrandissement/réduction d'axe Y	1,00%	400,00%	100,00%	0,01%
N° de borne d'entrée externe	0	15	0	1
Nº de borne de sortie externe	0	15	0	1
Temporisation	0 msec	3100 msec	100 msec	100 msec
Nombre de points au début de la couture (Exécution automatique de points d'arrêt, points de condensation)	0	9	0	1
Nombre de points à la fin de la couture (Exécution automatique de points d'arrêt, points de condensation)	0	9	0	1
Hauteur de presseur intermédiaire	0,0 mm	7.0 mm	0.0 mm	0,1 mm
Tension du fil	0	200	100	1
Valeur de référence de tension du fil	0	200	100	1
Valeur de référence de hauteur de presseur intermédiaire	0,0 mm	7,0 mm	0,0 mm	0,1 mm
N° de fonction	0	137	0	1

\* 1 : Pour l'AMS-224E, la vitesse maximale de couture et la valeur initiale sont de 2.500 pts/mn.

### <Série LK-1900A>

Paramètre	Valeur mini	Valeur maxi	Valeur initiale	Unité d'augmentation/ diminution
Pas de couture ordinaire	0,1 mm	10,0 mm	2,0 mm	0,1 mm
Pas de couture décalée	0,1 mm	10,0 mm	2,0 mm	0,1 mm
Pas de couture zigzag	0,1 mm	10,0 mm	2,0 mm	0,1 mm
Pas de couture arrière	0,1 mm	10,0 mm	2,0 mm	0,1 mm
Largeur de zigzag	0,1 mm	10,0 mm	3,0 mm	0,1 mm
Largeur de décalage	0,1 mm	99,9 mm	1,0 mm	0,1 mm
Largeur de couture double de même sens	0,1 mm	99,9 mm	10,0 mm	0,1 mm
Largeur de couture double de sens opposé	0,1 mm	99,9 mm	10,0 mm	0,1 mm
Vitesse d'avance sans couture	10 mm/s	500 mm/s	500 mm/s	10 mm/s
Vitesse de couture	400 pts/mn	3000 pts/mn <sup>*1</sup>	3000 pts/mn <sup>*1</sup>	100 pts/mn
N° de configuration de support d'enregistrement	1	999	1	1
Nº de mémoire de la machine	1	200	1	1
Taux d'agrandissement/réduction d'axe X	20,00%	200,00%	100,00%	0,01%
Taux d'agrandissement/réduction d'axe Y	20,00%	200,00%	100,00%	0,01%
N° de borne d'entrée externe	0	15	0	1
N° de borne de sortie externe	0	15	0	1
Temporisation	0 msec	3100 msec	100 msec	100 msec
Nombre de points au début de la couture (Exécution automatique de points d'arrêt, points de condensation)	0	9	0	1
Nombre de points à la fin de la couture (Exécution automatique de points d'arrêt, points de condensation)	0	9	0	1
Hauteur de presseur intermédiaire	-	-	-	-
Tension du fil	0	200	100	1
Valeur de référence de tension du fil	0	200	100	1
Valeur de référence de hauteur de presseur intermédiaire	-	-	-	-
N° de fonction	0	137	0	1

\* 1 : Pour la LK-1903A, la vitesse de couture maximale et la valeur par défaut sont de 2.700 pts/mn.

# 21. SAUVEGARDE

Lorsqu'on appuie sur le bouton de sauvegarde sur l'écran standard et que l'on effectue une couture d'essai, les données créées sont sauvegardées dans la machine.

Il est possible de réutiliser et modifier les données sauvegardées lors de la saisie du corps la fois suivante.

Lorsque l'on exécute une sauvegarde ou une couture d'essai, la configuration ac-

Si la configuration a été sélectionnée depuis un support d'enregistrement en mode de couture normale ou si une configuration utilisateur a été modifiée, les données sont effacées.

Il est alors nécessaire de sélectionner à nouveau la configuration en mode de couture normale.

Les données sauvegardées sont écrasées lorsque la configuration a été sélectionnée depuis un support d'enregistrement en mode de couture normale ou si une configuration utilisateur a été modifiée.

Les données sauvegardées rappelées lors du passage en mode de saisie du corps deviennent les données de configuration actuellement sélectionnées.

# 22. LISTE DES CODES D'ERREUR



En cas d'erreur lors d'un déplacement en mode de saisie du corps, l'écran d'erreur s'affiche.

L'écran d'erreur affiche un code d'erreur en (3), un pictogramme décrivant l'erreur en (3) et un message d'erreur en (6). Appuyer sur le bouton REINITIALISATION (1) pour revenir au fonctionnement normal.

Les codes d'erreur du mode de saisie du corps sont indiqués dans le tableau ci-dessous. Pour les erreurs qui n'y figurent pas, consulter le tableau des codes d'erreur du modèle concerné.

N° d'erreur	Affichage	Description des erreurs et remèdes
E010	North	Erreur de n° de configuration La configuration spécifiée n'existe pas.
E011		Support d'enregistrement externe non inséré. Le support d'enregistrement externe n'est pas inséré.
E012		Erreur de lecture Les données ne peuvent pas être lues depuis le support d'enregistrement externe.
E013		Erreur d'écriture Les données ne peuvent pas être enregistrées sur le support d'enregistrement externe.
E015	<b>_</b>	Erreur de formatage Le formatage n'est pas possible.
E016		Dépassement de capacité de support d'enregistrement externe La capacité du support d'enregistrement externe est insuffisante.

N° d'erreur	Affichage	Description des erreurs et remèdes
E019		Dépassement de taille de fichier Le fichier est trop grand.
E024		<ul> <li>Dépassement de capacité mémoire.</li> <li>Le nombre de points pouvant être créés avec un élément dépasse la limite. Les créer par division.</li> </ul>
E029		Couvercle de fente de support d'enregistrement ouvert.
E030		<ul> <li>Aiguille sur une position incorrecte.</li> <li>Lorsqu'on appuie sur le bouton REINITIALISATION, l'aiguille revient en position HAUTE.</li> </ul>
E031	A. (	Chute de pression d'air La pression d'air est tombée.
E032		<ul> <li>Le fichier ne peut pas être lu.</li> <li>Le fichier ne peut pas être traité en raison d'un problème de compatibilité ou car il est détérioré.</li> </ul>
E040	<b>↔</b>	Dépassement de limite de déplacement.
E042		Erreur de fonctionnement
	No.Q	<ul> <li>L'opération ne peut pas être exécutée.</li> <li>Deux points de forme se chevauchent lors d'un agrandissement/ réduction.</li> </ul>
E043		Dépassement du pas de couture maximum.
E045	<b>∞</b> ,,⊌	Données de configuration endommagées.
E050	$\bigcirc$	<ul> <li>Interrupteur d'arrêt</li> <li>On a appuyé sur l'interrupteur de pause.</li> <li>Lorsqu'on appuie sur le bouton REINITIALISATION, la machine revient à l'origine.</li> </ul>

N° d'erreur	Affichage	Description des erreurs et remèdes
E431	Ľ	<ul> <li>Relevage du cadre d'entraînement en cours.</li> <li>Abaisser le cadre.</li> </ul>
E432	<u>io</u>	<ul> <li>Commande incorrecte.</li> <li>Dans le cas d'un cercle ou d'un arc de cercle, deux points de forme n'ont pas été spécifiés.</li> <li>Deux points de forme successifs se trouvent sur le même point.</li> </ul>
E433	V12.5	Dépassement de la limite de nombre de points.
E434		Erreur matérielle.
E435	2000rpm → \$ 2700rpm	Dépassement de plage de valeurs de réglage.
E437		<ul> <li>Sélection de la fonction impossible.</li> <li>La fonction ne peut pas être sélectionnée au point actuel.</li> </ul>
E438		<ul> <li>Erreur d'exécution (fonction de traitement d'exécution)</li> <li>La fonction ne peut pas être exécutée.</li> </ul>
E441		Les données de sauvegarde n'existent pas.

# 23. LISTE DES MESSAGES



Des messages s'affichent sur l'écran de message pour demander confirmation de l'exécution d'une opération en mode de saisie du corps.

Sur l'écran de message, le numéro de message s'affiche en (A), un pictogramme décrivant le message en (B) et le message en (C). Ap-

puyer sur le bouton ENTREE 🗾 💿 pour continuer l'opération et

sur le bouton ANNULATION

🔇 🕒 pour l'annuler.

Les messages du mode de saisie du corps sont indiqués dans le tableau ci-dessous.

N° de message	Affichage	Description du message
M501	<b>₩</b>	<b>Confirmation d'effacement</b> L'effacement sera exécuté. OK ?
M502	••••	<ul> <li>Confirmation de modification de point</li> <li>La modification de point sera exécutée. OK ?</li> <li>Lorsque la forme de l'élément n'est pas maintenue, elle est changée en point.</li> </ul>
M503	No	<b>Confirmation d'écrasement</b> L'écrasement des données sera exécuté. OK ?
M504		Confirmation d'exécution L'opération sera exécutée. OK ?
M505	<b>%</b>	<ul> <li>Confirmation d'insertion de coupe du fil</li> <li>L'opération de coupe du fil sera automatiquement insérée. OK ?</li> <li>Ce numéro d'erreur s'affiche lorsqu'il n'y a pas de coupe du fil à la fin de la couture ou avant un entraînement sans couture.</li> </ul>
M507	Į↔	<ul> <li>Confirmation de déplacement du presseur</li> <li>Le presseur se déplacera. OK ?</li> <li>Le presseur se déplace linéairement. S'il rencontre un obstacle pendant son déplacement, il en résulte une collision.</li> </ul>
M508		<b>Confirmation de passage en mode de saisie</b> Le mode de saisie sera activé. Créer de nouvelles données ?

N° de message	Affichage	Description du message
M509		<ul> <li>Confirmation de passage en mode de couture</li> <li>Les données en cours de création seront effacées et le mode de couture sera activé. OK ?</li> <li>Si l'on désire mémoriser les données, appuyer sur le bouton ANNULATION pour les mémoriser.</li> </ul>
M510	•••••••••••••••••••••••••••••••••••••••	<b>Confirmation de passage sur le point zigzag standard</b> Le point zigzag sera commuté sur le point zigzag standard. OK ?
M511		<ul> <li>Confirmation de suppression d'instruction de commande mécanique sur un point intermédiaire d'un élément</li> <li>L'instruction de commande mécanique d'un point intermédiaire d'un élément sera supprimée. OK ?</li> <li>Supprimer l'instruction lorsqu'une réexécution de l'élément est nécessaire.</li> </ul>
M512	*	Confirmation de suppression de point de forme Le point de forme sera supprimé. OK ?
M513	<del>~*</del>	<b>Confirmation de suppression de point de pénétration de l'aiguille</b> Le point de pénétration de l'aiguille sera supprimé. OK ?
M514	Z.V.	Confirmation de suppression d'élément L'élément sera supprimé. OK ?
M515		<b>Confirmation de suppression d'instruction de commande mécanique</b> L'instruction de commande mécanique sera supprimée. OK ?
M542	= ¢	<b>Confirmation de formatage</b> Un formatage sera exécuté. OK ?
M653	<b>—</b>	Formatage en cours Un formatage est en cours.

