

***FRANÇAIS***

**AMS-210EN IP/-420  
MANUEL D'UTILISATION**

\* "CompactFlash(TM)" est une marque déposée de SanDisk Corporation, Etats-Unis.

# SOMMAIRE

<b>I. PARTIE MECANIQUE (COTE MACHINE A COUDRE)</b> .....	<b>1</b>
1. CARACTÉRISTIQUES .....	1
2. DÉNOMINATION DES PARTIES ESSENTIELLES DE L'UNITÉ PRINCIPALE .....	2
3. INSTALLATION .....	3
3-1. Desserrement du boulon d'immobilisation du socle.....	3
3-2. Pose et raccordement de l'interrupteur d'alimentation.....	3
3-3. Installation de la tête de la machine.....	5
3-4. Pose du collecteur de vidange et du caoutchouc de support de tête .....	5
3-5. Contacteur de sécurité .....	6
3-6. Pose du couvercle auxiliaire de plaque à aiguille.....	6
3-7. Pose du panneau .....	8
3-8. Installation de la chaîne de pédale (Pour spécification S uniquement).....	8
3-9. Installation du porte-bobines.....	8
3-10. Comment basculer la tête de la machine en arrière .....	9
3-11. Raccordement du cordon.....	10
3-12. Pose du couvercle du moteur.....	13
3-13. Fixation des cordons.....	13
3-14. Raccordement des organes pneumatiques (Uniquement pour le type pneumatique).....	14
3-15. Pose du flexible d'air (Uniquement pour le type pneumatique) .....	16
3-16. Précautions à prendre pour le système d'alimentation d'air comprimé (source d'air d'alimentation).....	17
3-17. Installation du couvercle de protection des yeux.....	18
4. AVANT L'UTILISATION .....	18
4-1. Lubrification .....	18
4-2. Pose de l'aiguille .....	18
4-3. Taille et écartement d'aiguille .....	19
4-4. Enfilage de la tête de machine.....	20
4-5. Pose et retrait de la boîte à canette.....	20
4-6. Pose de la canette.....	21
4-7. Réglage de la tension du fil.....	21
4-8. Hauteur de presseur intermédiaire.....	22
4-9. Réglage du ressort de relevage du fil .....	22
5. OPÉRATION DE LA MACHINE À COUDRE .....	23
5-1. Couture .....	23
5-2. Pince-fil d'aiguille.....	24
<b>II. PARTIE DE COMMANDE (COTE PANNEAU)</b> .....	<b>26</b>
1. AVANT-PROPOS .....	26
2. LORSQUE L'ON UTILISE IP-420 .....	30
2-1. Noms des différentes sections de l'IP-420 .....	30
2-2. Boutons communs.....	31
2-3. Opérations de base de la IP-420.....	32
2-4. Affichage a la selection de la forme de couture.....	34
(1) Ecran de saisie des données de forme de couture .....	34
(2) Ecran de couture Sewing screen.....	36
2-5. Selection de la forme de couture.....	38

<b>2-6. Changement des donnees de parametrage.....</b>	<b>40</b>
<b>2-7. Vérification de la forme de configuration .....</b>	<b>42</b>
<b>2-8. Modification des donnees du point de penetration de l'aiguille .....</b>	<b>43</b>
(1) Modification de la tension de fil.....	43
(2) Modification de la hauteur du presseur intermédiaire.....	44
<b>2-9. Comment utiliser la fonction de pause .....</b>	<b>45</b>
(1) Pour reprendre la couture à partir d'un point donné de la couture .....	45
(2) Exécution de la répétition de la couture depuis le début .....	46
<b>2-10. Lorsque la mise en place de l'article a coudre est rendue difficile par la pointe de l'aiguille .....</b>	<b>47</b>
<b>2-11. Bobinage d'une canette.....</b>	<b>48</b>
(1) Bobinage pendant la couture.....	48
(2) Lorsque l'on procède uniquement au bobinage du fil de canette .....	48
<b>2-12. Utilisation du compteur .....</b>	<b>49</b>
(1) Procédure de réglage du compteur .....	49
(2) Procédure de réinitialisation de la valeur de comptage .....	51
(3) Comment modifier la valeur du compteur durant l'opération de couture .....	51
<b>2-13. Memorisation d'une nouvelle configuration utilisateur .....</b>	<b>52</b>
<b>2-14. Attribution d'un nom a une configuration utilisateur .....</b>	<b>53</b>
<b>2-15. Memorisation d'un nouveau bouton de configuration .....</b>	<b>54</b>
<b>2-16. Affichage a la selection d'un bouton de configuration .....</b>	<b>55</b>
(1) Ecran de saisie des données du bouton de configuration .....	55
(2) Ecran de couture .....	57
<b>2-17. Selection d'un bouton de configuration .....</b>	<b>59</b>
(1) Sélection depuis l'écran de saisie.....	59
(2) Sélection au moyen d'un bouton de raccourci.....	60
<b>2-18. Changement du contenu d'un bouton de configuration .....</b>	<b>61</b>
<b>2-19. Copie de configuration de couture.....</b>	<b>62</b>
<b>2-20. Changement du mode de couture .....</b>	<b>63</b>
<b>2-21. Affichage en mode de couture combinee.....</b>	<b>64</b>
(1) Ecran de saisie d'une configuration.....	64
(2) Ecran de couture .....	66
<b>2-22. Execution de la couture combinee.....</b>	<b>68</b>
(1) Sélection des données combinées .....	68
(2) Procédure de création de données combinées .....	69
(3) Procédure de suppression de données combinées.....	70
(4) Procédure de suppression d'une étape de donnée combinée.....	70
(5) Réglage du saut des étapes .....	71
<b>2-23. Utilisation du mode opération simple .....</b>	<b>71</b>
<b>2-24. Affichage LCD lorsque l'opération simple est sélectionnée.....</b>	<b>72</b>
(1) Ecran de saisie des données (couture individuelle) .....	72
(2) Ecran de couture (couture individuelle) .....	75
(3) Ecran de saisie de données (couture combinée) .....	78
(4) Ecran de couture (couture combinée) .....	80
<b>2-25. Cangement des donnees de l'interrupteur logiciel.....</b>	<b>82</b>
<b>2-26. Utilisation des informations.....</b>	<b>83</b>
(1) Visualisation des informations de maintenance et de contrôle.....	83
(2) Procédure d'annulation de l'état d'avertissement .....	84
<b>2-27. Utilisation de la fonction de communication.....</b>	<b>85</b>
(1) Données pouvant être traitées.....	85
(2) Communications à l'aide du support d'enregistrement.....	85

(3) Communications par le port USB .....	85
(4) Réception de données .....	86
(5) Enregistrement de plusieurs données à la fois .....	87
<b>2-28. Formatage du support d'enregistrement.....</b>	<b>89</b>
<b>2-29. Utilisation de la fonction de course a 2 pas .....</b>	<b>90</b>
(1) Paramétrage de la fonction de course à 2 pas .....	90
(2) Paramétrage de la position de la course à 2 pas .....	90
(3) Mouvement de la fonction de course à 2 pas .....	92
<b>2-30. Opération en cas de glissement de position du moteur X/Y .....</b>	<b>94</b>
(1) Lorsqu'une erreur s'affiche pendant la couture.....	94
(2) Lorsqu'une erreur s'affiche après la fin de la couture .....	95
(3) Lorsque la touche de réinitialisation ne s'affiche pas.....	95
<b>3. LISTE DES DONNÉES DE L'INTERRUPTEUR LOGICIEL .....</b>	<b>96</b>
3-1. Liste des données.....	96
3-2. Liste des valeurs par défaut.....	102
<b>4. LISTE DES CODES D'ERREUR .....</b>	<b>104</b>
<b>5. LISTE DES MESSAGES .....</b>	<b>111</b>
<b>III. ENTRETIEN DE LA MACHINE.....</b>	<b>114</b>
<b>1. Entretien.....</b>	<b>114</b>
1-1. Réglage de la hauteur de la barre à aiguille (Modification de la longueur de l'aiguille) .....	114
1-2. Réglage de la relation aiguille/navette .....	114
1-3. Hauteur et angle du presse-tissu .....	116
(1) Hauteur et angle du presse-tissu (type S) .....	116
(2) Hauteur et angle du presse-tissu (type L).....	117
(3) Angle du presse-tissu (tous modèles sauf le type 1306L) .....	117
1-4. Réglage de la course verticale du presseur intermédiaire .....	118
1-5. Couteau mobile et couteau fixe .....	118
1-6. Pince-fil .....	119
1-7. Disque de détection de cassure du fil.....	119
1-8. Vidange de l'huile usée .....	119
1-9. Quantité d'huile fournie au crochet.....	120
1-10. Remplacement d'un fusible .....	120
1-11. Ajout de graisse aux points spécifiés.....	121
(1) Endroits lubrifiés avec une graisse spéciale.....	122
(2) Endroits à lubrifier avec la Graisse A JUKI.....	122
(3) Endroits à lubrifier avec la Graisse B JUKI.....	124
(4) Lubrification des autres sections .....	125
1-12. Problèmes et remèdes (Conditions de couture) .....	126
<b>2. Options.....</b>	<b>128</b>
2-1. Tableau des guides d'orifice d'aiguille .....	128
2-2. Réservoir de l'huile de silicone .....	128
2-3. Lecteur de code-barre .....	129

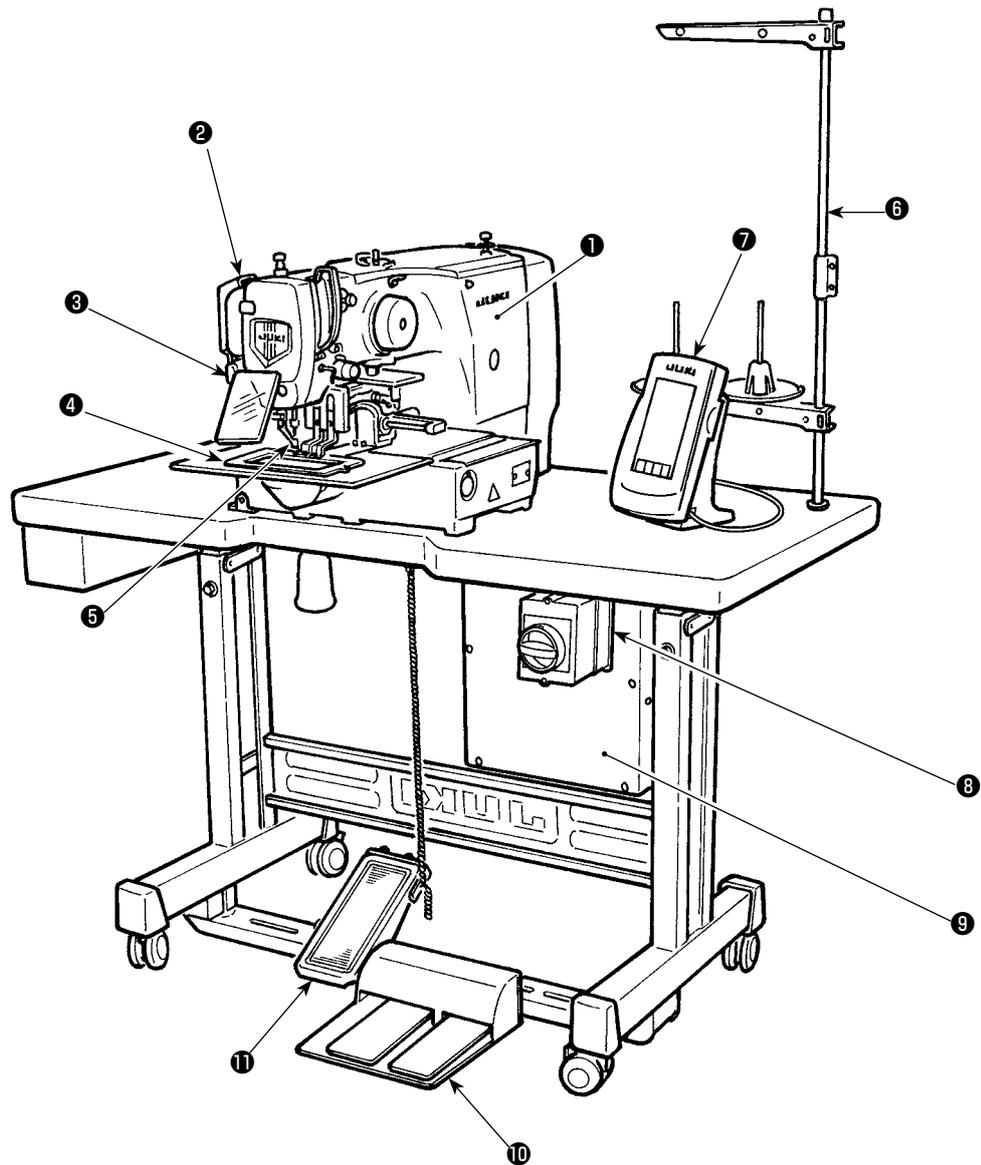
# I. PARTIE MECANIQUE (COTE MACHINE A COUDRE)

## 1. CARACTÉRISTIQUES

1	Surface de couture	Direction X (latérale)	Direction Y (longitudinale)
		AMS-210EN-1306 : 130 mm	x 60 mm
		AMS-210EN-1510 : 150 mm	x 100 mm
		AMS-210EN-2210 : 220 mm	x 100 mm
2	Vitesse de couture maxi	2.800 sti/min (avec un pas de couture de 4 mm ou moins)	
3	Longueur des points	0,1 à 12,7 mm (Résolution mini. : 0,05 mm)	
4	Déplacement d'entraînement du cadre d'entraînement	Entraînement intermittent (actionnement 2 axes par moteur pas-à-pas)	
5	Course de la barre à aiguille	41,2 mm	
6	Aiguille	GROZ-BECKERT 134, 135x17, aiguille ORGAN DPx5, DPx17	
7	Hauteur de relevage du cadre d'entraînement	25 mm maxi (Uniquement pour le type pneumatique : 30 mm maxi)	
8	Course du presseur intermédiaire	4 mm (en standard) (0 mm à 10 mm)	
9	Hauteur de relevage du presseur intermédiaire	20 mm	
10	Position variable d'ABAISSEMENT du presseur intermédiaire	Standard 0 à 3,5 mm (0 à 7,0 mm maxi)	
11	Navette	Crochet semi-rotatif à double capacité (auto-lubrifié)	
12	Huile de lubrification	New Defrix Oil No. 2 (fourni par un lubrificateur)	
13	Mémoire des données de configuration	Corps principal, Support d'enregistrement • Corps principal : 999 configurations maxi (50.000 points/configuration maxi) • Support d'enregistrement : 999 configurations maxi (50.000 points/configuration maxi)	
14	Equipement d'arrêt temporaire	Utilisé pour arrêter l'opération de la machine durant un cycle de couture	
15	Fonction d'agrandissement/réduction	Permet d'agrandir ou de réduire indépendamment une configuration sur l'axe X ou sur l'axe Y lors de la couture d'une configuration Echelle : 1 à 400 fois (par pas de 0,1%)	
16	Méthode d'agrandissement/réduction	L'agrandissement/réduction peut être effectué en augmentant ou en diminuant soit la longueur des points soit le nombre de points	
17	Limitation de la vitesse maxi de couture	200 à 2.800 sti/min (par pas de 100 sti/min)	
18	Fonction de sélection de configuration	Méthode de sélection de n° de configuration (Corps principal : 1 à 999, Support d'enregistrement : 1 à 999)	
19	Compteur de fil de canette	Méthode PROGRESSIF/DEGRESSIF (0 à 9.999)	
20	Compteur de couture	Méthode PROGRESSIF/DEGRESSIF (0 à 9.999)	
21	Sauvegarde de la mémoire	Dans le cas d'une interruption d'alimentation, la configuration utilisée est automatiquement mémorisée.	
22	Dispositif de spécification de la seconde origine	Au moyen des touches de déplacement pas à pas, il est possible de spécifier une seconde origine (position de l'aiguille après un cycle de couture) à la position désirée comprise dans la surface de couture. Les données concernant la seconde origine sont également conservées en mémoire.	
23	Moteur de la machine à coudre	Servo-moteur	
24	Dimensions	1.200 mm (largeur) x 710 mm (longueur) x 1.200 mm (hauteur) (A l'exception de porte-bobines)	
25	Poids (poids brut)	Tête de la machine 69 kg, boîte de commande 16,5 kg	
26	Consommation d'électricité	450VA	
27	Plage de tolérance de la température d'opération ambiante	5 °C à 35 °C	
28	Plage de tolérance de l'humidité relative	35% à 85% (sans condensation)	
29	Tension du secteur	Tension nominale plus ou moins 10%, 50/60 Hz	
30	Pression de l'air comprimé utilisé	0,35 à 0,4 MPa (0,55 MPa maxi) (Uniquement pour le type pneumatique)	
31	Consommation d'air	1,8 dm <sup>3</sup> /min(ANR) (Uniquement pour le type pneumatique)	
32	Dispositif d'arrêt de l'aiguille dans sa position la plus haute	Après l'achèvement de la couture, l'aiguille peut être amenée à sa position la plus haute.	
33	Bruit	- Niveau de pression acoustique d'émission continu équivalent (L <sub>pA</sub> ) au poste de travail : Valeur pondérée A de 82 dB; (comprend K <sub>pA</sub> = 2,5 dB); selon ISO 10821- C.6.3 -ISO 11204 GR2 à 2.800 sti/min <sup>*1</sup> . - Niveau de puissance acoustique (L <sub>WA</sub> ) ; Valeur pondérée A de 91 dB; (comprend K <sub>WA</sub> = 2,5 dB); selon ISO 10821- C.6.3 -ISO 3744 GR2 à 2.800 sti/min <sup>*1</sup> . Temps de couture nécessaire : 2,2 sec, en utilisant la Configuration No. 102	

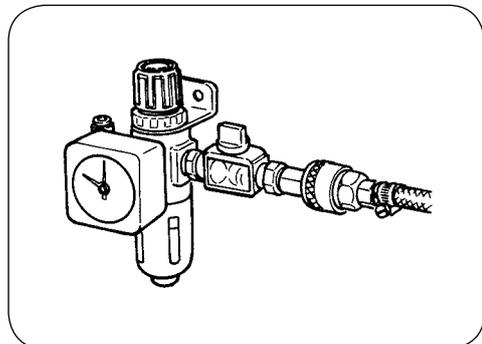
\*1 "sti/min" est l'abréviation de "points per minute."

## 2. DÉNOMINATION DES PARTIES ESSENTIELLES DE L'UNITÉ PRINCIPALE



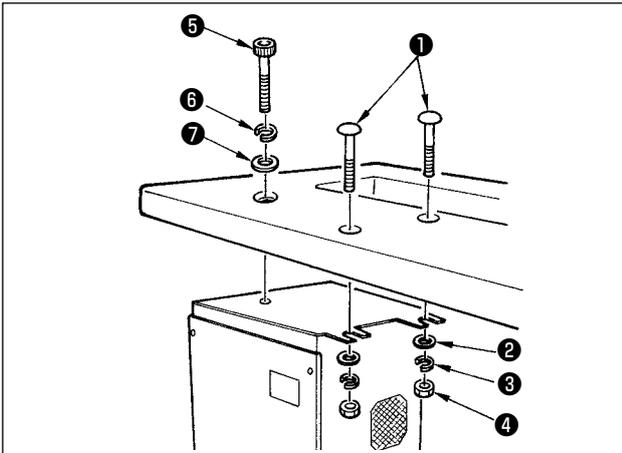
- ❶ Tête de machine
- ❷ Interrupteur du tire-fil
- ❸ Interrupteur d'arrêt temporaire
- ❹ Presseur intermédiaire
- ❺ Cadre d'entraînement
- ❻ Porte-bobines
- ❼ Panneau de commande (IP-420)
- ❽ Interrupteur d'alimentation  
(également utilisé comme commutateur  
d'arrêt d'urgence)
- ❾ Boîte de commande
- ❿ Pédale
- ⓫ Pédale manuelle  
(A l'exclusion du type pneumatique)

Régulateur d'air  
(pour type pneumatique uniquement)



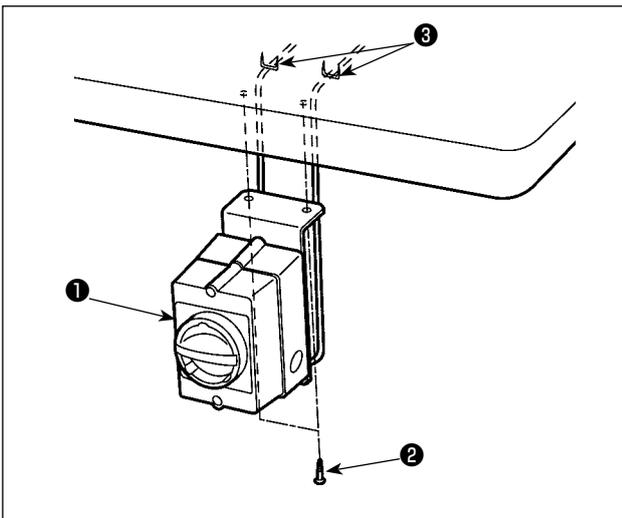
### 3. INSTALLATION

#### 3-1. Desserrement du boulon d'immobilisation du socle



Poser la boîte électrique sur la face inférieure de la table sur la position indiquée sur la figure à l'aide du boulon à tête ronde ①, de la rondelle plate ②, de la rondelle grower ③ et de l'écrou ④ fournis avec la machine ainsi que du boulon hexacave ⑤, de la rondelle grower ⑥ et de la rondelle plate ⑦ fournis avec la machine.

#### 3-2. Pose et raccordement de l'interrupteur d'alimentation



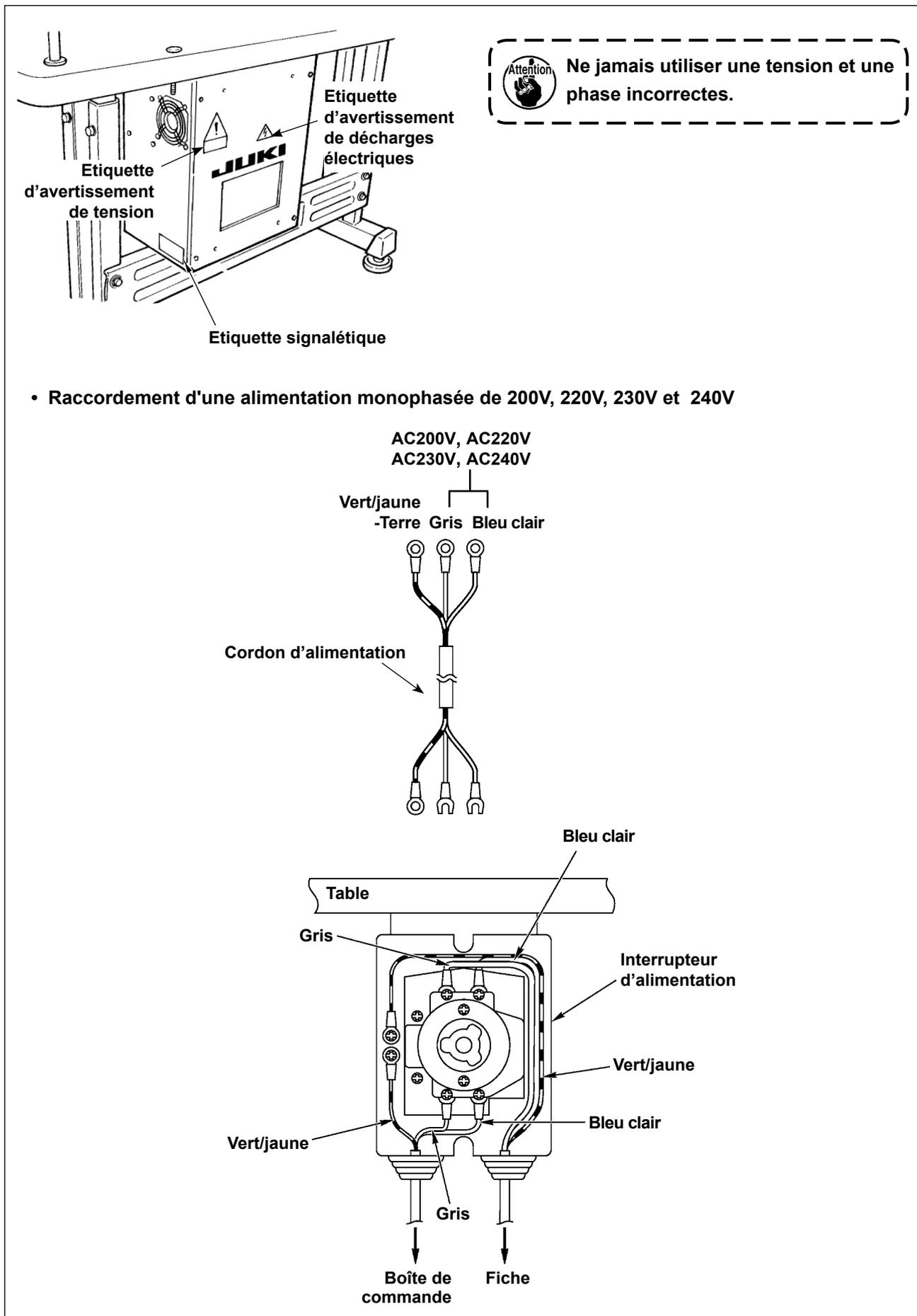
- 1) Pose de l'interrupteur d'alimentation  
Fixer l'interrupteur d'alimentation ① sous la table de la machine avec les vis à bois ②. Fixer le câble avec les agrafes ③ fournies comme accessoires avec la machine conformément aux formes d'utilisation.



Cinq agrafes ③, dont l'agrafe pour la fixation du câble du panneau de commande, sont fournies comme accessoires.

## 2) Connexion du cordon d'alimentation

Le type de tension par défaut réglé en usine est indiqué sur la plaque d'indication de tension. Raccorder le cordon conformément aux spécifications.

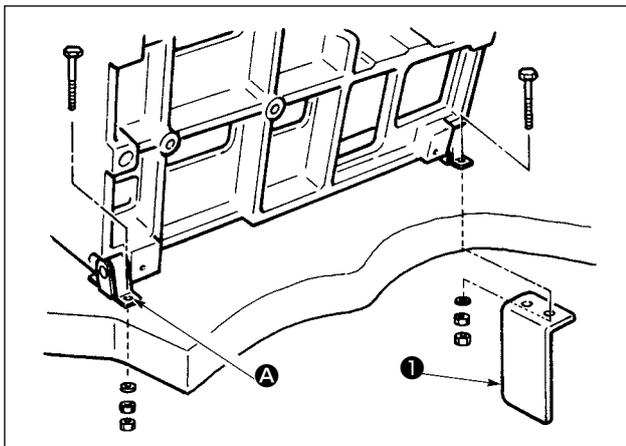


### 3-3. Installation de la tête de la machine



#### AVERTISSEMENT :

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

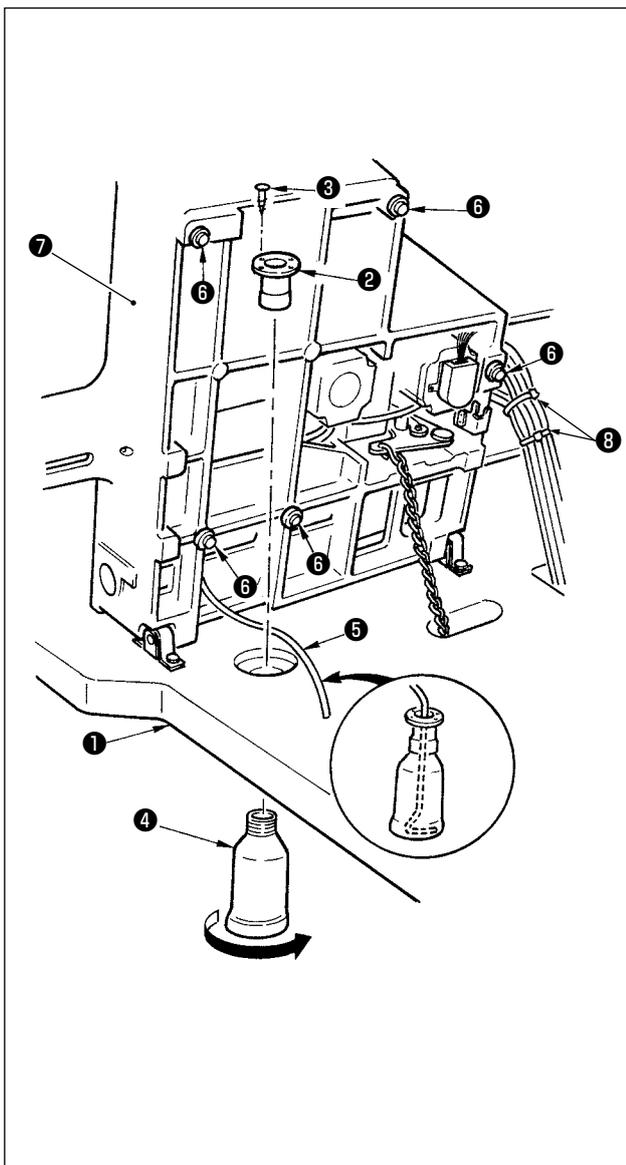


- 1) Placer les orifices des charnières **A** en regard des orifices de la table et fixer les charnières comme sur la figure.



Dans le cas du type pneumatique, fixer également la plaque d'installation de l'électrovanne **1**.

### 3-4. Pose du collecteur de vidange et du caoutchouc de support de tête

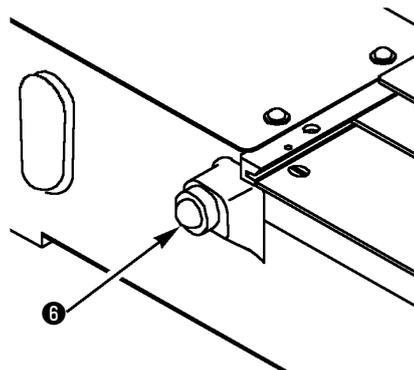


- 1) Fixer le collecteur de vidange **2** sur l'orifice de montage de la table **1** avec les deux vis de fixation **3**.
- 2) Visser le bac de vidange **4** sur le collecteur de vidange **2**.
- 3) Introduire le tuyau de vidange de la machine **5** dans le bac de vidange **4**.
- 4) Introduire les supports élastiques de tête **6** sur le plateau de la machine **7**.
- 5) Attacher les câbles avec des attache-câbles **8** comme sur la figure. (Sauf tuyau d'air)

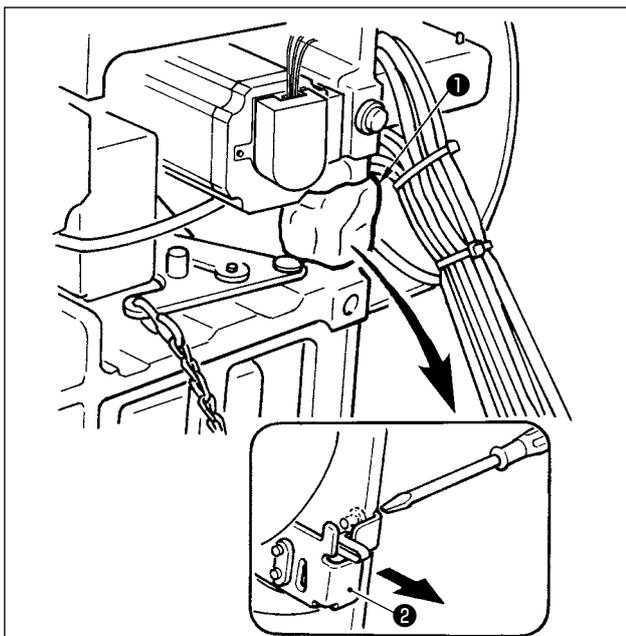


1. Introduire le tuyau de vidange **5** de façon qu'il ne puisse pas sortir du bac de vidange **4** lorsqu'on bascule la tête de la machine.

2. Retirer le ruban fixant le tuyau de vidange **5**.



### 3-5. Contacteur de sécurité



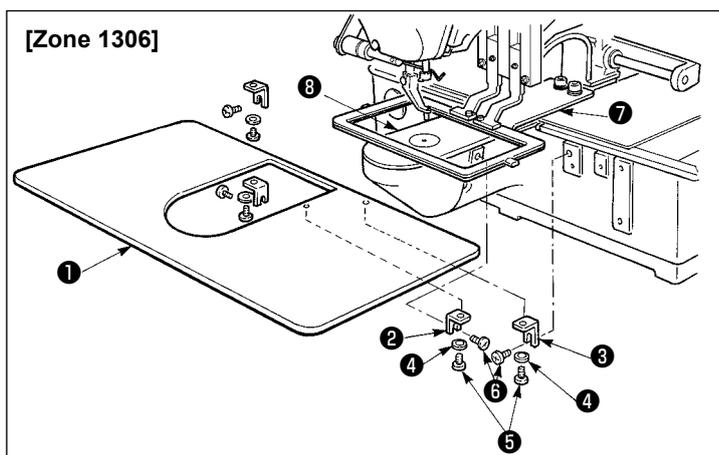
Retirer le ruban ① fixant la partie levier du contacteur de sécurité ② .

1. Il serait très dangereux de ne pas retirer le ruban ① pour le contacteur de sécurité car la machine continuerait à fonctionner lorsqu'on bascule sa tête.



2. Si l'erreur 302 se produit pendant le fonctionnement de la machine après l'installation, desserrer la vis de fixation du contacteur de sécurité ② à l'aide d'un tournevis et déplacer le contacteur vers le bas de la machine.

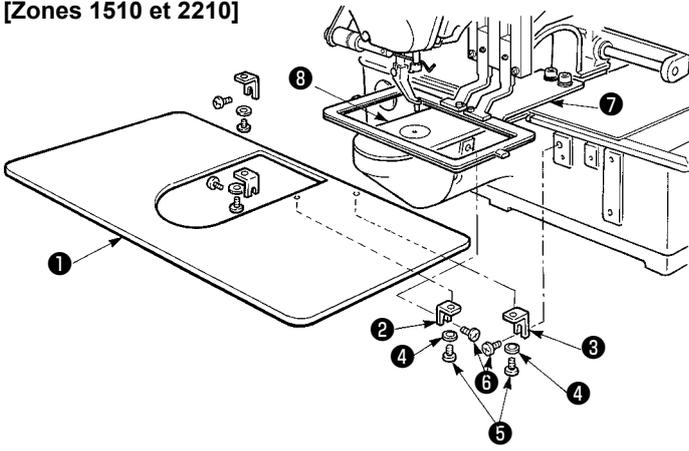
### 3-6. Pose du couvercle auxiliaire de plaque à aiguille



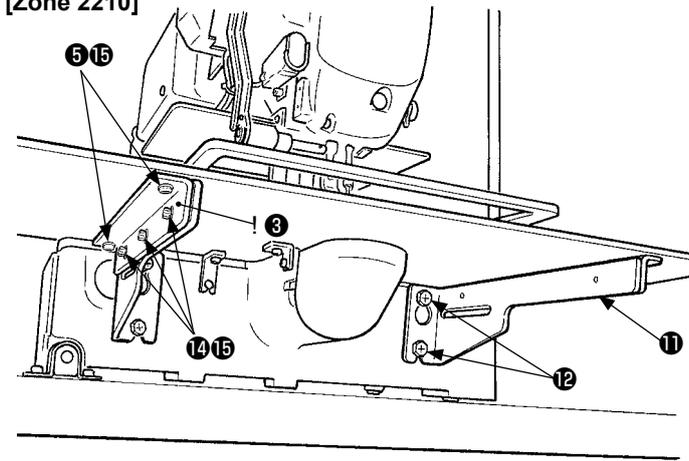
**[Lors de l'utilisation de la zone 1306]**

- 1) Fixer provisoirement les supports de couvercle auxiliaire de plaque à aiguille A ② et B ③ sur le socle de la machine avec les vis de fixation (M5) ⑥ .
- 2) Déplacer le socle d'entraînement du tissu vers l'arrière et placer le couvercle auxiliaire de plaque à aiguille ① entre la plaque inférieure ⑦ et la plaque à aiguille ⑧ . Veiller alors à ne pas tordre la plaque inférieure ⑦ .
- 3) Fixer le couvercle auxiliaire de plaque à aiguille ① avec les vis de fixation de couvercle auxiliaire de plaque à aiguille ⑤ et les rondelles ④ .

[Zones 1510 et 2210]



[Zone 2210]



[Lorsque les zones 1510 ou 2210 sont utilisées]

- 1) Fixer provisoirement les supports de couvercle auxiliaire de plaque à aiguille A (2) et B (3) sur le socle de la machine avec les vis de fixation (M5) (6).



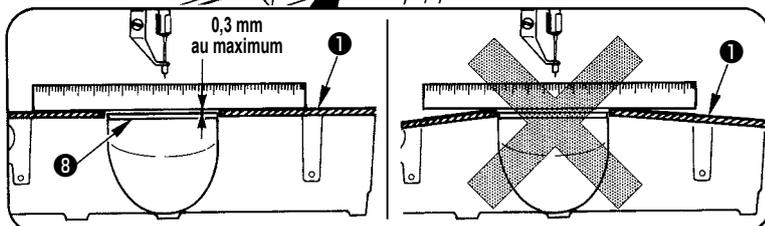
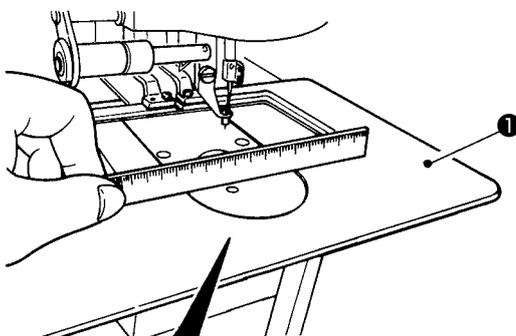
Comme vis (6) de serrage du support de couvercle auxiliaire de plaque à aiguille A (2), choisir celle qui est plus facile à utiliser (vis hexacave ou vis ±).

- 2) Déplacer le socle d'entraînement du tissu vers l'arrière et placer le couvercle auxiliaire de plaque à aiguille (1) entre la plaque inférieure (7) et la plaque à aiguille (8). Veiller alors à ne pas tordre la plaque inférieure (7).
- 3) Fixer le couvercle auxiliaire de plaque à aiguille (1) avec les vis de fixation de couvercle auxiliaire de plaque à aiguille (5) et les écrous (petits) (4).
- 4) Fixer provisoirement le support de couvercle auxiliaire de plaque à aiguille (1) sur le socle de la machine avec les vis de fixation (M6) (12).
- 5) Fixer provisoirement l'embase de couvercle auxiliaire de plaque à aiguille (13) au support de couvercle auxiliaire de plaque à aiguille (11) avec les vis de fixation (14) et les écrous (grands) (15).

- 6) Fixer le couvercle auxiliaire de plaque à aiguille (1) avec les vis de fixation de couvercle auxiliaire de plaque à aiguille (5) et les écrous (grands) (15).



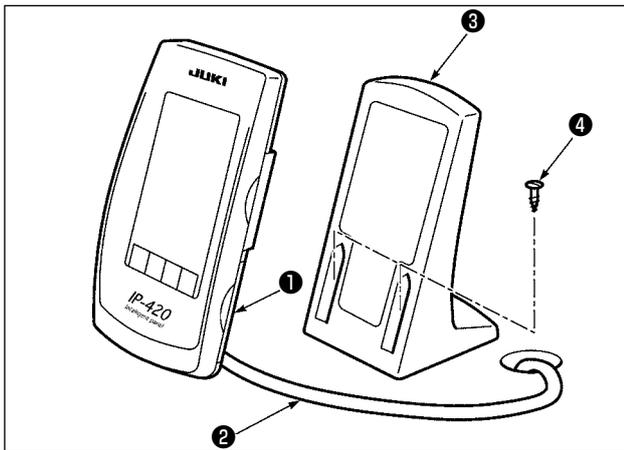
Les formes du côté droit et du côté gauche de support de couvercle auxiliaire de plaque à aiguille (1) sont différentes. Faire attention.



1. Veiller à ne pas poser le support de couvercle auxiliaire de plaque à aiguille dans le mauvais sens.
2. Fixer le couvercle auxiliaire de plaque à aiguille (1) de façon qu'il soit plus haut que la plaque à aiguille (8) (0,3 mm au maximum). Lorsque le niveau est inférieur à la plaque à aiguille (8), une cassure de l'aiguille ou d'autres dérangements risquent de se produire à cause d'une mauvaise alimentation.
3. A l'aide d'une règle ou d'un instrument similaire, s'assurer que le couvercle auxiliaire de plaque à aiguille (1) est installé horizontalement. S'il ne l'est pas, le couvercle auxiliaire de plaque à aiguille (1) et la plaque inférieure (7) s'useront anormalement.

### 3-7. Pose du panneau

#### 1) Pose du IP-420

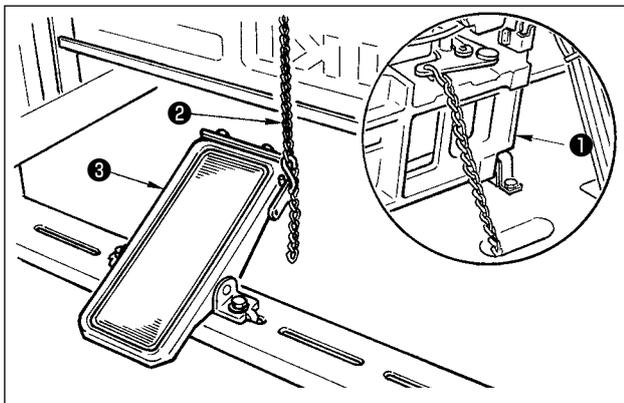


- 1) Ouvrir le couvercle ❶ et retirer le câble ❷ . Rebrancher ensuite le câble au panneau sur le dessus de la table après l'avoir fait passer par l'orifice dans la table.
- 2) Fixer la plaque d'installation du panneau de commande ❸ à un endroit optionnel sur la table avec deux vis à bois ❹ .



Poser le panneau sur une position où le couvercle de déplacement X ou la poignée de tête ne viennent pas en collision car le panneau risquerait autrement d'être endommagé.

### 3-8. Installation de la chaîne de pédale (Pour spécification S uniquement)

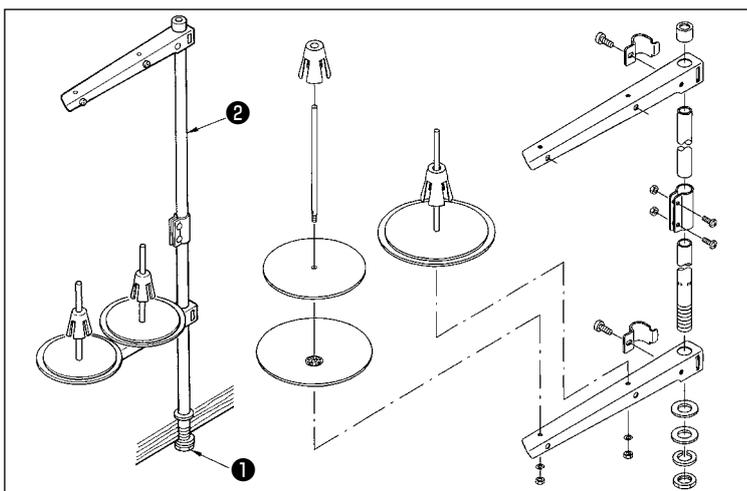


Raccorder la machine ❶ et la pédale manuelle ❷ avec la chaîne ❸ .



Lorsque vous faites pencher la machine à coudre, veiller à la faire basculer après avoir retiré la chaîne ❷ de la pédale manuelle ❸ .

### 3-9. Installation du porte-bobines



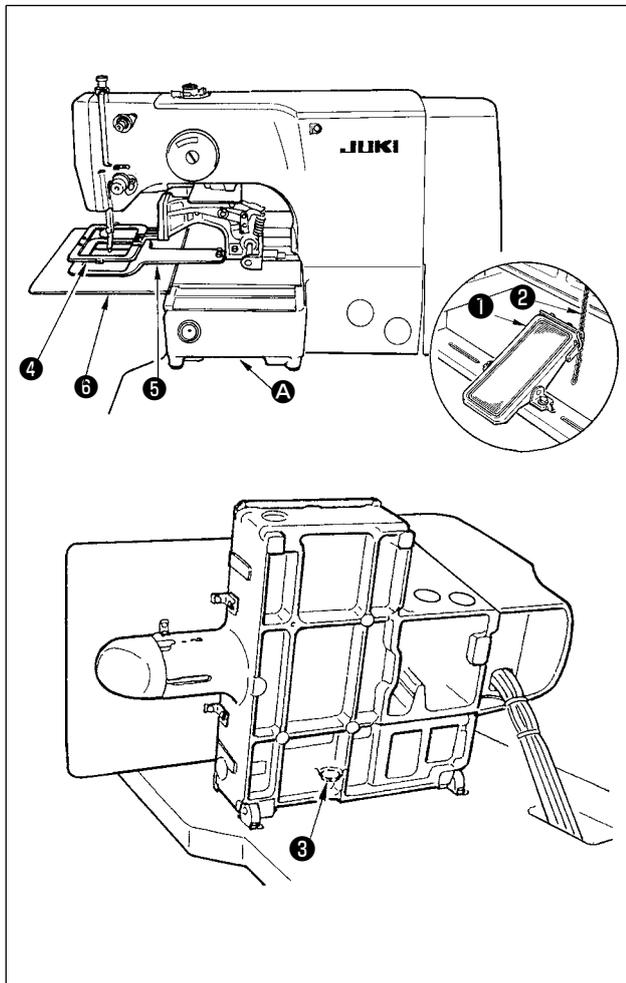
- 1) Assembler le porte-bobines et l'introduire dans l'ouverture prévue dans le coin supérieur gauche de la table de la machine.
- 2) Serrer le contre-écrou ❶ pour fixer en place le porte-bobines.
- 3) Lorsque l'installation des fils électriques est possible au plafond, passer le câble d'alimentation par la tige de support du porte-bobines ❷ .

### 3-10. Comment basculer la tête de la machine en arrière



#### AVERTISSEMENT :

Lorsque vous inclinez ou soulevez la machine à coudre, veiller à ne pas vous coincer les doigts entre la machine à coudre et la table. Veiller également à mettre la machine à coudre hors tension avant de l'incliner ou de la soulever de manière à éviter tout accident provoqué par un démarrage inattendu.

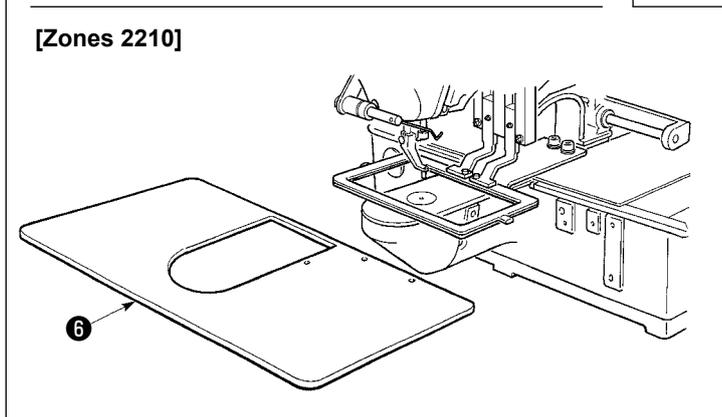


**[Lorsque les zones 1306 ou 1510 sont utilisées]**  
Pour soulever la machine à coudre, la soulever jusqu'à ce que le caoutchouc de support du socle ③ soit en contact avec la table tout en tenant la partie A dans laquelle le socle de la machine à coudre doit être inséré manuellement.  
Pour le type S, avant de travailler, retirer la chaîne ② de la pédale manuelle ①.

1. Effectuer cette opération avec la machine à l'horizontale pour qu'elle ne risque pas de tomber.
2. Avant de basculer la tête de la machine en arrière, déplacer complètement le cadre d'entraînement ④ vers la droite et le fixer avec du ruban adhésif ou par un moyen similaire. Si l'on bascule la tête de la machine en arrière avec un mouvement ou une fixation insuffisants, le couvercle de déplacement X et le rail de déplacement X se cassent. De plus, le cadre d'entraînement ④, qui est incliné vers la gauche sous l'effet de son propre poids, heurte le presseur intermédiaire ou une autre pièce et une cassure des pièces se produit.



[Zones 2210]



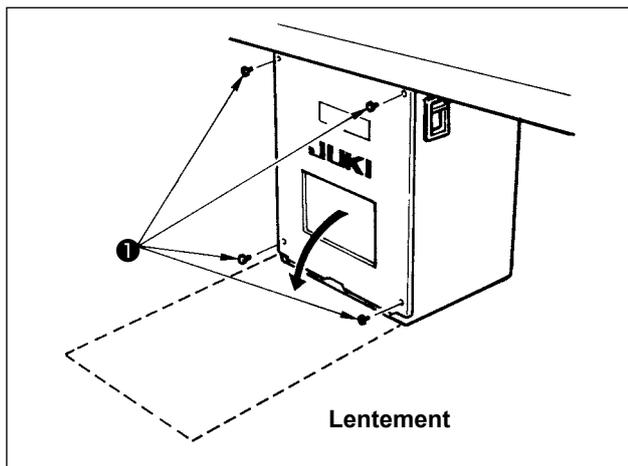
**[Lors de l'utilisation de la zone 2210]**

- 1) Retirer la plaque auxiliaire de plaque à aiguille ⑥ de la machine.
- 2) Maintenir la partie d'introduction A de la tête de la machine à la main et la soulever doucement jusqu'à ce que le support élastique du plateau ③ vienne en contact avec la table.
- 3) Après avoir ramené la machine sur sa position initiale, poser le couvercle auxiliaire de plaque à aiguille comme il est indiqué sous "I-3-6. Pose du couvercle auxiliaire de plaque à aiguille" p.6.



1. Effectuer cette opération avec la machine à l'horizontale pour qu'elle ne risque pas de tomber.
2. Si l'on bascule la tête de la machine en arrière sans retirer le couvercle auxiliaire de plaque à aiguille ⑥, celui-ci heurtera la table et se tordra ou se cassera et la machine penchera, etc.
3. Avant de basculer la tête de la machine en arrière, déplacer complètement le cadre d'entraînement ④ vers la droite et le fixer avec du ruban adhésif ou par un moyen similaire. Si l'on bascule la tête de la machine en arrière avec un mouvement ou une fixation insuffisants, le couvercle de déplacement X et le rail de déplacement X se cassent. De plus, le cadre d'entraînement ④, qui est incliné vers la gauche sous l'effet de son propre poids, heurte le presseur intermédiaire ou une autre pièce et une cassure des pièces se produit.

### 3-11. Raccordement du cordon

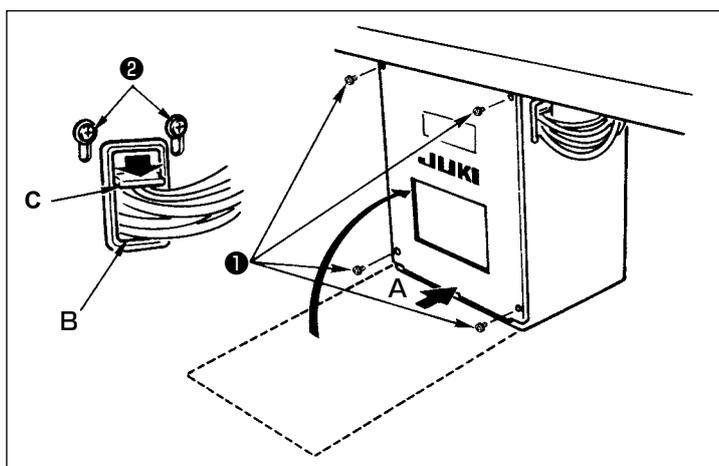


#### [Comment ouvrir la boîte de commande]

Retirer les quatre vis ❶ fixant le couvercle arrière de la boîte électrique. Ouvrir lentement le couvercle arrière de 90° environ jusqu'à ce qu'il vienne en butée en le poussant des deux mains comme sur la figure.



**Retenir le couvercle arrière avec la main pour l'empêcher de tomber. Ne pas exercer de force sur le couvercle arrière ouvert.**

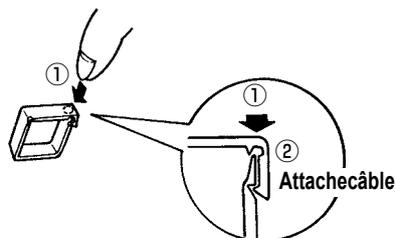


#### [Comment fermer la boîte de commande]

- 1) S'assurer qu'il n'y a pas de cordon coincé entre le couvercle arrière et la boîte électrique, refermer le couvercle arrière en appuyant sur la partie A au bas du couvercle arrière, puis serrer les quatre vis ❶.
- 2) Abaisser le cordon situé sur le côté de la boîte de commande et la plaque de bridage de cordon C dans l'orifice de poussée B, brider le cordon et serrer les vis ❷.

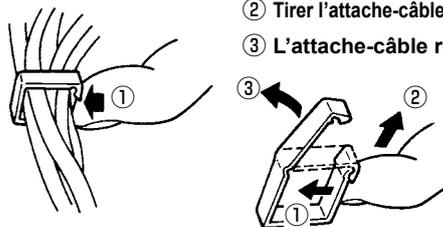
#### Comment verrouiller l'attache-câble

- ❶ Appuyer légèrement sur le coin de l'attache-câble. (L'attache-câble produit un déclic en se verrouillant.)



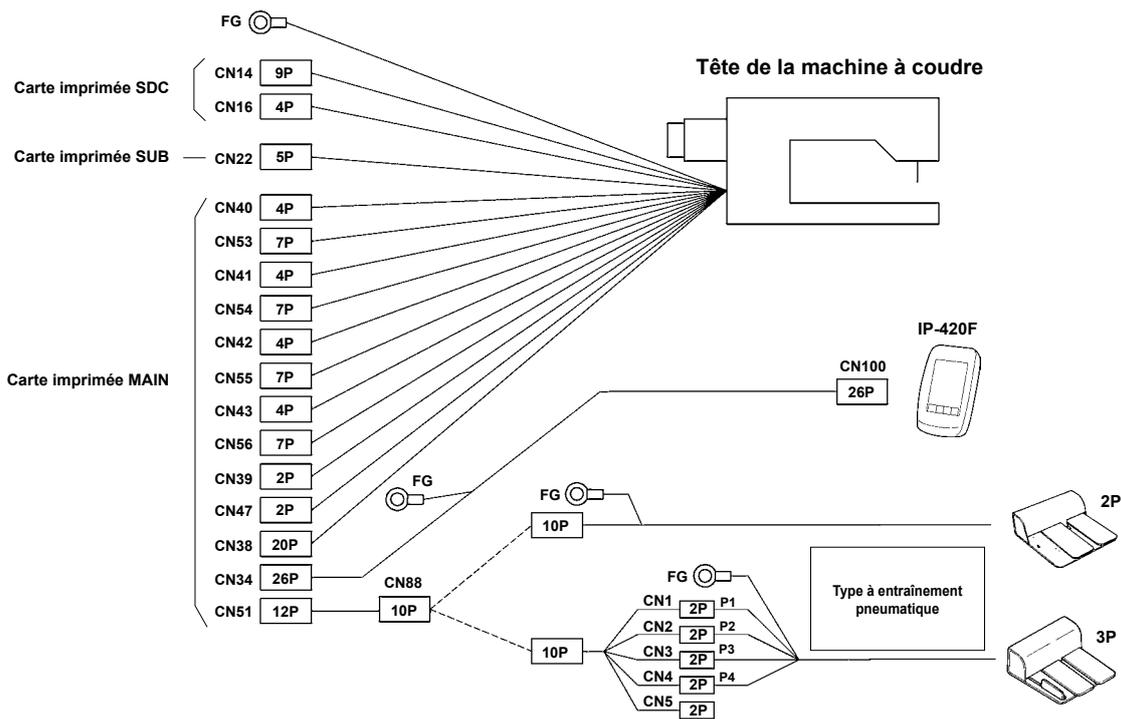
#### Comment retirer un attache-câble

- ❶ Tout en poussant légèrement.
- ❷ Tirer l'attache-câble vers le bas.
- ❸ L'attache-câble remonte.

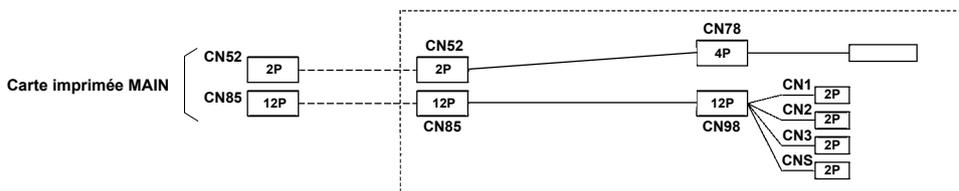


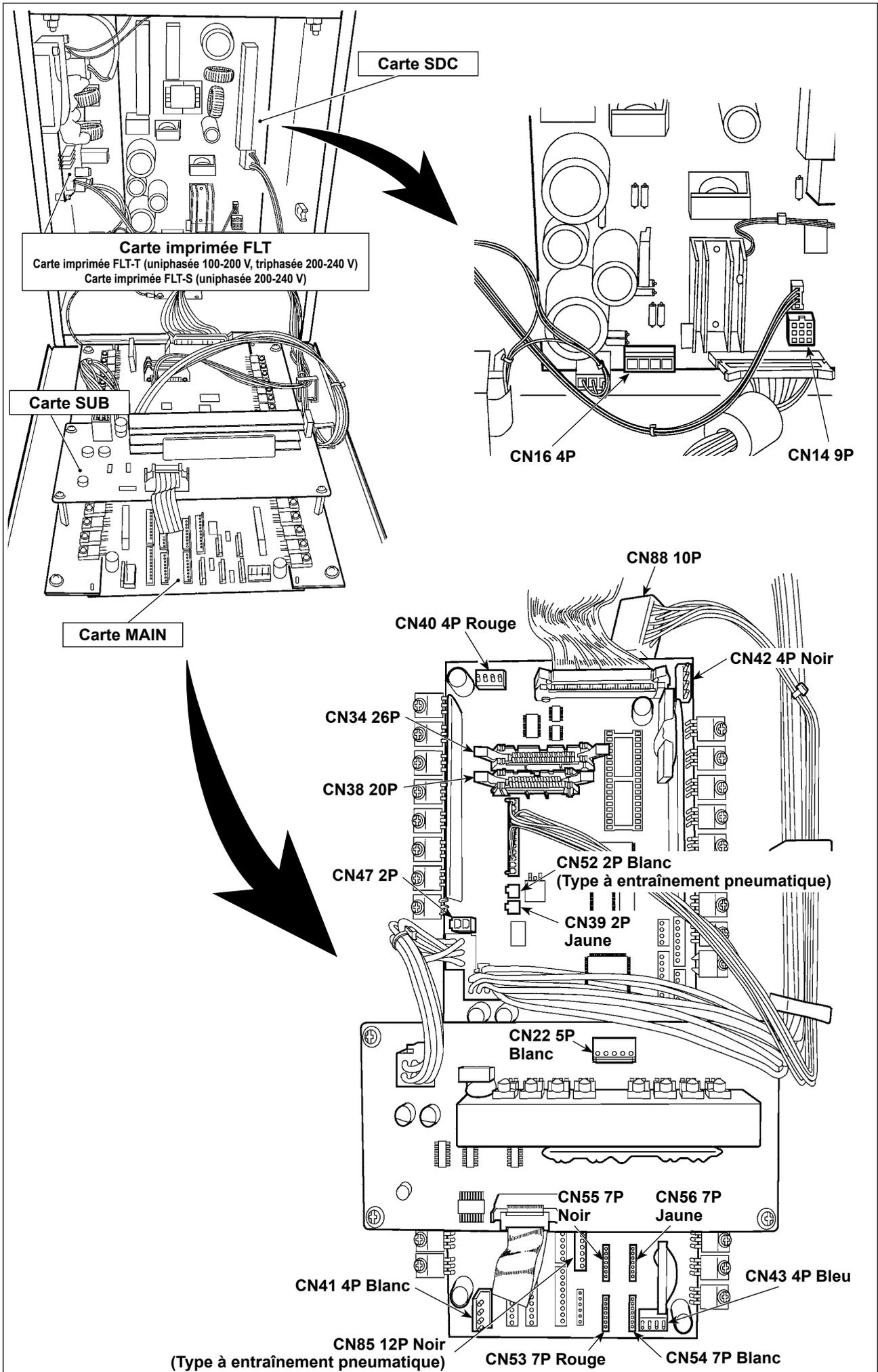
**Lorsqu'on fixe le cordon avec la bride de câble, le guider de façon qu'il ne soit soumis à aucun effort.**

**[Schéma de câblage de la carte de circuits]**

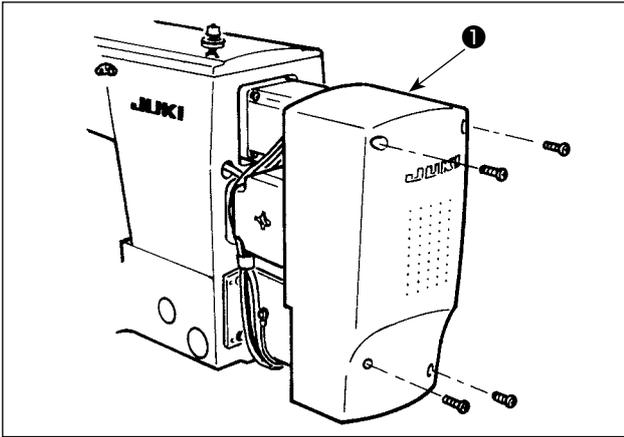


**Type à entraînement pneumatique**



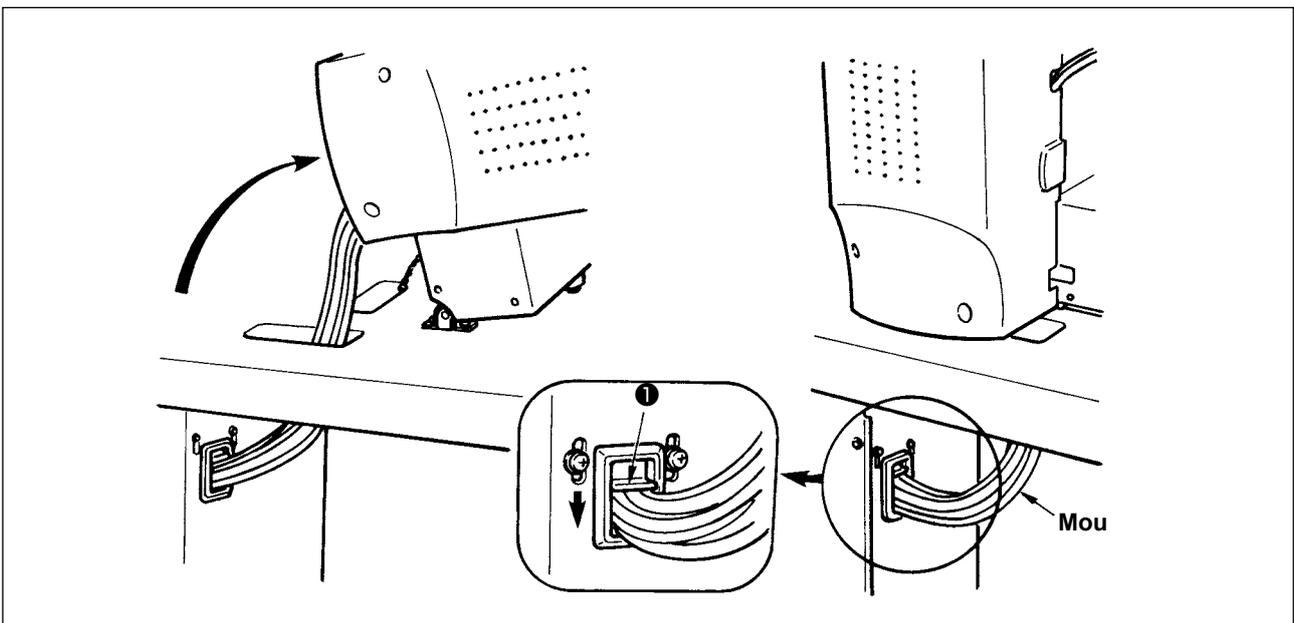


### 3-12. Pose du couvercle du moteur

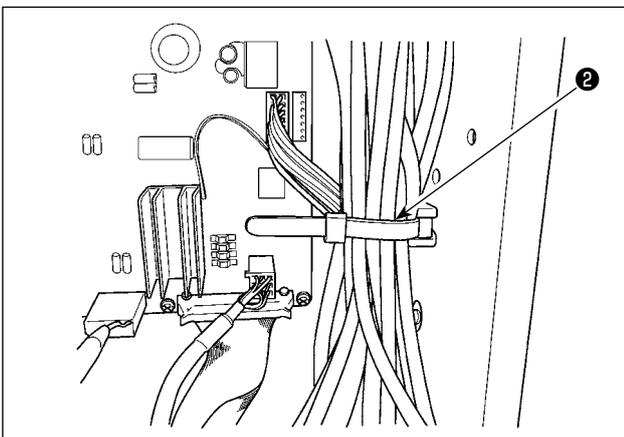


Poser le couvercle du moteur ① sur la machine avec les vis fournies comme accessoires avec la machine.

### 3-13. Fixation des cordons



1) Fixer les cordons avec la plaque de fixation des cordons ① de telle sorte que les cordons soient relâchés d'une longueur telle qu'aucune tension ne soit appliquée aux cordons même lorsque la tête de la machine est basculée comme indiqué sur la figure.

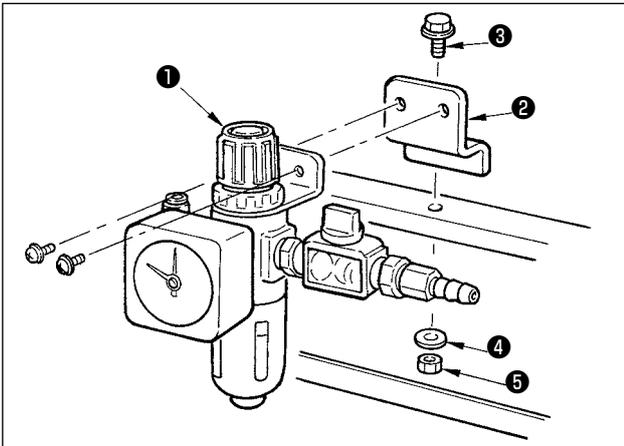


2) Immobiliser le câble à insérer dans le BOITIER D'ALIMENTATION avec une attache de câble interne ② .

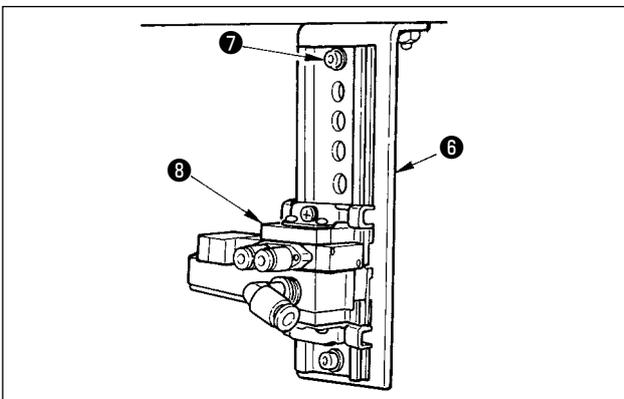
### 3-14. Raccordement des organes pneumatiques (Uniquement pour le type pneumatique)

#### [Connexion commune à toutes les zones]

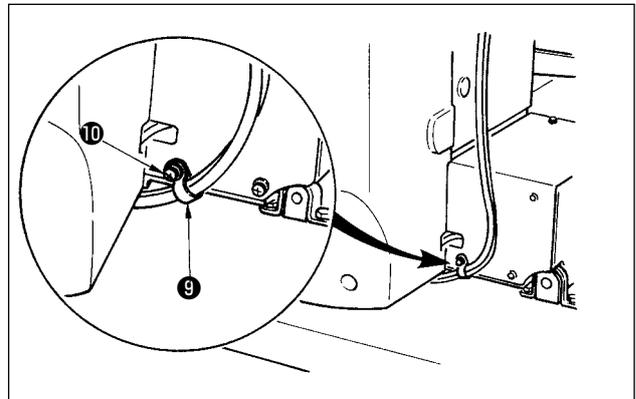
Lorsque le modèle à entraînement pneumatique est utilisé, connecter les composants pneumatiques comme indiqué ci-dessous.



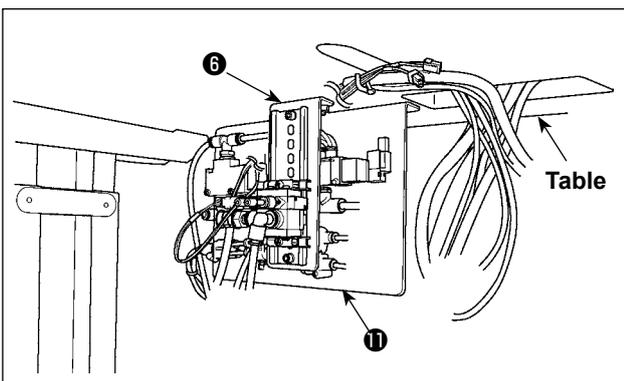
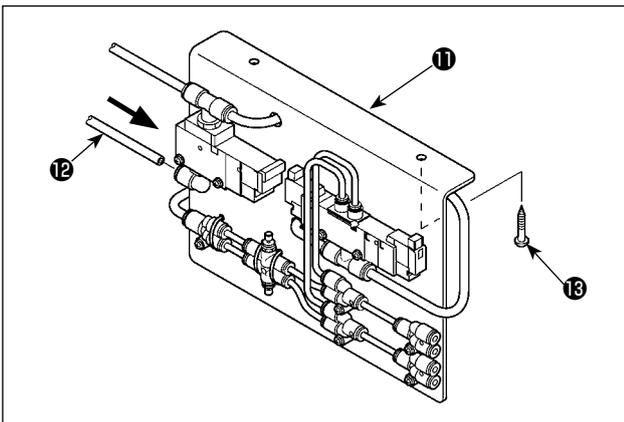
- 1) Poser le régulateur **1** sur la plaque d'installation **2**, puis installer l'ensemble sur le socle avec la vis **3**, la rondelle **4** et l'écrou **5**.
- 2) Raccorder le cordon provenant du régulateur à CN78 (câble de relais pneumatique). Voir le "I-3-11. Raccordement du cordon [Schéma de câblage de la carte de circuits]" p.11.



- 3) Installer l'électrovalve préassemblée **8** sur sa plaque de montage **6** dans le sens indiqué sur la figure, au moyen de la vis **7** fournie avec les accessoires.



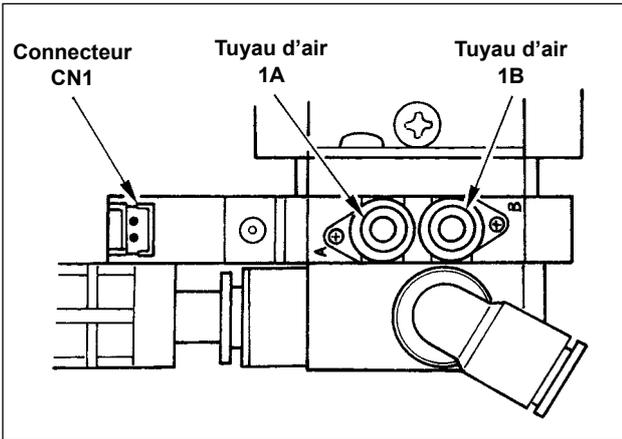
- 4) Fixer le tuyau d'air en utilisant le serre-câble **9** fourni avec la machine en tant qu'accessoire. (Pour les vis de fixation, utiliser les vis de fixation **10** fixant le couvercle du moteur.)
- 5) Installer la plaque de montage A de l'électrovalve préassemblée **11** sur la table avec les deux vis de serrage **13**. Connecter la plaque de montage A de l'électrovalve préassemblée **11** au régulateur **1** avec le tuyau d'air long **12** fourni avec les accessoires de l'appareil.



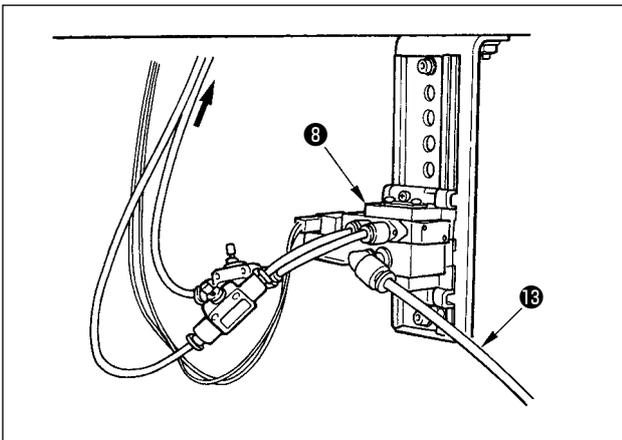
Se reporter aux illustrations pour fixer les composants concernés.

**[Lors de l'utilisation de la zone 1306]**

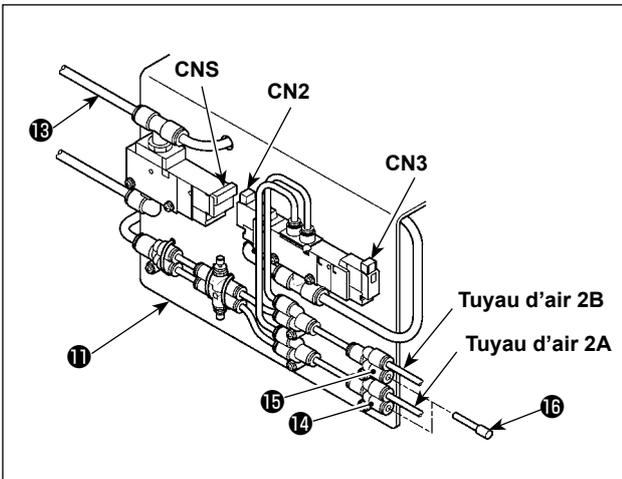
Lorsque la zone 1306 est utilisée, connecter les composants pneumatiques après avoir exécuté la [Connexion commune à toutes les zones].



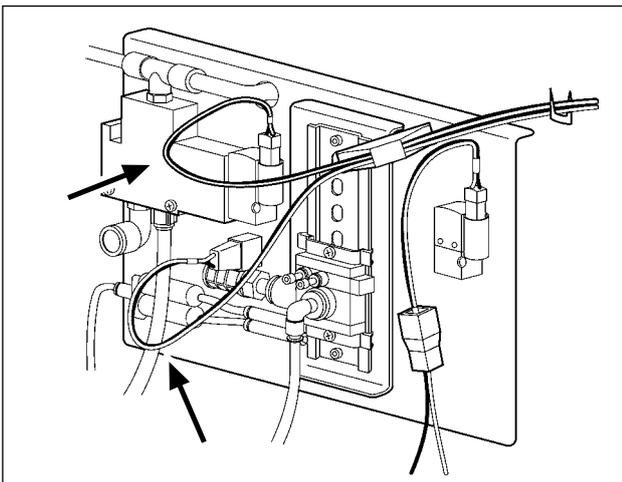
- 6) Poser les tuyaux d'air provenant de la tête de la machine et les cordons provenant de la boîte de commande sur les positions indiquées sur la figure. Prêter alors attention aux numéros et lettres des tuyaux d'air et cordons. (Faire correspondre les lettres des tuyaux d'air aux lettres de l'électrovanne. Faire également correspondre les chiffres à ceux de l'étiquette du connecteur.)



- 7) Connecter le tuyau d'air 13 de la plaque de montage A de l'électrovanne préassemblée 11 à l'électrovanne préassemblée 8.



- 8) Installer les tuyaux d'air sortant de la tête de la machine au joint de la plaque de montage A de l'électrovanne préassemblée 11 comme indiqué sur la figure. Installer les deux bouchons d'arrêt 16 fournis avec les accessoires sur 14 et 15. Installer les cordons (CN2, CN3, CNS) sortant du boîtier de commande à l'électrovanne.



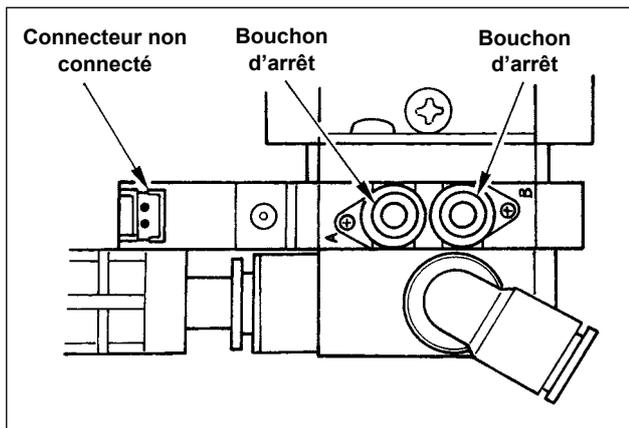
Si un câble est détendu, le fixer sur la table au moyen de l'agrafeuse fournie avec l'unité.



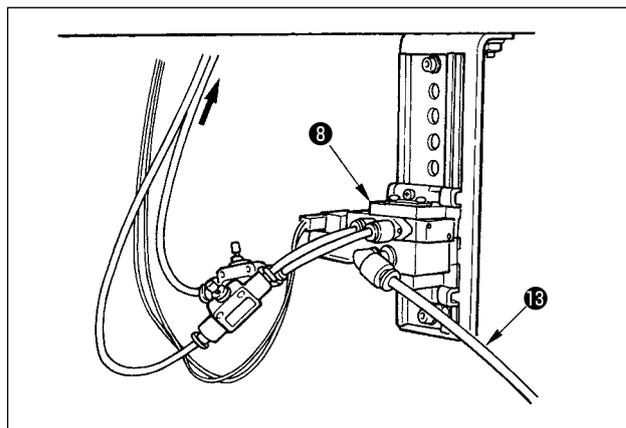
Veiller alors à ce que le câble ait suffisamment de jeu (espace) pour éviter que le connecteur concerné ne soit soumis à une charge excessive.

**[Lors de l'utilisation de la zones 1510, 2206 et 2210]**

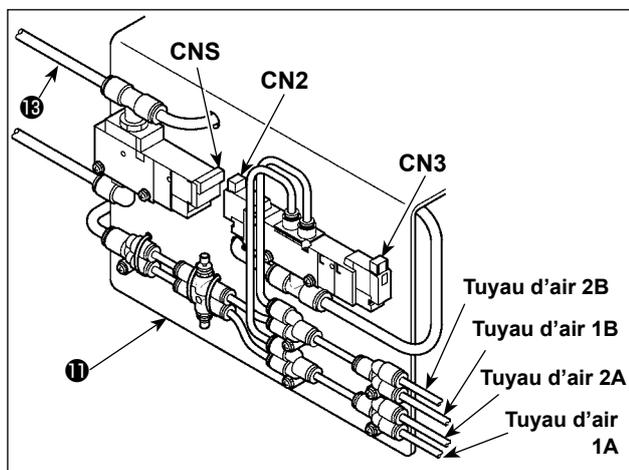
Lorsque les zones 1510 ou 2210 sont utilisées, connecter les composants pneumatiques après avoir exécuté la **[Connexion commune à toutes les zones]**.



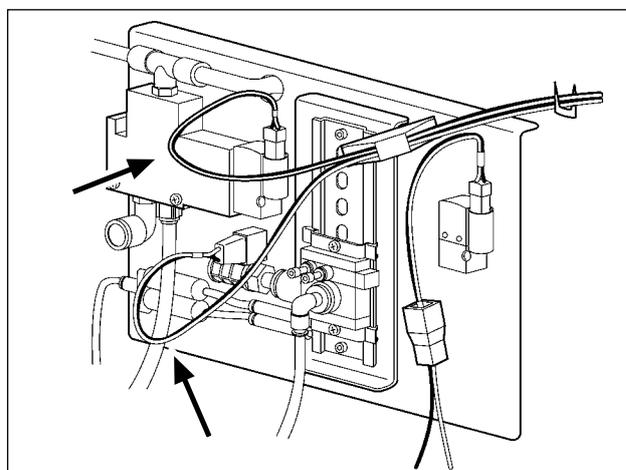
6) Installer les bouchons de retenue fournis avec les accessoires de la machine sur l'électrovalve préassemblée 8.



7) Connecter le tuyau d'air 13 de la plaque de montage A de l'électrovalve préassemblée 11 à l'électrovalve préassemblée 8.



8) Installer les tuyaux d'air sortant de la tête de la machine au joint de la plaque de montage A de l'électrovalve préassemblée 11 comme indiqué sur la figure. Installer les deux bouchons d'arrêt 16 fournis avec les accessoires sur 14 et 15. Installer les cordons (CN2, CN3, CNS) sortant du boîtier de commande à l'électrovalve.

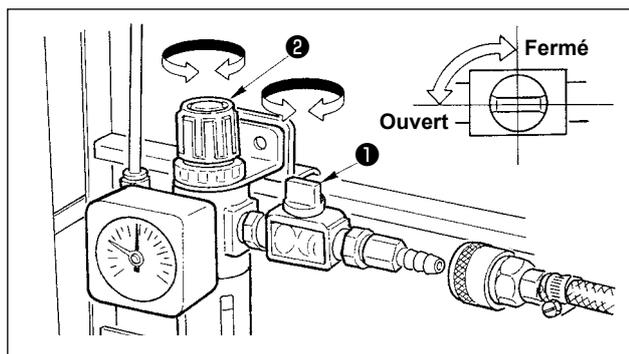


**Si un câble est détendu, le fixer sur la table au moyen de l'agrafeuse fournie avec l'unité.**

**Attention**  
Veiller alors à ce que le câble ait suffisamment de jeu (espace) pour éviter que le connecteur concerné ne soit soumis à une charge excessive.

**Lorsque la zone 1510 ou 2210 du presseur indivisé est utilisée pour les presseurs divisés droit/gauche, procéder à la connexion de [Cas où la zone 1306 est utilisée].**  
Le cadre d'entraînement de type divisé est fabriqué sur commande spéciale.

**3-15. Pose du flexible d'air (Uniquement pour le type pneumatique)**



1) Raccordement du flexible d'air  
Brancher le flexible d'air au régulateur.

2) Réglage de la pression d'air  
Ouvrir le robinet d'air 1, tirer le bouton de réglage d'air 2 vers le haut et le tourner de façon que le manomètre indique une pression de 0,35 à 0,4 MPa (0,55 MPa maxi). Pousser ensuite le bouton vers le bas pour verrouiller le réglage.

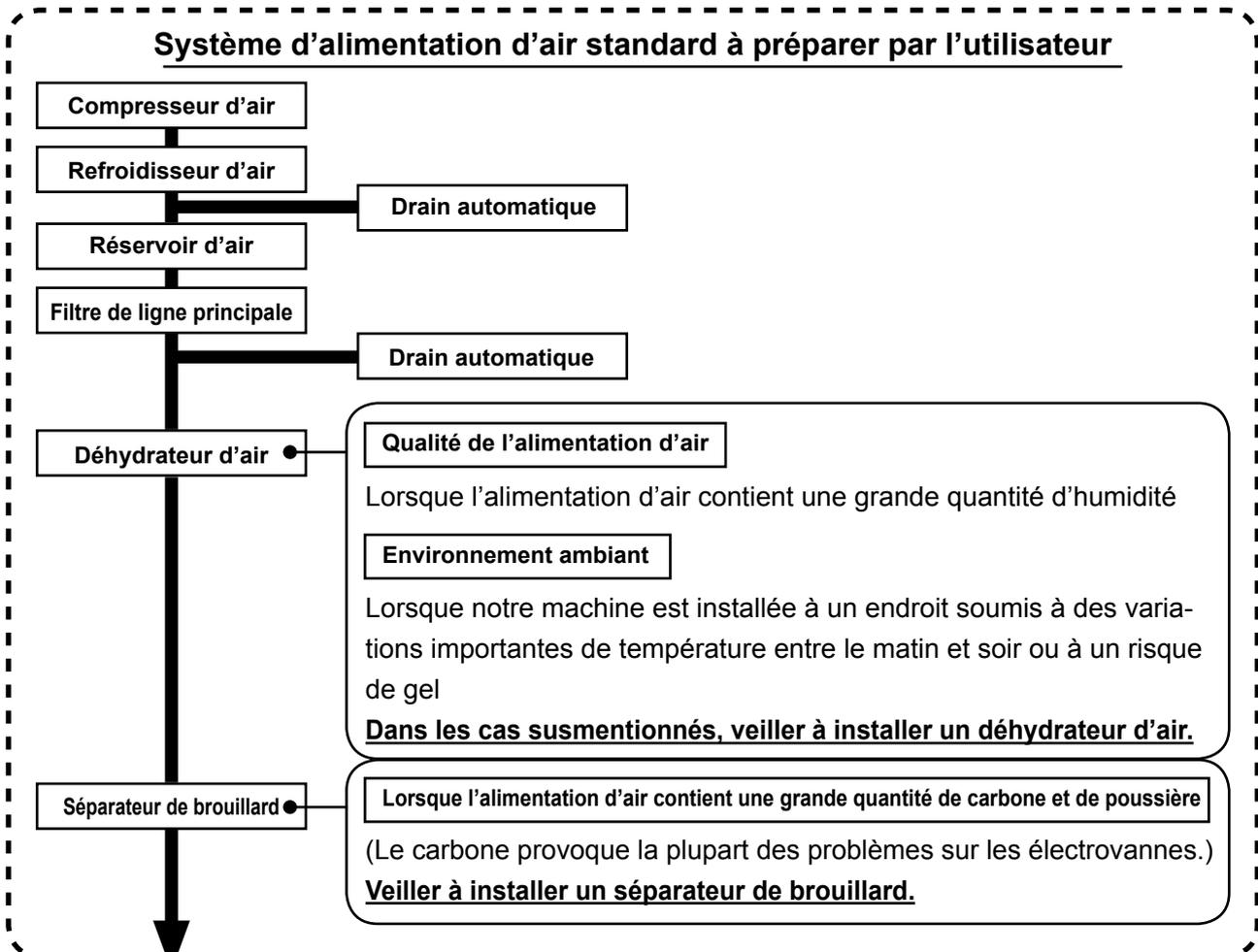
\* Refermer le robinet d'air 1 pour chasser l'air.

### 3-16. Précautions à prendre pour le système d'alimentation d'air comprimé (source d'air d'alimentation)

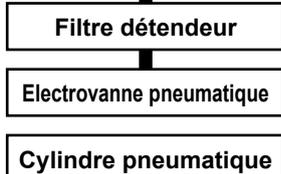
Quelque 90% des pannes d'équipement pneumatique (cylindres pneumatiques, électrovannes pneumatiques) sont provoquées par de l'air contaminé

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

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



#### **Matériel standard fourni par JUKI**



#### **Précautions à prendre pour la tuyauterie principale**

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

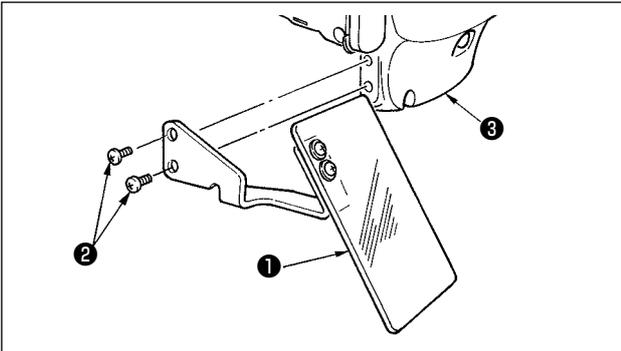


### 3-17. Installation du couvercle de protection des yeux



#### AVERTISSEMENT :

Veiller à installer sans faute ce couvercle afin de protéger les yeux des débris d'aiguille si l'aiguille venait à se briser.



Utiliser le couvercle de protection des yeux ❶ après l'avoir fermement fixé sur le couvercle de la plaque avant ❸ avec les vis ❷ .

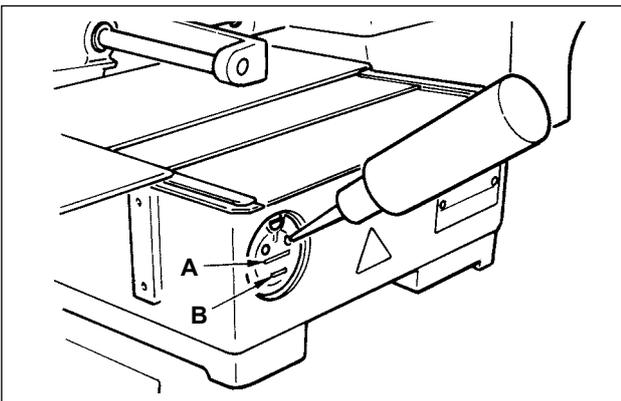
## 4. AVANT L'UTILISATION

### 4-1. Lubrification



#### AVERTISSEMENT :

Mettre la machine à coudre hors tension avant de commencer le travail afin d'éviter tout accident causé par son démarrage soudain.



S'assurer que la partie entre le trait inférieur B et le trait supérieur A est remplie d'huile. En cas de manque d'huile, remettre de l'huile ici à l'aide de l'huileur fourni comme accessoire avec la machine.



Le réservoir d'huile rempli d'huile n'est destiné qu'à la lubrification de la partie du crochet. Il est possible de réduire la quantité d'huile si la vitesse utilisée est faible et la quantité d'huile dans la partie du crochet est excessive. (Voir "III-1-9. Amount of oil supplied to the hook" p.120.)



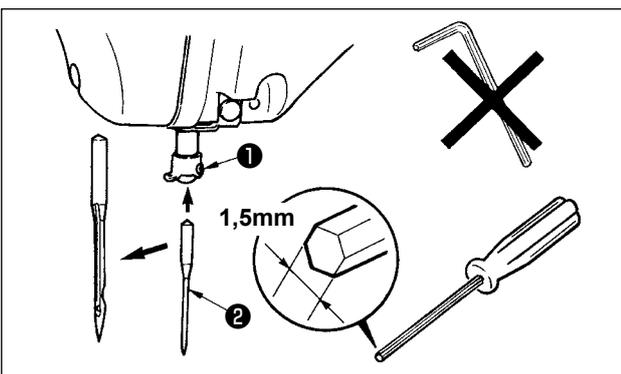
1. Ne pas mettre d'huile en d'autres points que le réservoir d'huile et le crochet comme il est indiqué sous Attention 2 ci-dessous. Il en résulterait autrement un dysfonctionnement des pièces.
2. Avant d'utiliser la machine pour la première fois ou après une longue interruption de service, mettre une petite quantité d'huile sur la partie du crochet. (Voir "III-1-2. Réglage de la relation aiguille/navette" p.114.)

### 4-2. Pose de l'aiguille



#### AVERTISSEMENT :

Mettre la machine à coudre hors tension avant de commencer le travail afin d'éviter tout accident causé par son démarrage soudain.



Dévisser la vis de fixation ❶ et tenir l'aiguille ❷ avec sa gorge longue tournée vers vous. Introduire l'aiguille bien à fond dans le trou de la barre à aiguille et revisser la vis de fixation ❶ .



Lorsque l'on resserre les vis de fixation ❶ , veiller à bien utiliser le tournevis à tête hexagonale (N° de la pièce : 40032763) fourni comme accessoire. Ne pas utiliser la clé hexagonale en forme de L. On risquerait de casser la vis de fixation ❶ .

### 4-3. Taille et écartement d'aiguille

Lorsque la taille d'aiguille est modifiée, il est nécessaire de régler le crochet et de modifier l'écartement.

#### (1) Réglage

A la livraison standard, le crochet a été réglé en usine sur l'aiguille DP x 5 #14 pour le type S et l'aiguille DP x 17 #18 pour le type H.

Lorsque la grosseur de l'aiguille est modifiée, procéder au réglage de "[III-1-2. Adjusting the needle-to-shuttle relation](#)" p.114.

Lorsque la longueur de l'aiguille est modifiée, procéder au réglage de "[III-1-1. Adjusting the height of the needle bar \(Changing the length of the needle\)](#)" p.114.



**Lorsque le réglage du crochet et de l'entraîneur ne correspondent pas à la grosseur de l'aiguille, des problèmes de type points passés ou autre, ou abrasion de la pointe de la lame du crochet se produisent.**

#### (2) Ecartement

Lorsque la taille de l'aiguille est modifiée, modifier l'écartement par celui en option indiqué dans le tableau de correspondance.

Aiguille	Guide du trou d'aiguille		Presseur intermédiaire		Presseur du crochet interne	
	No. de pièce	Diamètre du trou d'aiguille ( $\phi A$ )	No. de pièce	Dimensions ( $\phi A \times \phi B \times H \times L$ )	No. de pièce	Dimension A
#09 à #11 (Tricot)	B242621000C	$\phi 1,6$	B1601210D0E	$\phi 1,6 \times \phi 2,6 \times 5,7 \times 37,0$	14103253	0,8
#11 ~ #14	B242621000A	$\phi 1,6$	40023632 *1	$\phi 2,2 \times \phi 3,6 \times 5,7 \times 38,5$	14103352 *1	1,3
#14 ~ #18	B242621000B	$\phi 2,0$				
#18 ~ #21	B242621000D	$\phi 2,4$				
#21 ~ #25	B242621000F	$\phi 3,0$	B1601210D0BA ou B1601210D0CA	$\phi 2,7 \times \phi 4,1 \times 5,7 \times 38,5$  $\phi 3,5 \times \phi 5,5 \times 5,7 \times 38,5$	14103659 ou B1817210DAD	1,7  1,9

\*1 Il est possible d'améliorer la qualité du piquage en modifiant l'écartement en fonction des conditions de piquage.

Exemple 1 : Lorsque des points passés se produisent avec l'aiguille #14, modifier le paramétrage 14103352 du presseur intermédiaire sur 14103253.

Exemple 2 : Lorsque les points ne sont pas suffisamment serrés avec l'aiguille #19, modifier le paramétrage 40023632 du presseur intermédiaire sur B1601210D0BA.



**1. Le tableau ci-dessus indique les écartements typiques optionnels.**

**Concernant les autres écartements spéciaux, consulter nos concessionnaires.**

**2. Lorsque le réglage du crochet et de l'entraînement ne correspondent pas à la grosseur de l'aiguille, des problèmes de type rupture d'aiguille, abrasion de pièces telles que le crochet interne ou autre, des problèmes de piquage tels que points passés ou autre se produisent.**

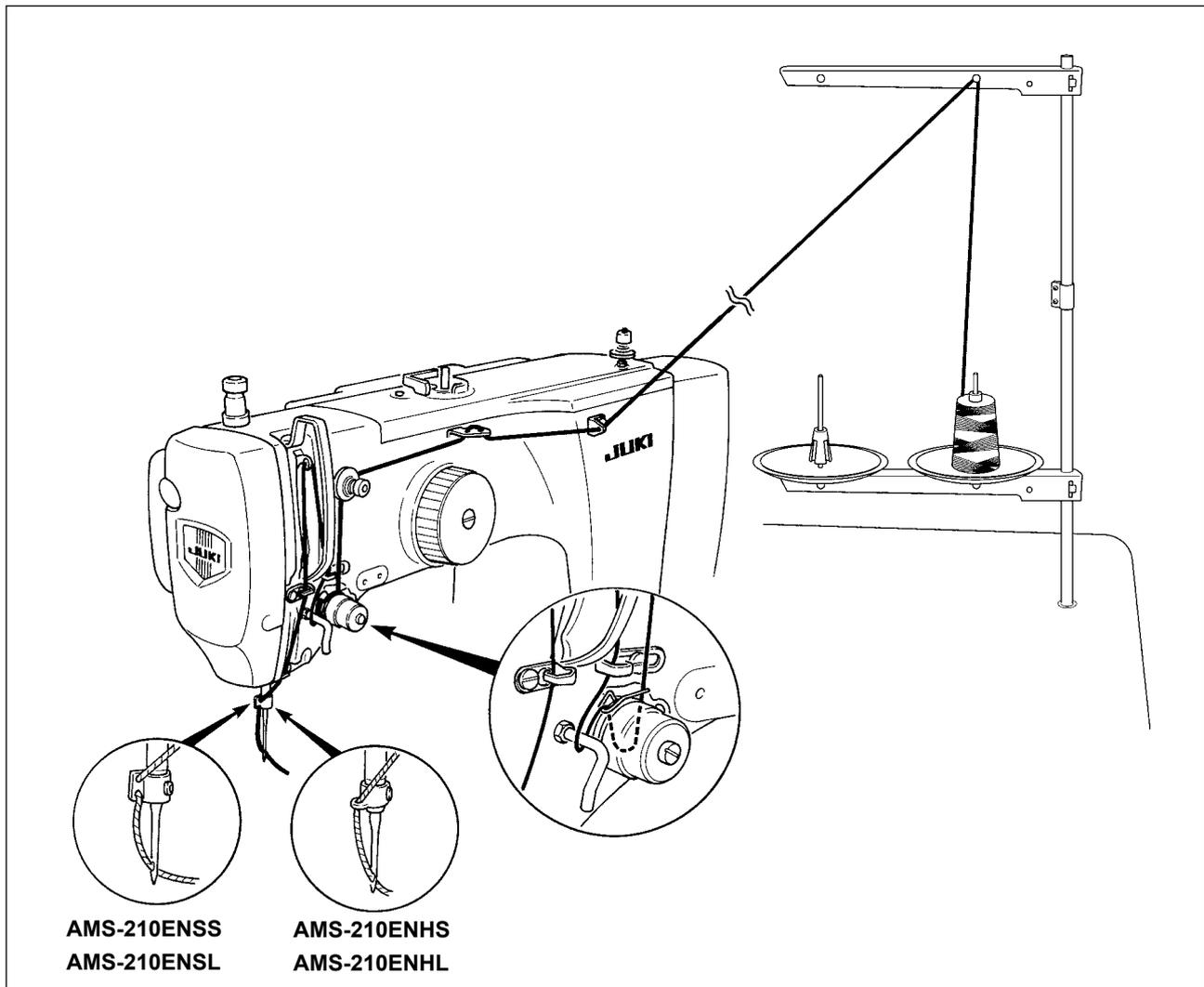
**Exemple : Lors du piquage de chaussures de sport au moyen d'un guide d'aiguille de ou d'un presseur de crochet interne de grande taille, la boucle du fil d'aiguille devient instable et des points passés ou une rupture de fil se produisent.**

#### 4-4. Enfilage de la tête de machine



##### AVERTISSEMENT :

Mettre la machine à coudre hors tension avant de commencer le travail afin d'éviter tout accident causé par son démarrage soudain.



AMS-210ENSS  
AMS-210ENSL

AMS-210ENHS  
AMS-210ENHL

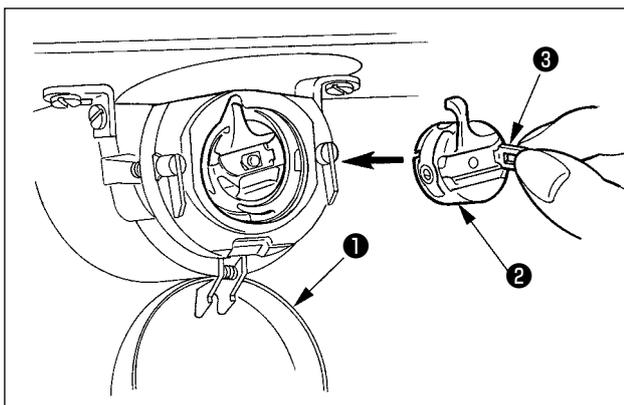
#### 4-5. Pose et retrait de la boîte à canette



##### AVERTISSEMENT :

Mettre la machine à coudre hors tension avant de commencer le travail afin d'éviter tout accident causé par son démarrage soudain.

Veiller également à fermer le couvercle du crochet lorsque la machine à coudre est redémarrée afin d'éviter toute blessure corporelle ou la mort.



- 1) Ouvrir le couvercle de crochet ❶ .
- 2) Soulever le verrou ❷ de la boîte à canette ❸ et retirer celle-ci.
- 3) Lors de la mise en place de la boîte à canette, l'insérer avec le verrou incliné jusqu'au déclic.



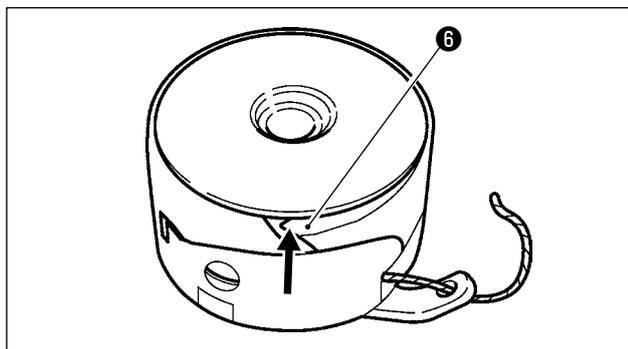
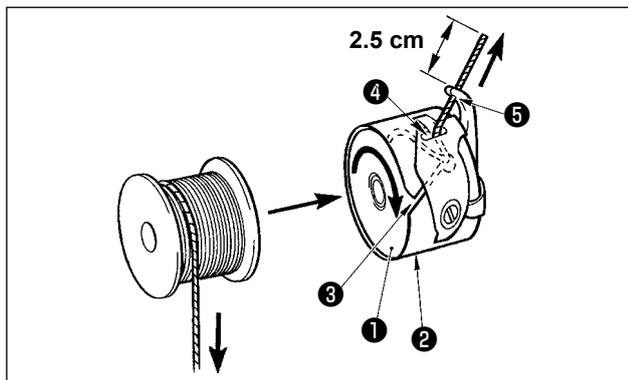
Si la boîte à canette ❷ n'est pas bien introduite, elle risque de glisser et de sortir pendant la couture.

## 4-6. Pose de la canette



### AVERTISSEMENT :

Mettre la machine à coudre hors tension avant de commencer le travail afin d'éviter tout accident causé par son démarrage soudain.



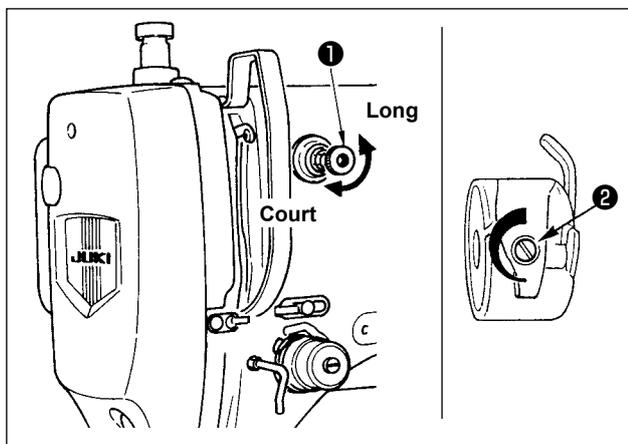
- 1) Placer la canette ① dans la boîte à canette ② avec le fil dans la direction indiquée sur la figure.
- 2) Faire passer le fil par la fente ② de la boîte à canette ③ et le tirer. Il passera sous le ressort de tension et pourra être tiré par l'ouverture ④.
- 3) Faire ensuite passer le fil par l'orifice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



**Si l'on installe la canette à l'envers dans la boîte à canette, le fil ne sera pas tiré régulièrement.**

- \* Si la tension du fil de canette n'est pas régulière dû à une surcharge de fil dans le crochet provoquée par le ralenti de la canette ou autre problème, plier la griffe ⑥ du logement de la canette légèrement vers l'intérieur. Cela peut empêcher la canette de fonctionner au ralenti.

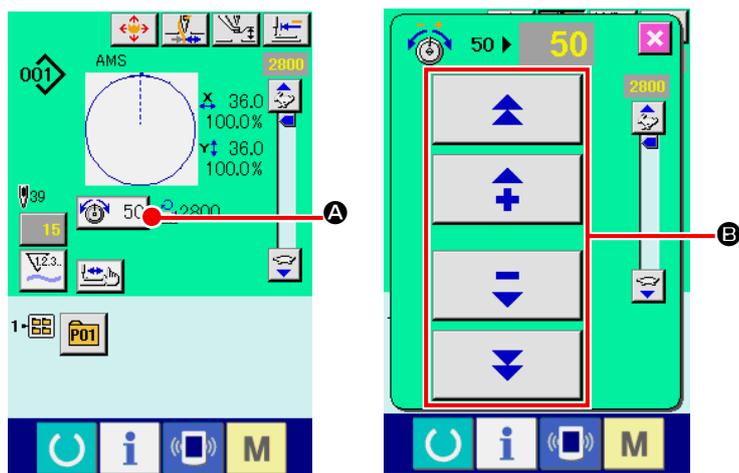
## 4-7. Réglage de la tension du fil



Pour raccourcir la longueur de fil restant sur l'aiguille après la coupe du fil, tourner le bloc-tension n° 1 ① dans le sens des aiguilles d'une montre. Pour la rallonger, tourner le bloc-tension dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Raccourcir la longueur autant que possible sans toutefois que le fil ne glisse hors du chas de l'aiguille.

Régler la tension du fil d'aiguille sur le panneau de commande et la tension du fil de canette avec ②.

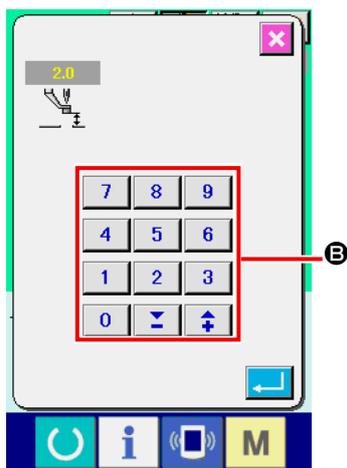
### Réglage de la tension du fil d'aiguille



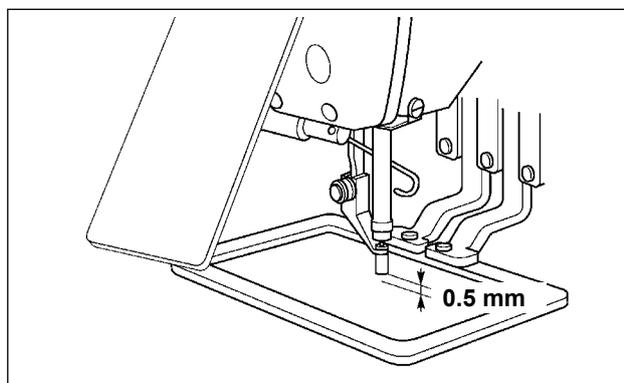
## 4-8. Hauteur de presseur intermédiaire



1. Lorsque l'on relève la hauteur du presseur intermédiaire, faire tourner manuellement la poulie afin d'abaisser la barre à aiguille et vérifier que la barre à aiguille n'interfère pas avec le presseur intermédiaire. (Lorsque l'on utilise une aiguille DP X 5, utiliser la machine à coudre avec une hauteur de 3,5 mm au maximum ou moins.)
2. Veiller à ne pas se coincer les doigts ou les mains dans le cadre d'entraînement ou le presseur intermédiaire.

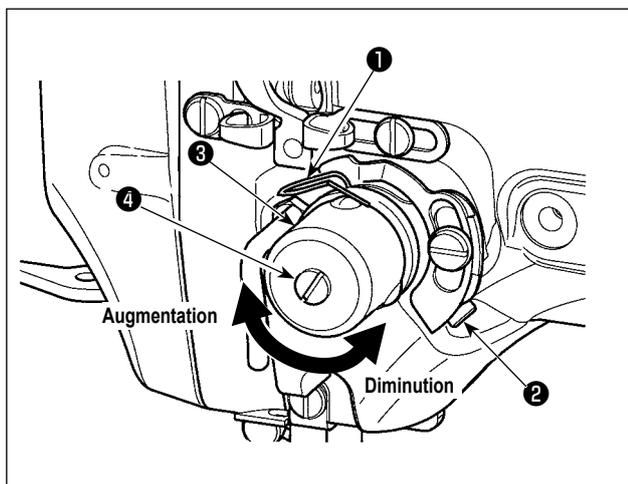


Appuyer sur le bouton PARAMETRAGE DU PRESSEUR INTERMEDIAIRE **A**, puis à l'aide du pavé numérique **B**, régler le jeu entre la face inférieure du presseur intermédiaire et le tissu à 0,5 mm (grosesse du fil utilisé).



1. La plage de réglage du presseur intermédiaire va jusqu'à la valeur standard de 3,5 mm. Toutefois lorsque l'on utilise une aiguille DP X 17 pour le type H ou similaire, la plage de paramétrage peut être modifiée jusqu'à 7 mm maxi avec le bouton de mémoire U112.
2. Lorsqu'on augmente la hauteur du presseur intermédiaire ou la grosseur de l'aiguille, vérifier le jeu entre le tire-fil et les pièces. Le tire-fil ne peut pas être utilisé si le jeu n'est pas correct. Dans un tel cas, placer l'interrupteur de tire-fil sur arrêt ou changer la valeur du paramètre U105 de l'interrupteur logiciel.

## 4-9. Réglage du ressort de relevage du fil



- 1) Réglage de la course  
Desserrer la vis de fixation **2** et tourner le bloc-tension **3**. Lorsqu'on le tourne dans le sens des aiguilles d'une montre, la distance de mouvement augmente et la longueur de tirage du fil devient plus grande.
- 2) Réglage de la pression  
Pour changer la pression du ressort de relevage du fil **1**, introduire un tournevis fin dans la fente de la tige de tension du fil **4** alors que la vis **2** est serrée et le tourner. Lorsqu'on tourne la vis à droite, la pression du ressort de relevage du fil augmente. Lorsqu'on la tourne à gauche, la pression diminue.

## 5. OPÉRATION DE LA MACHINE À COUDRE



### AVERTISSEMENT :

Veiller avec la plus grande précaution à ne pas appuyer par erreur sur la commande PEDALE afin d'éviter tout accident provoqué par le démarrage inopiné de la machine à coudre.

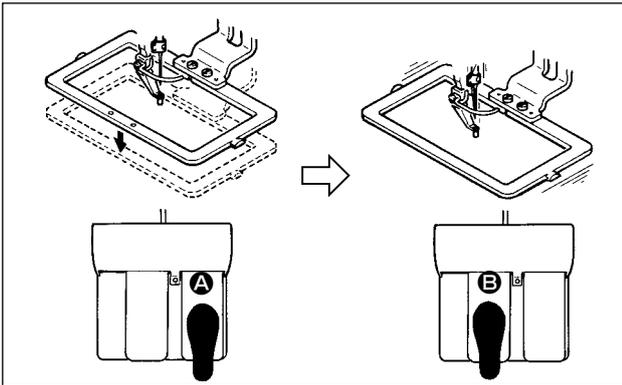
### 5-1. Couture



Veiller à ne pas se coincer les doigts ou les mains dans le cadre d'entraînement ou le presseur intermédiaire en fonctionnement.

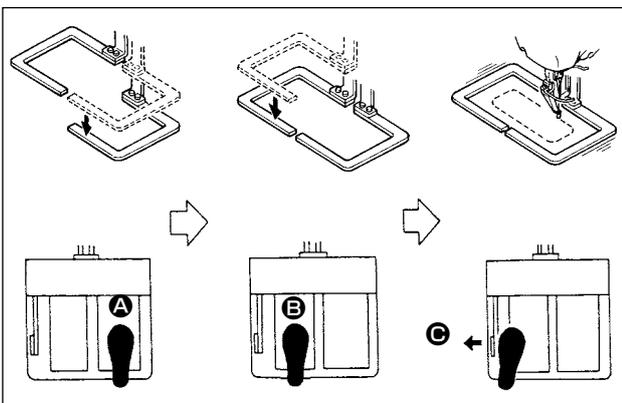
Veiller également à ce que vos mains ou doigts ne heurtent pas le presse-tissu, sachant qu'il se déplace rapidement.

#### ■ Pour l'unité à 2 pédales: type S (toutes zones)



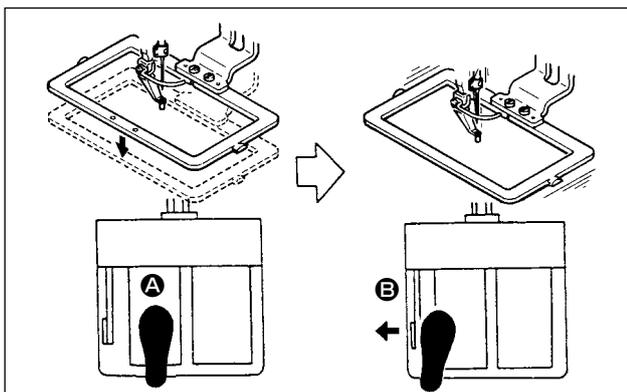
- 1) Placer une pièce sur la machine.
- 2) Appuyer sur la pédale de commutation **A** et le cadre d'entraînement s'abaissera. Si vous appuyez une nouvelle fois sur la pédale de commutation, le cadre d'entraînement se relèvera.
- 3) Appuyer sur la pédale de commutation **B** après que le cadre d'entraînement soit descendu et alors la machine commencera l'opération de couture.
- 4) Après que la machine a achevé l'opération de couture, le point de l'aiguille retournera au point de départ et le cadre d'entraînement se relèvera.

#### ■ Pour l'unité à 3 pédales: type L (1306)



- 1) Placer une pièce sur la machine.
- 2) Lorsqu'on appuie sur le contacteur de pédale **A**, le presseur droit s'abaisse. Lorsqu'on appuie à nouveau sur le contacteur, le presseur remonte. Lorsqu'on appuie sur le contacteur de pédale **B**, le presseur gauche s'abaisse. Lorsqu'on appuie à nouveau sur le contacteur, le presseur remonte.
- 3) Appuyer sur la pédale de commutation **C** après que le cadre d'entraînement soit descendu et alors la machine commencera l'opération de couture.
- 4) Après que la machine a achevé l'opération de couture, le point de l'aiguille retournera au point de départ et le cadre d'entraînement se relèvera.

## ■ Pour l'unité à 3 pédales: type L (1510 et 2210)



- 1) Placer une pièce sur la machine.
- 2) Appuyer sur la pédale de commutation **A** et le cadre d'entraînement s'abaissera. Si vous appuyez une nouvelle fois sur la pédale de commutation, le cadre d'entraînement se relèvera.
- 3) Appuyer sur la pédale de commutation **B** après que le cadre d'entraînement soit descendu et alors la machine commencera l'opération de couture.
- 4) Après que la machine a achevé l'opération de couture, le point de l'aiguille retournera au point de départ et le cadre d'entraînement se relèvera



1. Lors de l'utilisation de la zone 1510 avec la méthode standard, la pédale 3P s'utilise comme la pédale 2P. Se reporter à [Dans le cas de la pédale 2P]. Lors de l'utilisation de la pédale comme une pédale 3P par le remodelage du presseur, etc., il est nécessaire de changer la procédure de connexion de la pédale et les paramètres U81 et U82 de l'interrupteur logiciel.
2. Lorsque la fonction de course à 2 temps est utilisée, il est possible d'arrêter le cadre d'entraînement à une position intermédiaire aléatoire. Pour utiliser la fonction de course à 2 temps, il est nécessaire de modifier le paramétrage de la commande MEMOIRE concernée. Voir "[II-2-29. Utilisation de la fonction de course à 2 pas](#)" p.90.

## 5-2. Pince-fil d'aiguille

Le pince-fil d'aiguille permet d'éviter les problèmes au début d'une couture à grande vitesse (glissement du fil d'aiguille hors du chas de l'aiguille, saut de points ou taches sur le fil d'aiguille) et de réduire l'emmêlement (boules de fil) du fil d'aiguille à l'envers du tissu tout en maintenant une couture stable. Lorsque la diode-témoin de pince-fil est allumée, le pince-fil d'aiguille est activé. Lorsqu'elle est éteinte le pince-fil d'aiguille est désactivé. Utiliser le bouton  pour commuter entre MARCHE/ARRÊT. Lorsque le pince-fil d'aiguille est désactivé, la machine fonctionne automatiquement à petite vitesse.



Lorsque le paramètre n° 35 est à "1" (désactivé), le pince-fil d'aiguille ne fonctionne pas. En outre, le bouton  est inopérant.

### \* Points demandant une attention particulière lors de l'utilisation du pince-fil d'aiguille

Pour l'unité pince-fil, il existe un type S et un type H en fonction des types de couture. Se référer aux types respectifs et le contenu des boutons de mise en mémoire peut être paramétré pour la liste d'éléments indiqués ci-dessous.

Type de la machine à coudre	Type d'unité pince-fil	Bouton de mise en mémoire	
		U69	U70
AMS-210ENSS AMS-210ENSL	Type S	<b>0 : Type S (standard)</b>	0 : Avant (standard) <b>1 : Arrière(standard)</b>
AMS-210ENHS AMS-210ENHL	Type H	<b>1 : Fil fin de type H (standard) (#50 et #8)</b> 2 : Intermédiaire type H 3 : Epaisseur du fil de type H (#5 et #2)	0 : Avant <b>1 : Arrière (standard)</b>

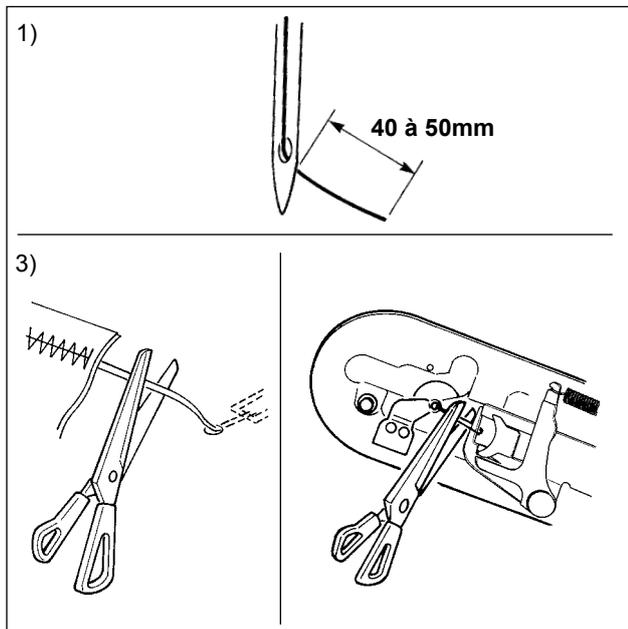
### [Paramétrages des interrupteurs logiciels]

Modifier la valeur de paramétrage du bouton de mémoire U69 en fonction de l'épaisseur du fil d'aiguille. L'interrupteur logiciel U69 est réglé en usine sur le type S type (O: type S (standard) ou le type H (1: type H) (fil fin). La valeur de commande est la valeur de paramétrage : 1 pour le comptage de fil #50 et #8, et ceci est la valeur de paramétrage ; 3 pour le comptage de fil #5 et #2. (La valeur se modifiera en fonction du type de fil et de l'épaisseur du fil utilisé ainsi que des matériaux à coudre. Spécifier la valeur en réglant le statut du fil de l'aiguille sur le mauvais côté des matériaux.)

En outre, il est possible de sélectionner la position du pince-fil au moyen du bouton de mise en mémoire U70. Dans le cas de glissement du fil du chas de l'aiguille au début de la couture ou de saut de point à partir du premier point, paramétrer la valeur sur 0 : Avant pour utiliser la machine.

- (1) Lorsque le pince-fil (mouvement) est utilisé, faire fonctionner la machine après avoir réglé la longueur du fil d'aiguille au début de la couture entre 40 et 50 mm.

Si la longueur du fil d'aiguille est excessive, l'extrémité du fil d'aiguille maintenue avec le pince-fil d'aiguille risque d'être inséré les coutures.



- 1) Lorsque le pince-fil d'aiguille est activé, la longueur standard du fil d'aiguille est de 40 à 50 mm.

\* Pour éviter que le fil ne glisse du chas d'aiguille au début de la couture ou éviter le saut de point à partir du premier point → Augmenter la longueur de fil d'aiguille dans les limites de la plage.

\* Pour éviter le saut de point entre les deuxième et dixième point à partir du début de la couture → Diminuer la longueur de fil d'aiguille dans les limites de la plage.

- 2) Lorsque le fil d'aiguille est trop long ou est manipulé manuellement après un changement de fil ou similaire, désactiver le bouton PINCE-FIL D'AIGUILLE .

- 3) Lorsque le fil d'aiguille maintenu par le pince-fil d'aiguille est inséré dans les coutures, qu'une erreur se produit ou que le fil d'aiguille s'emmêle dans le pince-fil d'aiguille, ne tirez pas le tissu avec force, mais coupez le fil d'aiguille avec des ciseaux ou un instrument similaire. Les coutures ne peuvent pas être interrompues par la faute du fil d'aiguille au début de la couture.

- (2) Lorsque le pince-fil d'aiguille est utilisé et que le fil de canette au début de la couture apparaît à l'endroit du tissu, réduire la tension du fil au début de la couture (2 à 3 points) pour que le fil de canette soit moins apparent.

[Exemple de paramétrage] La tension de 1 ou 2 points au début de la couture est de "20" lorsque la tension de couture spécifiée est de "35".

- \* Pour le réglage de la tension au début de la couture, voir **"II-2-8.(1) Modification de la tension de fil" p.43.**



**1. Il se peut que le fil soit inséré au début de la couture avec certaines configurations. Si le fil est inséré dans les coutures après que l'on a effectué le réglage de (1) ou (2), utiliser la machine avec le pince-fil désactivé.**

**2. Un dérangement du pince-fil peut survenir lorsque les débris s'accumulent dans le dispositif de serrage du fil. Retirer les débris de fil en se référant à **"III-1-6. Needle thread clamp device" p.119.****

## II. PARTIE DE COMMANDE (COTE PANNEAU)

### 1. AVANT-PROPOS

\* Le support d'enregistrement fourni comme accessoire contient 6 types de configurations de maintenance.

Type Zone	EHS,EHL (Similicuir)	EHS,EHL (Denim)	ESS,ESL
1306	<p>∅ 36</p> <p>Pas de couture 3,6mm</p> <p>N° de configuration 61</p> 	<p>∅ 30</p> <p>Pas de couture 3 mm</p> <p>N° de configuration 62</p> 	<p>∅ 30</p> <p>Pas de couture 2,5 mm</p> <p>N° de configuration 63</p> 
1510 2210	<p>∅ 60</p> <p>Pas de couture 3,6mm</p> <p>N° de configuration 101</p> 	<p>∅ 60</p> <p>Pas de couture 3 mm</p> <p>N° de configuration 102</p> 	<p>∅ 60</p> <p>Pas de couture 2,5 mm</p> <p>N° de configuration 103</p> 

#### 1) Type de données de couture traitées par l'IP-420

Les données de couture traitées par chaque panneau sont indiquées ci-dessous.

Nom de configuration	Description
Configuration utilisateur	Configuration pouvant être mémorisée dans la mémoire interne. 999 configurations au maximum peuvent être mémorisées.
Données au format vectoriel	Fichier portant l'extension ".VDT" Lecture depuis un support d'enregistrement. 999 configurations au maximum peuvent être utilisées.
Données M3	Données de configuration de la série AMS-210D Utilisées pour la copie des données depuis une disquette d'une machine de série AMS-210D sur un support d'enregistrement. 999 configurations au maximum peuvent être utilisées.
Format standard de couture	Fichier portant l'extension ".DAT" Lecture depuis un support d'enregistrement. 999 configurations au maximum peuvent être utilisées.

#### 2) Utilisation des données (données M3) de machines de la série AMS-210D avec l'AMS-210EN

Il existe deux manières d'utiliser des données M3 avec l'AMS-210EN.

##### ① Lecture à l'aide de l'IP-420

Utiliser un ordinateur (PC) et copier le fichier (¥AMS¥AMS00xxx.M3) de données M3 depuis la disquette de l'AMS-D vers le dossier ¥AMS du support d'enregistrement. Insérez le support d'enregistrement dans l'IP-420 et sélectionner la configuration n° xxx dans les données M3.

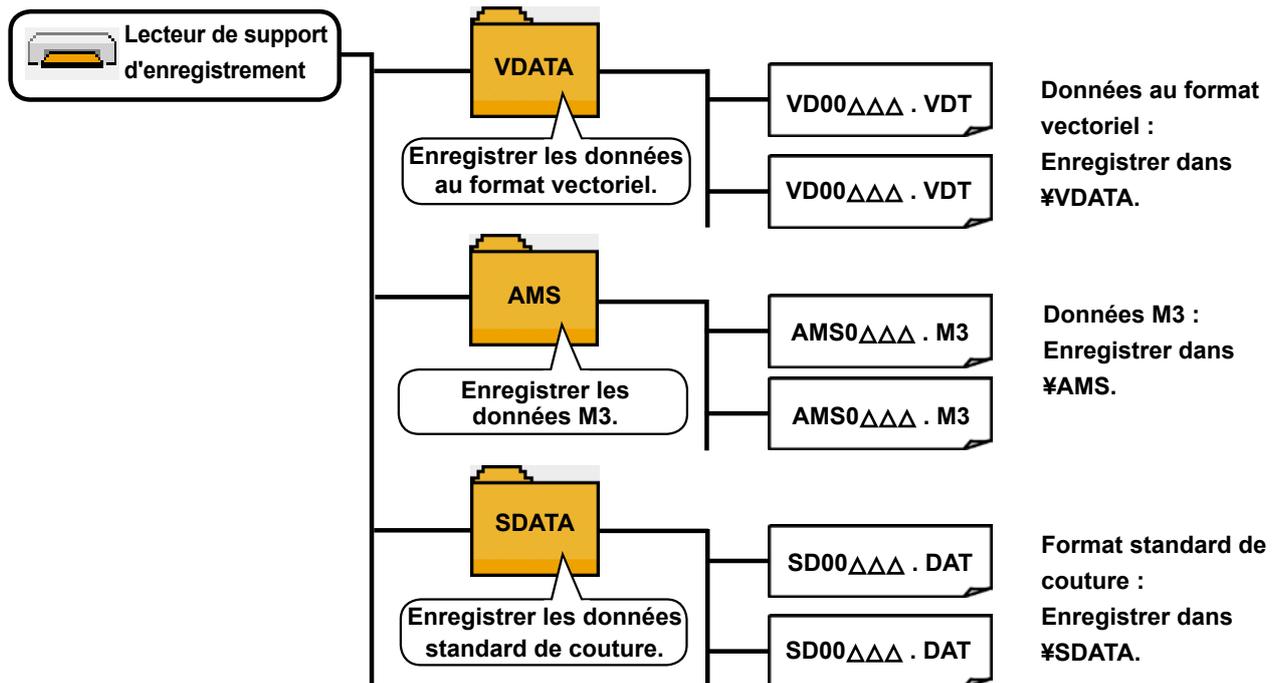
##### ② Conversion en données au format vectoriel à l'aide de PM-1

Effectuez la conversion en données au format vectoriel avec PM-1. (Pour plus d'informations, consulter l'aide de PM-1.) Copier les données converties au format vectoriel dans le dossier ¥VDA-TA du support d'enregistrement.

Insérer le support d'enregistrement dans l'IP-420 et sélectionner le numéro de configuration.

### 3) Structure des dossiers du support d'enregistrement.

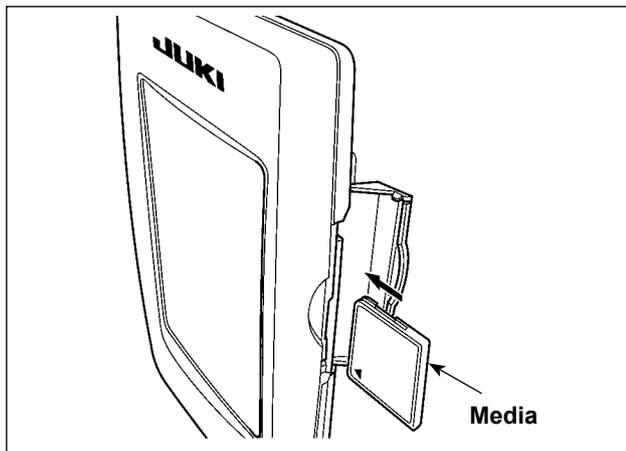
Enregistrer chaque fichier dans les répertoires ci-dessous du support d'enregistrement.



Les données qui ne sont pas enregistrées dans les répertoires ci-dessus ne peuvent pas être lues.  
Faire attention.

### 4) CompactFlash (TM)

#### ■ Insertion de la carte CompactFlash (TM)

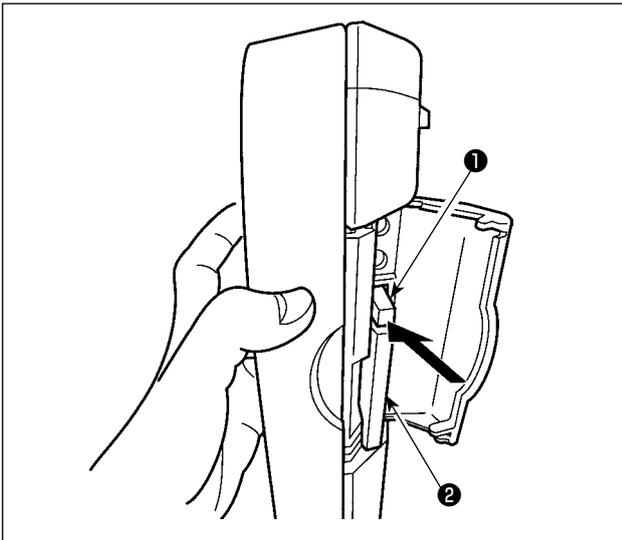


- 1) Tourner la face avec l'étiquette de la carte CompactFlash(TM) du côté opérateur (encoche du bord vers l'arrière) et insérer la partie avec le petit orifice dans le panneau.
- 2) Après avoir inséré le support d'enregistrement, refermer le couvercle. Lorsque le couvercle est fermé, l'accès au support d'enregistrement est possible. Si le couvercle ne se ferme pas car il touche le support d'enregistrement, vérifier les points suivants :
  - S'assurer que le support d'enregistrement est enfoncé à fond.
  - S'assurer que le support d'enregistrement a été inséré dans la bonne direction.



1. Ne pas insérer le support d'enregistrement dans la mauvaise direction car il risquerait d'être endommagé ou d'endommager le panneau.
2. Ne rien insérer d'autre qu'une carte CompactFlash(TM).
3. Le lecteur de support d'enregistrement de l'IP-420 accepte une carte CompactFlash (TM) de 2 Go maximum.
4. Le lecteur de support d'enregistrement de l'IP-420 est compatible avec FAT16 qui est le format de la carte CompactFlash (TM). Le format FAT32 n'est pas compatible.
5. Utiliser impérativement une carte CompactFlash(TM) ayant été formatée sur l'IP-420. Pour la procédure de formatage de la carte CompactFlash(TM), voir "II-2-28. Formatage du support d'enregistrement" p.89.

## ■ Retrait de la carte CompactFlash (TM)



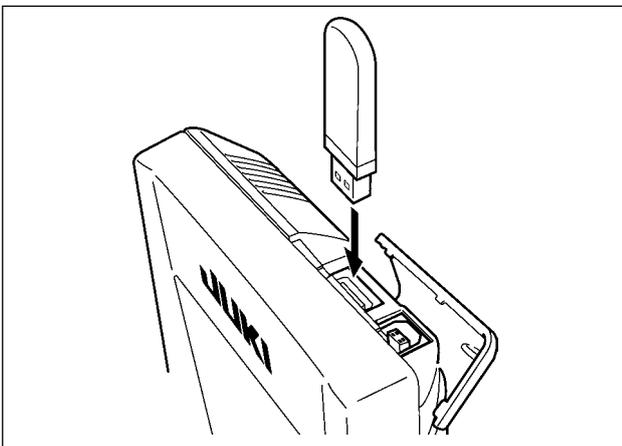
- 1) Tenir le panneau avec la main, ouvrir le couvercle et enfoncer le levier ① d'éjection du support d'enregistrement ② . Le support d'enregistrement est éjecté.

**Ne pas pousser trop fortement le levier ① car le support d'enregistrement ② pourrait être éjecté, tomber et se casser.**

- 2) Retirer le support d'enregistrement ② . Ceci termine la procédure de retrait.

## 5) Port USB

### ■ Insertion d'un dispositif dans le port USB

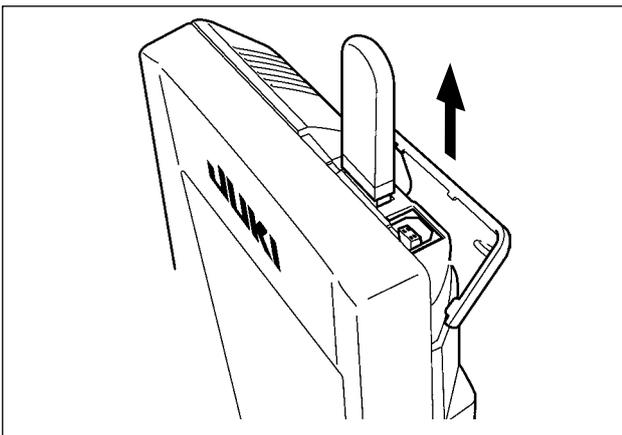


Faire glisser le couvercle supérieur et insérer le dispositif USB dans le port USB. Puis copier les données à utiliser du dispositif USB dans le corps principal.

Une fois la copie des données terminées, retirer le dispositif USB.

**Pour protéger la prise USB, ne pas coudre plus de 10 fois de suite avec la clé USB insérée dans la machine à coudre.**

### ■ Déconnexion d'un dispositif du port USB



Retirer le dispositif USB. Remettre le couvercle en place.

#### Précautions lors de l'utilisation du support d'enregistrement

- Ne pas mouiller la carte et ne pas la toucher avec des mains mouillées. Ceci pourrait provoquer un incendie ou une électrocution.
- Ne pas plier la carte et ne pas la soumettre à des efforts ou chocs importants.
- Ne jamais essayer de démonter la carte ou de la remodeler.
- Ne pas toucher la section de contact de la carte avec un objet métallique. Ceci pourrait détruire les données.
- Éviter de ranger la carte ou de l'utiliser dans les endroits suivants :  
Endroits soumis à de hautes températures ou une forte humidité / Endroits soumis à la condensation / Endroits poussiéreux / Endroits où de l'électricité statique ou des bruits électriques sont susceptibles de se produire



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

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

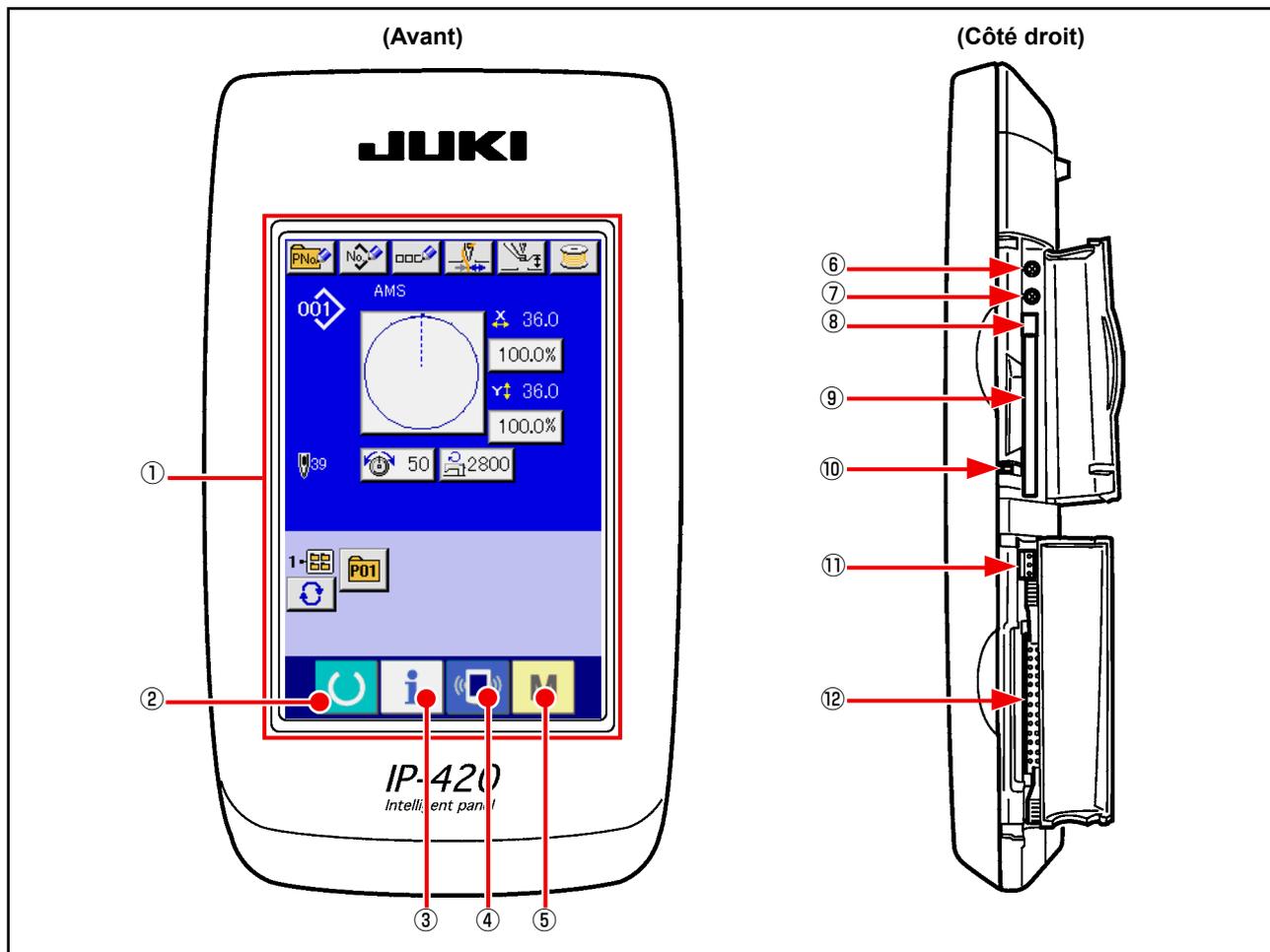
## ② Spécifications USB

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

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

## 2. LORSQUE L'ON UTILISE IP-420

### 2-1. Noms des différentes sections de l'IP-420



- ① Section panneau tactile · afficheur à diodes électroluminescentes (LCD)
- ②  Touche READY → Permet de passer entre l'écran de saisie et l'écran de couture.
- ③  Touche INFORMATION → Permet de passer entre l'écran de saisie et l'écran d'informations.
- ④  Touche COMMUNICATION → Permet de passer entre l'écran de saisie et l'écran de communications.
- ⑤  Touche MODE → Permet de passer entre l'écran de saisie et l'écran de changement de mode sur lequel divers paramètres détaillés peuvent être effectués.
- ⑥ Commande du contrast
- ⑦ Commande de luminosité
- ⑧ Bouton d'éjection de CompactFlash (TM)
- ⑨ Fente de CompactFlash (TM)
- ⑩ Contacteur de détection de couvercle
- ⑪ Connecteur pour contacteur externe
- ⑫ Connecteur de connexion du boîtier de commande

## 2-2. Boutons communs

Les boutons permettant d'effectuer des opérations communes sur les différents écrans de l'IP-420 sont les suivants :



Bouton ANNULATION

→ Permet de fermer l'écran local. Il permet également d'abandonner les modifications de données à l'écran de modification de données.



Bouton ENTREE

→ Permet de valider les modifications de données.



Bouton DEFILEMENT VERS LE HAUT

→ Permet de faire défiler les boutons ou l'affichage vers le haut.



Bouton DEFILEMENT VERS LE BAS

→ Permet de faire défiler les boutons ou l'affichage vers le bas.



Bouton REINITIALISATION

→ Permet d'annuler l'état d'erreur.



Bouton ENTREE NUMERIQUE

→ Permet d'afficher le pavé numérique et de saisir des chiffres.



Bouton SAISIE DE CARACTERES

→ Permet d'afficher l'écran de saisie de caractères.

→ Voir **“II-2-14. Attribution d'un nom à une configuration utilisateur” p.53.**



Bouton ABAISSEMENT DU PRESSEUR

→ Permet d'abaisser le presseur. Pour relever le presseur, appuyer sur le bouton RELEVAGE DU PRESSEUR affiché sur l'écran de presseur abaissé



Bouton BOBINAGE

→ Permet de bobiner une canette.

→ Voir **“II-2-11. Bobinage d'une canette” p.48.**

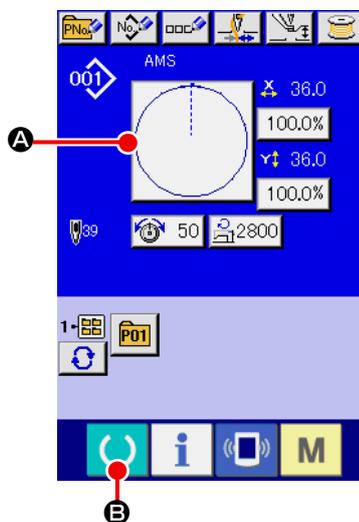
## 2-3. Operations de base de la IP-420



- ① **Placer l'interrupteur d'alimentation sur marche.**  
A la première mise sous tension, l'écran de sélection de langue s'affiche. Sélectionner la langue désirée. (La modification s'effectue avec le paramètre U500 de l'interrupteur logiciel.)



**Si l'on quitte l'écran de sélection avec le bouton CANCEL  ou le bouton ENTER  sans procéder à la sélection de langue, cet écran se réaffiche à la remise sous tension.**



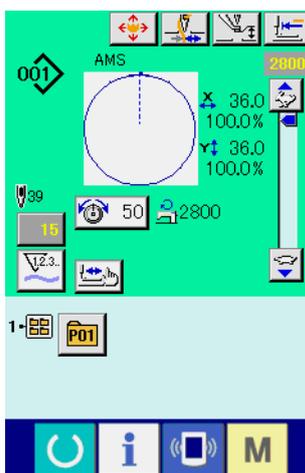
- ② **Sélectionner le numéro de configuration que l'on désire exécuter.**

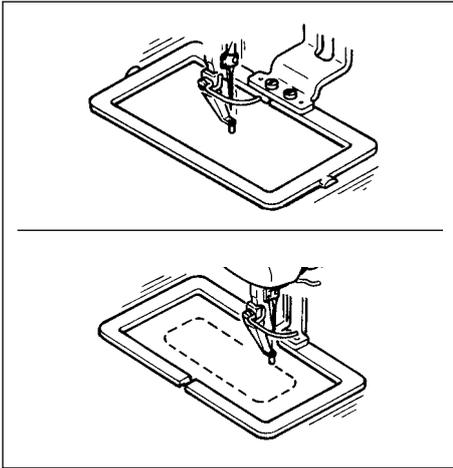
A la mise sous tension, l'écran de saisie s'affiche. Le bouton de numéro de configuration **A** actuellement sélectionné s'affiche au centre de l'écran. Appuyer sur le bouton pour sélectionner la forme de couture. Pour la procédure de sélection de la forme de couture, voir

**“II-2-5. Selection de la forme de couture” p.38.** Lorsqu'on

appuie sur le bouton PRET  **B**, le fond de l'affichage

LCD devient vert et la machine est placée en mode de couture.





③ **Commencer la couture.**

Commencer la couture comme il est indiqué sous  
“I-5-1. Couture” p.23.

\* Pour l'écran, voir

“II-2-4. Affichage a la selection de la forme de couture” p.34

1. Lors de l'utilisation du presseur spécial, vérifier la forme de configuration par mesure de sécurité. Si la configuration dépasse du cadre d'entraînement, l'aiguille viendra en collision avec le cadre d'entraînement pendant la couture et risquera de se casser.

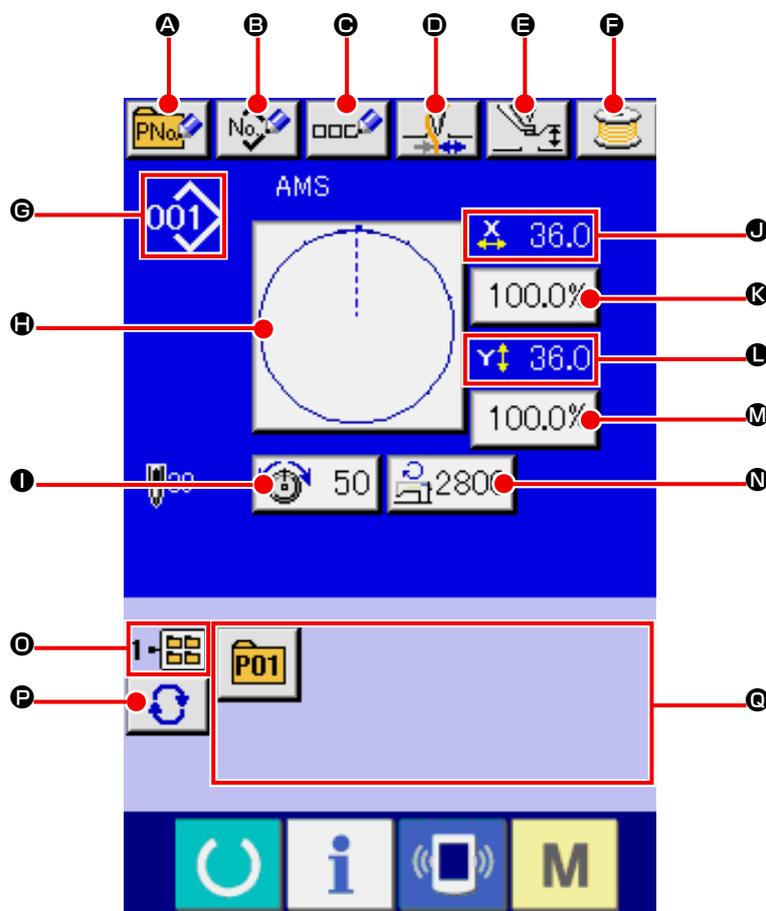


2. Veiller à ne pas se prendre les doigts dans le presseur lorsqu'il remonte car il se déplace après être descendu.

3. Lorsqu'on met la machine hors tension sans appuyer sur la touche Machine prête   
, la valeur spécifiée pour “N° de configuration”, “Taux d'agrandissement/réduction X”, “Taux d'agrandissement/réduction Y”, “Vitesse maximale de couture”, “Tension du fil” ou “Hauteur de presseur intermédiaire” n'est pas mémorisée.

## 2-4. Affichage a la selection de la forme de couture

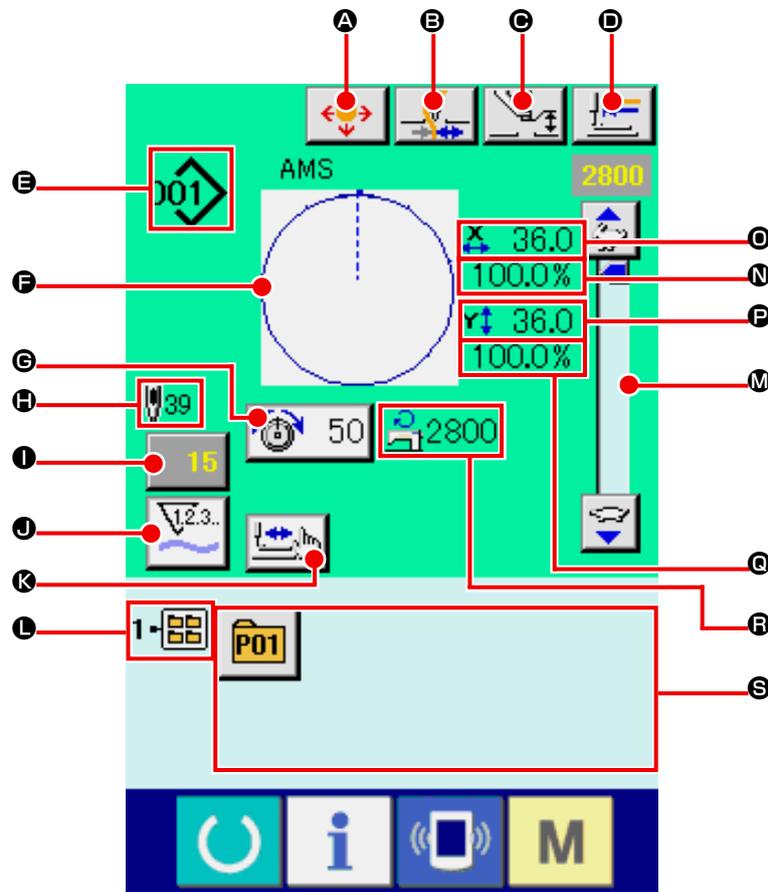
### (1) Ecran de saisie des données de forme de couture



	Bouton et affichage	Description
A	Bouton MEMORISATION D'UN NOUVEAU BOUTON DE CONFIGURATION	Affiche l'écran de mémorisation d'un nouveau bouton de configuration. → Voir " <a href="#">II-2-15. Mémorisation d'un nouveau bouton de configuration</a> " p.54.
B	Bouton MEMORISATION D'UNE NOUVELLE CONFIGURATION UTILISATEUR	Affiche l'écran de mémorisation d'une nouvelle configuration utilisateur. → Voir " <a href="#">II-2-13. Mémorisation d'une nouvelle configuration utilisateur</a> " p.52.
C	Bouton ATTRIBUTION D'UN NOM A UN BOUTON DE CONFIGURATION	Affiche l'écran de saisie de nom de bouton de configuration. → Voir " <a href="#">II-2-14. Attribution d'un nom a une configuration utilisateur</a> " p.53.
D	Bouton PINCE-FIL	Permet d'activer/désactiver le pince-fil.  : Pince-fil désactivé  : Pince-fil activé
E	Bouton PARAMETRAGE DU PRESSEUR INTERMEDIAIRE	Permet d'abaisser le presseur intermédiaire et d'afficher l'écran de changement des valeurs de référence du presseur intermédiaire. → Voir " <a href="#">II-2-6. Changement des données de paramétrage</a> " p.40.
F	Bouton BOBINEUR DE CANETTE	Permet de bobiner une canette. → Voir " <a href="#">II-2-11. Bobinage d'une canette</a> " p.48.

	Bouton et affichage	Description
Ⓒ	Affichage N° DE FORME DE COUTURE	<p>Affiche le type et le numéro de la forme de couture actuellement sélectionnée. Les 4 types de formes de couture suivants sont disponibles.</p> <p> : Configuration utilisateur</p> <p> : Données au format vectoriel</p> <p> : Données M3</p> <p> : Format standard de couture</p> <p>* Utiliser un support d'enregistrement ayant été formaté avec l'IP-420. Pour la procédure de formatage du support d'enregistrement, voir <b>"II-2-28. Formatage du support d'enregistrement"</b> p.89.</p>
Ⓓ	Bouton SELECTION DE LA FORME DE COUTURE	La forme de couture actuellement sélectionnée est affichée sur ce bouton. Lorsqu'on appuie sur ce bouton, l'écran de sélection de la forme de couture s'affiche. → Voir <b>"II-2-5. Selection de la forme de couture"</b> p.38.
Ⓔ	Bouton REGLAGE DE LA TENSION DU FIL D'AIGUILLE	La valeur de tension du fil d'aiguille spécifiée dans les données de configuration actuellement sélectionnées est affichée sur ce bouton. Lorsqu'on appuie sur ce bouton, l'écran de changement de la valeur du paramètre s'affiche. → Voir <b>"II-2-6. Changement des donnees de parametrage"</b> p.40.
Ⓛ	Affichage VALEUR DE TAILLE REELLE X	Affiche la valeur de taille réelle dans la direction X de la forme de couture actuellement sélectionnée. Lorsque la saisie de la taille réelle a été sélectionnée dans les paramètres de l'interrupteur logiciel <b>U064</b> , le bouton de définition de la valeur de taille réelle X s'affiche. → Voir <b>"II-2-6. Changement des donnees de parametrage"</b> p.40.
Ⓚ	Bouton DEFINITION DU TAUX D'ECHELLE X	Le taux d'échelle dans la direction X de la forme de couture actuellement sélectionnée est affiché sur ce bouton. Lorsque la saisie d'échelle n'a pas été sélectionnée dans les paramètres de l'interrupteur logiciel <b>U064</b> , le bouton disparaît et l'échelle X s'affiche. → Voir <b>"II-2-6. Changement des donnees de parametrage"</b> p.40.
Ⓛ	Affichage VALEUR DE TAILLE REELLE Y	Affiche la valeur de taille réelle dans la direction Y de la forme de couture actuellement sélectionnée. Lorsque la saisie de taille réelle a été sélectionnée dans les paramètres de l'interrupteur logiciel <b>U064</b> , le bouton de définition de la valeur de la taille réelle Y s'affiche. → Voir <b>"II-2-6. Changement des donnees de parametrage"</b> p.40.
Ⓜ	Bouton DEFINITION DU TAUX D'ECHELLE Y	Le taux d'échelle dans la direction Y de la forme de couture actuellement sélectionnée est affiché sur ce bouton. Lorsque la saisie d'échelle n'a pas été sélectionnée dans les paramètres de l'interrupteur logiciel <b>U064</b> , le bouton disparaît et l'échelle Y s'affiche. → Voir <b>"II-2-6. Changement des donnees de parametrage"</b> p.40.
Ⓝ	LIMITE DE VITESSE MAXIMALE	La limite de vitesse actuellement spécifiée est affichée sur ce bouton. Lorsqu'on appuie sur ce bouton, l'écran de changement de la valeur du paramètre s'affiche. (Toutefois, la limite de vitesse maximale affichée diffère de la vitesse de rotation maximale de la configuration.) → Voir <b>"II-2-6. Changement des donnees de parametrage"</b> p.40.
Ⓖ	Affichage N° DE DOSSIER	Indique le numéro de dossier dans lequel est enregistré le bouton de mémoire de configuration affiché.
Ⓟ	Bouton SELECTION DE DOSSIER	Les dossiers d'affichage des configurations s'affichent dans l'ordre.
Ⓖ	Bouton MEMOIRE DE CONFIGURATION	Affiche les boutons MEMOIRE DE CONFIGURATION enregistrés sur l'affichage N° DE DOSSIER Ⓖ. → Voir <b>"II-2-15. Memorisation d'un nouveau bouton de configuration"</b> p.54. * Ce bouton ne s'affiche pas si l'on ne mémorise pas une configuration sur le bouton de configuration.

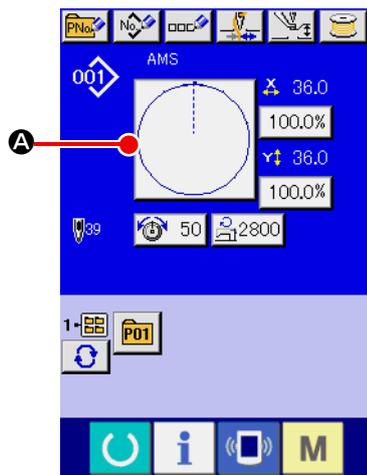
## (2) Ecran de couture Sewing screen



	Bouton et affichage	Description
<b>A</b>	Bouton DEPLACEMENT DU BOUTON DE CONFIGURATION	L'écran de déplacement du bouton de configuration s'affiche. → Voir <b>"II-2-10. Lorsque la mise en place de l'article à coudre est rendue difficile par la pointe de l'aiguille"</b> p.47.
<b>B</b>	Bouton PINCE-FIL	Permet d'activer/désactiver le pince-fil.  : Pince-fil désactivé  : Pince-fil activé
<b>C</b>	Bouton PARAMETRAGE DU PRESSEUR INTERMEDIAIRE	Permet d'abaisser le presseur intermédiaire et d'afficher l'écran de changement des valeurs de référence du presseur intermédiaire. → Voir <b>"II-2-6. Changement des données de paramétrage"</b> p.40.
<b>D</b>	Bouton RETOUR A L'ORIGINE	Ce bouton permet de ramener le presseur au début de la couture et de le relever lors d'une pause.

	Bouton et affichage	Description
<b>E</b>	Affichage N° DE FORME DE COUTURE	<p>Affiche le type et le numéro de la forme de couture actuellement sélectionnée. Les 4 types de formes de couture suivants sont disponibles.</p> <p> : Configuration utilisateur</p> <p> : Données au format vectoriel</p> <p> : Données M3</p> <p> : Format standard de couture</p> <p>* Utiliser un support d'enregistrement ayant été formaté avec l'IP-420. Pour la procédure de formatage du support d'enregistrement, voir <b>"II-2-28. Formatage du support d'enregistrement" p.89.</b></p>
<b>F</b>	Affichage FORME DE COUTURE	Affiche la forme de couture actuellement sélectionnée.
<b>G</b>	Bouton REGLAGE DE LA TENSION DU FIL	La valeur de tension du fil d'aiguille spécifiée dans les données de configuration actuellement sélectionnées est affichée sur ce bouton. Lorsqu'on appuie sur ce bouton, l'écran de modification de la donnée du paramètre s'affiche. → Voir <b>"II-2-6. Changement des données de paramétrage" p.40.</b>
<b>H</b>	Affichage NOMBRE TOTAL DE POINTS DE LA FORME DE COUTURE	<p>Affiche le nombre total de points de la forme de couture actuellement sélectionnée.</p> <p>La valeur du compteur actuelle est affichée sur ce bouton. Lorsque l'on</p>
<b>I</b>	Bouton de CHANGEMENT VALEUR COMPTEUR	appuie sur ce bouton, l'écran de changement de la valeur du compteur est affiché. → Voir <b>"II-2-12. Utilisation du compteur" p.49.</b>
<b>J</b>	Bouton de PASSAGE COMPTEUR	Il est possible de commuter l'affichage compteur sur le compteur de couture, le compteur de pièces ou le compteur de canettes. → Voir <b>"II-2-12. Utilisation du compteur" p.49.</b>
<b>K</b>	Bouton COUTURE ETAPE	L'écran couture par étape est affiché. La vérification de la forme de configuration peut être exécutée. → Voir <b>"II-2-7. Vérification de la forme de configuration" p.42.</b>
<b>L</b>	Affichage N° DE DOSSIER	Indique le numéro de dossier dans lequel est enregistré le bouton de mémoire de configuration affiché.
<b>M</b>	Bouton SELECTION DE DOSSIER	Les dossiers d'affichage des configurations s'affichent dans l'ordre.
<b>N</b>	Affichage TAUX D'ECHELLE X	Affiche le taux d'échelle dans la direction X de la forme de couture sélectionnée.
<b>O</b>	Affichage VALEUR DE TAILLE REELLE X	Affiche la valeur de taille réelle dans la direction Y de la forme de couture sélectionnée.
<b>P</b>	Affichage VALEUR DE TAILLE REELLE Y	Actual size value in Y direction of sewing shape being selected is displayed.
<b>Q</b>	Affichage TAUX D'ECHELLE Y	Affiche le taux d'échelle dans la direction Y de la forme de couture sélectionnée.
<b>R</b>	Affichage LIMITE DE VITESSE MAXIMALE	Affiche la limite de vitesse maximale actuellement spécifiée. Toutefois, l'affichage diffère de la vitesse de rotation maximale de la configuration.
<b>S</b>	Bouton ENREGISTREMENT DE LA CONFIGURATION	<p>Les boutons d'enregistrement des configurations sont mémorisés dans l'affichage du DOSSIER <b>L</b> N° sont affichés.</p> <p>→ Voir <b>"II-2-15. Memorisation d'un nouveau bouton de configuration" p.54.</b></p> <p>* Ce bouton ne s'affiche pas si l'on ne mémorise pas une configuration sur le bouton de configuration.</p>

## 2-5. Sélection de la forme de couture



### ① Afficher l'écran de saisie.

La sélection de la forme de couture n'est possible que sur l'écran de saisie (bleu). Si l'écran de couture (vert) est affiché, appuyer sur le bouton PRET  pour afficher l'écran de saisie (bleu).

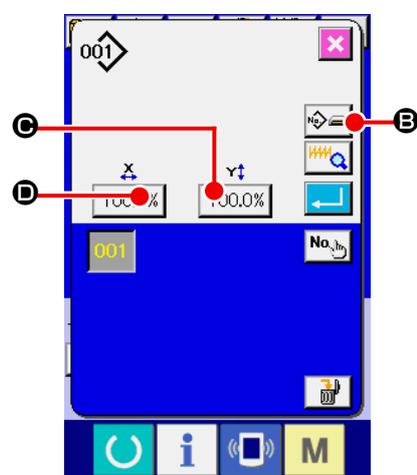
### ② Afficher l'écran de sélection de forme de couture.

Appuyer sur le bouton FORME DE COUTURE **A** pour afficher l'écran de sélection de forme de couture.

### ③ Sélectionner le type de forme de couture.

Il y a les 4 types de formes de couture.

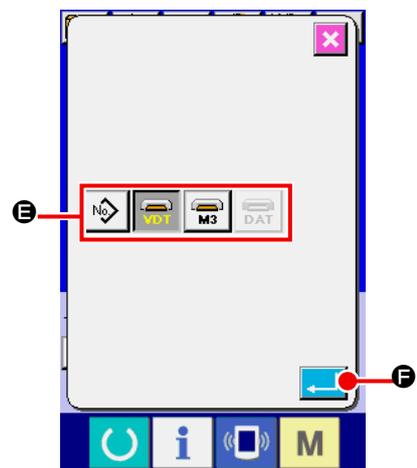
Appuyer sur le bouton SELECTION DE LA FORME DE COUTURE  **B**.



Lorsqu'on appuie sur le bouton **C** ou **D**  sur cet écran, le taux d'agrandissement/réduction X ou Y peut être modifié. Pour plus d'informations, voir "II-2-6. Changement des données de paramétrage" p.40.

### ④ Déterminer le type de forme de couture.

Les 4 types de formes de couture sont les suivants. Sélectionner l'un d'eux.



Pictogramme	Désignation	Nombre maximum de configurations
	Configuration utilisateur	999
	Données au format vectoriel	999
	Données M3	999
	Format standard de couture	999

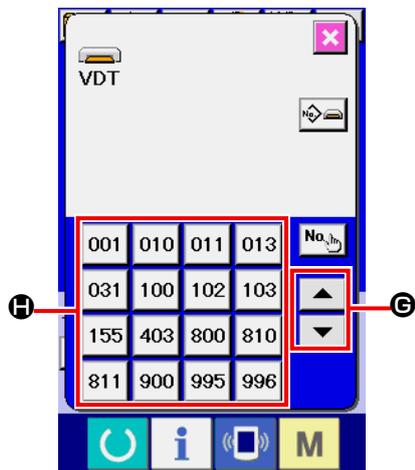


Utiliser un support d'enregistrement ayant été formaté avec l'IP-420.

Pour la procédure de formatage du support d'enregistrement, voir "II-2-28. Formatage du support d'enregistrement" p.89.

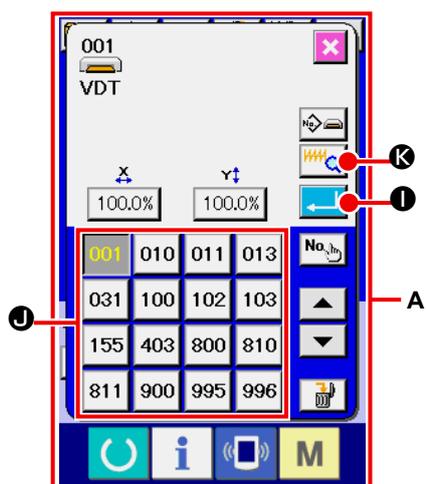
Sélectionner la forme de couture désirée parmi les boutons SELECTION DE LA FORME DE COUTURE **E**, puis appuyer sur la bouton ENTREE  **F**.

L'écran de la liste des formes de couture pour le type de forme de couture sélectionné s'affiche.



⑤ **Sélectionner la forme de couture.**

Lorsqu'on appuie sur le bouton HAUT ou BAS  ⑥, les boutons FORME DE COUTURE ⑦ changent dans l'ordre.

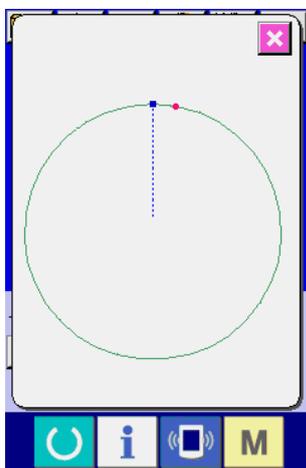


⑥ **Valider la forme de couture.**

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE  ⑦, ceci valide la forme de couture et l'écran de saisie s'affiche.

Lorsque la forme de couture est une configuration utilisateur, l'écran **A** est affiché.

Le bouton SELECTION DE N° DE CONFIGURATION ⑧ enregistré dans la configuration utilisateur s'affiche. Appuyer sur le bouton N° DE CONFIGURATION que l'on désire sélectionner.



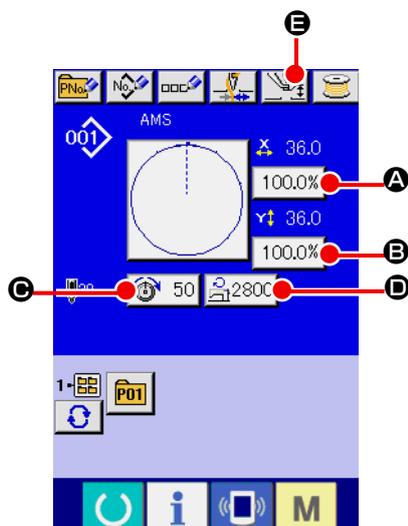
Appuyer sur le bouton VISUALISEUR  ⑨. L'écran du visualiseur apparaît et la forme sélectionnée s'affiche.

## 2-6. Changement des données de paramétrage



### AVERTISSEMENT :

Veiller à installer sans faute ce couvercle afin de protéger les yeux des débris d'aiguille si l'aiguille venait à se briser.



#### ① Afficher l'écran de saisie.

La valeur du paramètre ne peut être modifiée que sur l'écran de saisie. Si l'écran de couture (vert) est affiché, appuyer sur le bouton PRET pour afficher l'écran de saisie (bleu).

\* La tension du fil et la hauteur de presseur intermédiaire peuvent également être modifiées sur l'écran de couture.

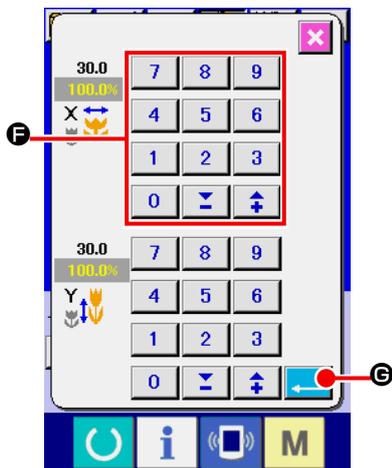
#### ② Afficher l'écran de saisie de la valeur du paramètre.

Lorsqu'on appuie sur le bouton du paramètre à modifier, l'écran de saisie de la valeur du paramètre s'affiche.

Les 5 données de paramétrage sont les suivantes.

	Paramètre	Plage de saisie	Valeur par défaut
A	Taux d'échelle dans la direction X	1,0 à 400,0 (%)	100,0 (%)
B	Taux d'échelle dans la direction Y	1,0 à 400,0 (%)	100,0 (%)
C	Tension du fil	0 à 200	Valeur spécifiée pour la configuration
D	Limite de vitesse maximale	200 à 2.800 (sti/min)	2,800 (sti/min)
E	Hauteur de presseur intermédiaire	0,0 à 3,5 (mm) (0,0 à 7,0 mm maxi)	Valeur spécifiée pour la configuration

- \* La valeur de tension du fil et la valeur de référence du presseur intermédiaire changent avec chaque configuration à sélectionner.
- \* Au lieu du taux d'échelle dans la direction X **A** et du taux d'échelle dans la direction Y **B**, il est possible de saisir la taille réelle en effectuant un paramétrage dans l'interrupteur logiciel **U064**.
- \* Les deux procédures ci-dessous peuvent être utilisées pour exécuter l'agrandissement/réduction X/Y.
  - Les données déjà lues sur cet écran de saisie peuvent être agrandies ou réduites à plusieurs reprises.
  - Le taux d'échelle X/Y peut être spécifié et lu lors de la sélection de configuration. "**II-2-5. Sélection de la forme de couture**" p.38.
- \* Dans le cas d'une couture ponctuelle, même lorsque l'augmentation/diminution du nombre de points est spécifiée sous **U088** Mode de la fonction d'agrandissement/réduction, l'agrandissement et la réduction peuvent être effectués avec l'augmentation/diminution du pas de couture.
- \* Lorsque le taux d'échelle X/Y est spécifié individuellement dans le cas d'une couture en arc de cercle ou lorsque l'agrandissement et la réduction X/Y sont répétés, la couture passe sur une couture ponctuelle et il se peut que la forme ne soit pas conservée. L'agrandissement et la réduction peuvent être effectués par une augmentation/diminution du pas de couture. Dans un tel cas, spécifier et lire le taux d'échelle X/Y sur l'écran de la liste des configurations.
- \* La plage maxi. de saisie et la valeur initiale de la vitesse maxi., la limitation de la vitesse **D** sont déterminés avec le bouton de mémoire **U001**.
- \* Le changement de hauteur du presseur intermédiaire ne peut pas être effectué juste après la mise sous tension. Avant d'utiliser la machine, appuyer sur la touche MACHINE PRETE pour exécuter le repérage de l'origine.



Exemple : saisie du taux d'échelle X.

Appuyer sur  **A** pour afficher l'écran de saisie de la valeur du paramètre.

③ **Saisir la valeur.**

Saisir la valeur désirée à l'aide du pavé numérique ou des touches “-” / “+” **F**.

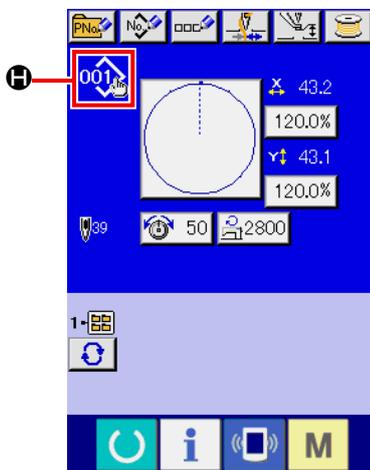
④ **Valider la valeur spécifiée.**

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE  **G**, la valeur spécifiée est validée.

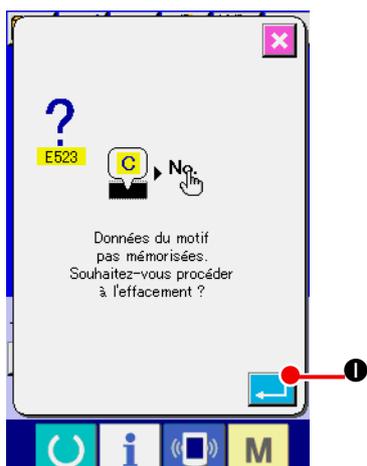
\* **Pour les données concernant les autres éléments, les données peuvent être modifiées en procédant à la même opération.**

\* **Il est possible de saisir le taux d'agrandissement/réduction X/Y ou la valeur de la taille X/Y réelle sur un même écran.**

1. Lorsqu'on met la machine hors tension sans appuyer sur la touche Machine prête , la valeur spécifiée pour “N° de configuration”, “Taux d'agrandissement/réduction X”, “Taux d'agrandissement/réduction Y”, “Vitesse maximale de couture”, “Tension du fil” ou “Hauteur de presseur intermédiaire” n'est pas mémorisée.
2. Si l'on change la tension du fil à l'état machine prête, la valeur spécifiée n'est pas mise en mémoire lorsqu'on coupe l'alimentation sans appuyer sur la touche READY ou sans effectuer la couture.
3. Lorsque le traitement de l'opération ne peut être effectué car le taux de réduction est trop faible, l'erreur E045 Erreur de données de configuration s'affiche.
4. Lorsque le taux d'échelle est changé par une augmentation/diminution du nombre de points (pas de couture fixe), l'instruction de commande mécanique saisie en des points autres qu'un point de forme est supprimée.



Lors de la saisie du taux d'agrandissement/réduction X/Y, de la tension du fil ou de la hauteur du presseur intermédiaire, ou de l'ajout/suppression d'une commande de tension du fil ou de l'ajout/suppression d'une valeur d'augmentation/diminution de hauteur du presseur intermédiaire d'une configuration utilisateur ou d'une configuration de support d'enregistrement, l'affichage de changement  apparaît dans la section de type de configuration.



Dans le cas de l'affichage de changement , l'écran de confirmation de changement s'affiche lors d'un changement de configuration.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE  **I**, les informations sur la configuration actuelle sont annulées et le numéro de configuration change.

Pour mémoriser la configuration modifiée, voir

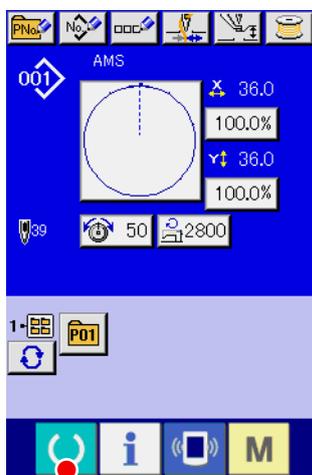
**“II-2-13. Memorisation d'une nouvelle configuration utilisateur” p.52.**

## 2-7. Vérification de la forme de configuration



### AVERTISSEMENT :

Après avoir sélectionné la configuration de couture, toujours en vérifier le counter. Si la configuration dépasse du press-tissu, l'aiguille heurtera celui-ci pendant la couture et risquera de se casser et de blesser quelqu'un.



#### ① Afficher l'écran de couture.

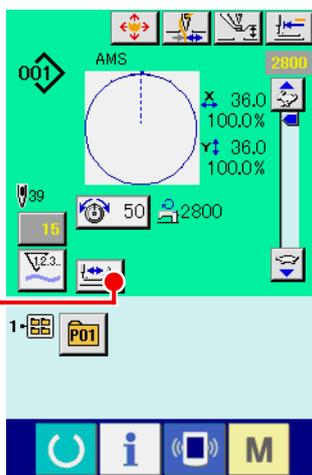
Afficher l'écran de saisie des données (bleu) et appuyer sur la touche READY  **A**. Alors la lumière de fond de l'écran LCD passe au vert et la couture devient possible. Le presseur effectue alors le repérage de l'origine et se déplace au début de la couture.



Lorsque le presse-tissu est en position haute, il s'abaisse d'abord à sa position basse avant de se déplacer au point de démarrage de la couture. Veiller à ne pas vous coincer les doigts entre le presse-tissu et la plaque à aiguille.

#### ② Afficher l'écran de couture par étape

Lorsque l'on appuie sur le bouton COUTURE PAR ETAPE  **B**, l'écran de couture par étape est affiché.



#### ③ Abaisser le presseur avec la pédale.



Dans ce mode, la machine ne démarre pas lorsqu'on appuie sur la pédale.

#### ④ Procéder à la couture avec le presseur abaissé.

La forme de couture est affichée au centre de l'écran. Le point actuel, la position de démarrage de la couture et la position de fin de la couture sont respectivement indiqués par  (cercle rose),  (point bleu) et  (point rose).

Vérifier la configuration de couture avec les boutons UNE PIQURE EN ARRIERE  **C** et UNE PIQURE EN AVANT



**D**. Lorsque deux commandes ou plus ont été saisies,

la position d'entraînement ne change pas mais la commande d'affichage A est déplacée vers l'avant forward ou l'arrière. Appuyer en continu sur les boutons UNE PIQURE EN AVANT ou EN ARRIERE augmente la vitesse de déplacement.

Sur pression du bouton RECHERCHE DE COMMANDE EN AVANT

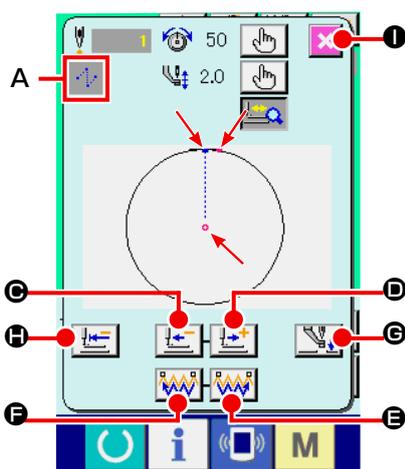


**E**, l'entraînement se déplace automatiquement à la position

de fin de la couture. Sur pression du bouton RECHERCHE DE COMMANDE EN ARRIERE  **F**, l'entraînement se déplace automatiquement à la position de démarrage de la couture.

Pour arrêter l'entraînement, appuyer sur le bouton **C**, **D**, **E**, **F**, **G** ou **H**.

Sur pression du bouton PRESSEUR INTERMEDIAIRE  **G**, le presseur intermédiaire est relevé ou abaissé. (Ce bouton n'est pas affiché lorsque l'interrupteur LOGICIEL U103 est réglé sur 0 (zéro).)



#### ⑤ Achever la vérification de la forme.

Sur pression du bouton POSITION INITIALE DU PRESSEUR  **H**, le presse-tissu se déplace à la position de démarrage de la couture et l'écran de couture est rétabli. Sur pression du bouton ANNULATION  **I**, l'écran de couture est également rétabli. Lorsque le presse-tissu n'est pas à la position de démarrage ou de fin de la couture, il est possible de démarrer la couture en appuyant sur la pédale avant que la vérification de la configuration de la couture ne soit terminée.

## 2-8. Modification des données du point de pénétration de l'aiguille

### (1) Modification de la tension de fil

Appuyer sur le bouton COUTURE ETAPE  **A** de l'écran de couture pour afficher l'écran correspondant.

**Important**  
Lorsqu'il est nécessaire de déplacer l'entraînement vers l'avant ou l'arrière, dans le cas d'une vérification d'aiguille par exemple, l'entraînement ne se déplace pas tant que le presse-tissu n'est pas abaissé. Veiller à vérifier l'aiguille ou toute autre opération pertinente après avoir abaissé le presse-tissu.

La forme de couture est affichée au centre de l'écran. Le point actuel, la position de démarrage de la couture et la position de fin de la couture sont respectivement indiqués par  (cercle rose),  (point bleu) et  (point rose).

Appuyer sur le bouton SELECTION DE MODE  **B** pour sélectionner le mode de tension de fil.

Sur pression des boutons UNE PIQURE EN ARRIERE  **C** ou UNE PIQURE EN AVANT  **D**, l'entraînement (point actuel ) se déplace en arrière ou en avant d'une piqûre. Lorsque deux commandes ou plus ont été saisies, la position d'entraînement ne change pas mais la commande d'affichage **A** est déplacée vers l'avant forward ou l'arrière. Appuyer en continu sur les boutons **C** ou **D** augmente la vitesse de déplacement.

La valeur **B** indiquée est la valeur absolue (Valeur de tension de fil + valeur de commande de tension de fil).

Sur pression du bouton RECHERCHE DE COMMANDE EN AVANT  **E** ou EN ARRIERE  **F**, l'entraînement se déplace en avant ou en arrière à partir du point actuel pour atteindre le point de pénétration de l'aiguille où la première commande de tension de fil est identifiée.

Pour arrêter l'entraînement, appuyer sur le bouton **C**, **D**, **E**, **F**, **G** ou **H**.

Sur pression du bouton PRESSEUR INTERMEDIAIRE  **G**, le presseur intermédiaire est relevé ou abaissé. (Ce bouton n'est pas affiché lorsque l'interrupteur LOGICIEL U103 est réglé sur 0 (zéro).)

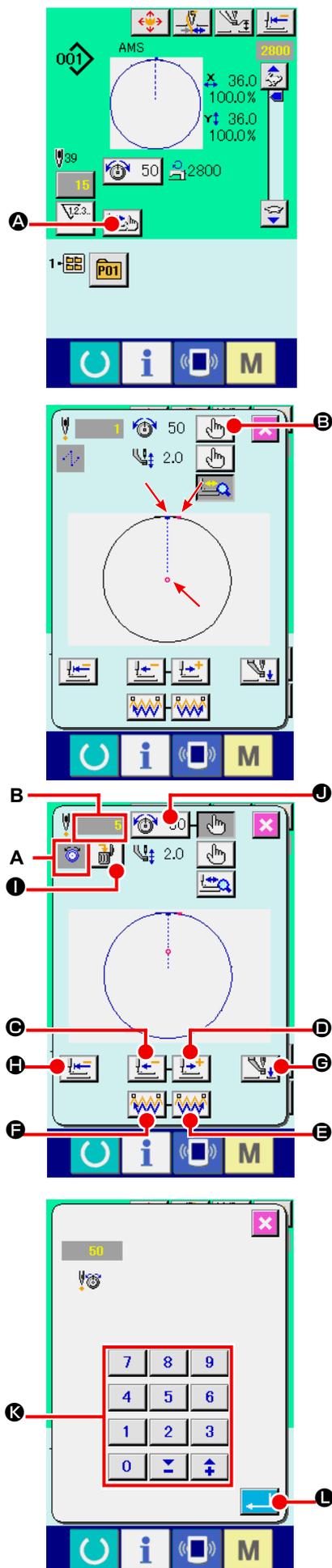
Sur pression du bouton POSITION INITIALE DU PRESSEUR  **H**, le presse-tissu se déplace à la position de démarrage de la couture et l'écran de couture est rétabli.

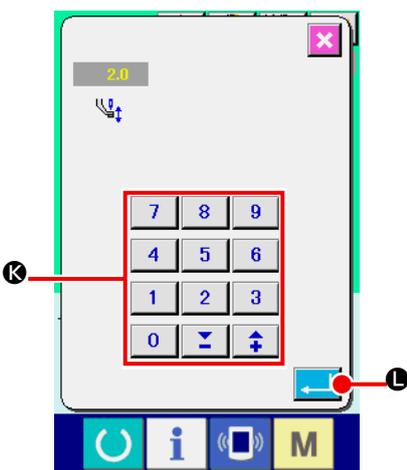
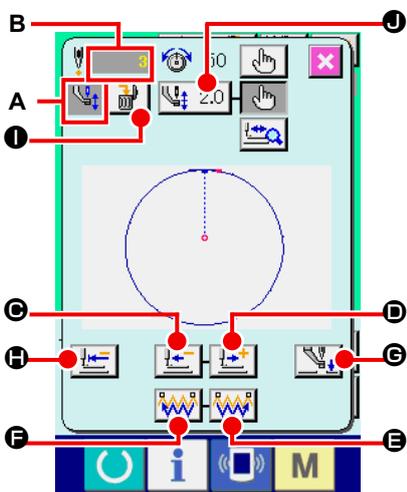
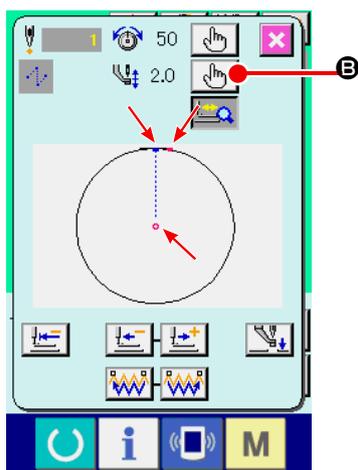
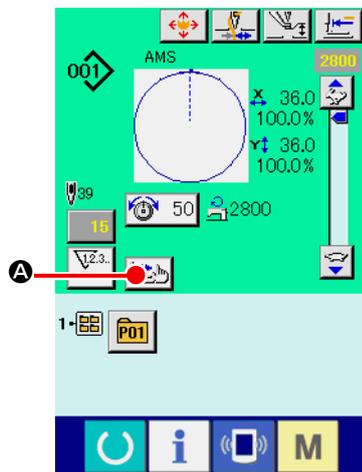
Sur pression du bouton SUPPRESSION DE COMMANDE  **I**, l'écran de suppression de commande s'affiche comme indiqué dans **A**.

Sur pression de  **J**, l'écran de saisie d'augmentation/de diminution de la valeur de tension de fil s'affiche.

Y saisir la valeur souhaitée avec le pave numérique et les touches +/- keys **K**.

Sur pression du bouton ENTREE  **L**, les données sont validées.





## (2) Modification de la hauteur du presseur intermédiaire

Appuyer sur le bouton COUTURE ETAPE  **A** sur l'écran de couture pour afficher l'écran correspondant.

La forme de couture est affichée au centre de l'écran. Le point actuel, la position de démarrage de la couture et la position de fin de la couture sont respectivement indiqués par  (cercle rose),  (point bleu) et  (point rose).

Appuyer sur le bouton SELECTION DE MODE  **B** pour sélectionner le mode de de presseur intermédiaire.

Sur pression des boutons UNE PIQUIRE EN ARRIERE  **C**

ou UNE PIQUIRE EN AVANT  **D**, l'entraînement (point actuel  ) se déplace en arrière ou en avant d'une piqûre.

Lorsque deux commandes ou plus ont été saisies, la position d'entraînement ne change pas mais la commande d'affichage **A** est déplacée vers l'avant forward ou l'arrière. Appuyer en continu sur les boutons **C** ou **D** augmente la vitesse de déplacement.

La valeur **B** indiquée est la valeur absolue (Valeur de hauteur de presseur intermédiaire + valeur augmentée/diminuée de presseur intermédiaire).

Sur pression du bouton RECHERCHE DE COMMANDE EN AVANT  **E** ou EN ARRIERE  **F**, l'entraînement se déplace en avant ou en arrière à partir du point actuel pour atteindre le point de pénétration de l'aiguille où la première commande de presseur intermédiaire est identifiée.

Pour arrêter l'entraînement, appuyer sur le bouton **C**, **D**, **E**, **F**, **G** ou **H**.

Sur pression du bouton PRESSEUR INTERMEDIAIRE  **G**, le presseur intermédiaire est relevé ou abaissé. (Ce bouton n'est pas affiché lorsque l'interrupteur LOGICIEL U103 est réglé sur 0 (zéro).)

Sur pression du bouton POSITION INITIALE DU PRESSEUR  **H**, le presse-tissu se déplace à la position de démarrage de la couture et l'écran de couture est rétabli.

Sur pression du bouton SUPPRESSION DE COMMANDE  **I**, l'écran de suppression de commande s'affiche comme indiqué dans **A**.

Sur pression de  **J**, l'écran de saisie d'augmentation/de diminution de la valeur de hauteur de presseur intermédiaire s'affiche. Y saisir la valeur souhaitée avec le pave numérique et les touches +/- keys **K**.

Sur pression du bouton ENTREE  **L**, les données sont validées.

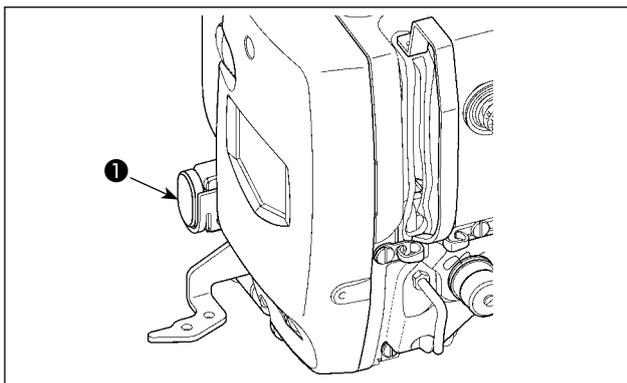
-  **1.** Lors de la vérification de l'aiguille ou d'un entraînement avant ou arrière, la machine ne fonctionne pas si le presseur n'est pas abaissé. Abaisser le presseur avant d'utiliser la machine.

**2.** Lorsque le presseur intermédiaire se trouve en position basse, le mouvement du presseur intermédiaire et de l'aiguille varient en fonction du paramétrage de l'interrupteur LOGICIEL U103.

**3.** Lorsqu'on augmente la hauteur du presseur intermédiaire ou la grosseur de l'aiguille, vérifier le jeu entre le tire-fil et les pièces. Le tire-fil ne peut pas être utilisé si le jeu n'est pas correct. Dans un tel cas, placer l'interrupteur de tire-fil sur arrêt ou changer la valeur du paramètre U105 de l'interrupteur logiciel.

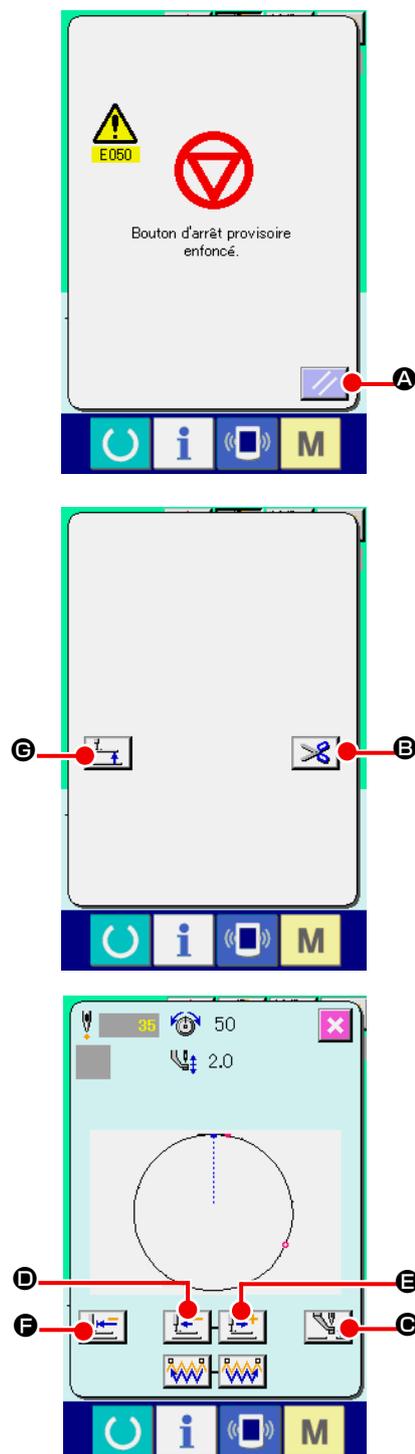
Concernant les paramétrages de l'interrupteur logiciel, voir "II-3. MEMORY SWITCH DATA LIST" p.96.

## 2-9. Comment utiliser la fonction de pause



Si l'on appuie sur l'interrupteur PAUSE ① pendant la couture, la machine s'arrête. Un écran d'erreur s'affiche alors pour signaler que l'on a appuyé sur l'interrupteur.

### (1) Pour reprendre la couture à partir d'un point donné de la couture



#### ① Annuler l'état d'erreur.

Appuyer sur le bouton REINITIALISATION  A pour annuler l'état d'erreur.

#### ② Effectuer la coupe du fil.

Appuyer sur le bouton COUPE DU FIL  B pour exécuter la coupe du fil.

Lorsque l'on appuie sur le bouton PRESSER UP  G, le presseur s'élève. Couper l'alimentation puisque l'opération ultérieure ne peut être exécutée.

Lors de la coupe du fil, le bouton RELEVAGE/ABAISSEMENT DU PRESSEUR INTERMEDIAIRE  C, le bouton ENTRAINEMENT ARRIERE  D, le bouton ENTRAINEMENT AVANT  E et le bouton RETOUR A L'ORIGINE  F s'affichent.



1. Lorsque le presseur est relevé et l'opération est arrêtée en cours d'exécution à cause de l'embarrasement causé par l'oubli d'introduire la boîte à canette, etc., appuyer sur le bouton PRESSER UP  G et couper l'alimentation (position OFF).

2. Le bouton PRESSER UP  G n'est pas affiché lorsque le presseur est du type pneumatique.

#### ③ Régler le presseur à la position pour répéter la couture.

Lorsque l'on appuie sur le bouton ENTRAINEMENT ARRIERE  D, le presseur retourne point par point et lorsque l'on appuie sur le bouton ENTRAINEMENT AVANT  E, celui-ci avance point par point. Déplacer le presseur jusqu'à la position pour répéter la couture.

#### ④ Reprendre la couture.

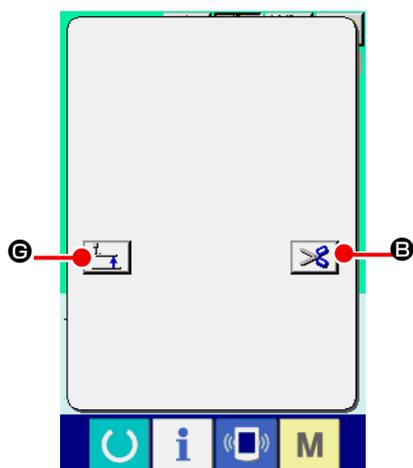
Lorsqu'on appuie sur la pédale, la couture reprend.

## (2) Exécution de la répétition de la couture depuis le début



### ① Annuler l'état d'erreur.

Appuyer sur le bouton REINITIALISATION  **A** pour annuler l'état d'erreur.



### ② Effectuer la coupe du fil.

Appuyer sur le bouton COUPE DU FIL  **B** pour exécuter la coupe du fil.

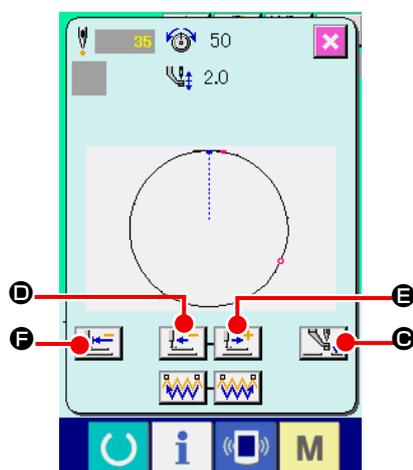
Lorsque l'on appuie sur le bouton PRESSER UP  **C**, le presseur s'élève. Couper l'alimentation puisque l'opération ultérieure ne peut être exécutée.

Lors de la coupe du fil, le bouton RELEVAGE/ABAISSEMENT DU PRESSEUR INTERMEDIAIRE  **C**, le bouton ENTRAINEMENT ARRIERE  **D**, le bouton ENTRAINEMENT AVANT  **E** et le bouton RETOUR A L'ORIGINE  **F** s'affichent.



1. Lorsque le presseur est relevé et l'opération est arrêtée en cours d'exécution à cause de l'embarassement causé par l'oubli d'introduire la boîte à canette, etc., appuyer sur le bouton PRESSER UP  **C** et couper l'alimentation (position OFF).

2. Le bouton PRESSER UP  **C** n'est pas affiché lorsque le presseur est du type pneumatique.



### ③ Retour à l'origine

Lorsque l'on appuie sur le bouton RETOUR A L'ORIGINE



**F**, l'écran local est fermé, l'écran de couture s'affiche et la machine retourne à la position de démarrage de la couture.

### ④ Ré-exécuter l'opération de couture depuis le début.

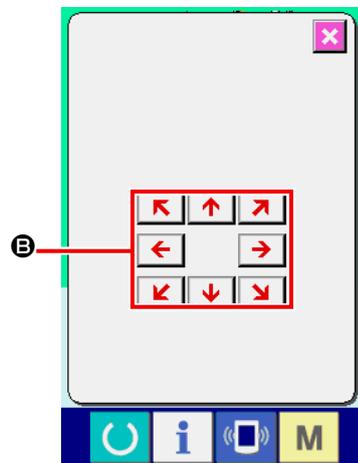
Lorsqu'on appuie sur la pédale, la couture reprend.

## 2-10. Lorsque la mise en place de l'article a coudre est rendue difficile par la pointe de l'aiguille



- ① **Afficher l'écran de déplacement du bouton de configuration.**

Lorsqu'on appuie sur le bouton DEPLACEMENT DU BOUTON DE CONFIGURATION  **A**, l'écran de déplacement du bouton de configuration s'affiche.



- ② **Déplacer la configuration.**

Abaisser le presseur et saisir la direction du mouvement avec la touche DIRECTION **B**.

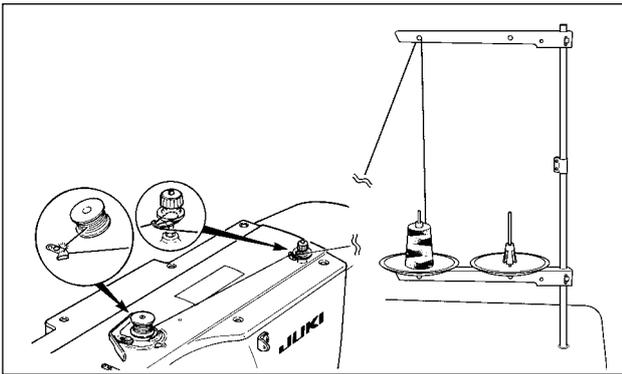
**La distance de déplacement spécifiée n'est effective que sur l'écran de couture.**



**La distance de déplacement spécifiée est effacée lorsque l'écran de saisie réapparaît quand on appuie sur la touche PRET.**

## 2-11. Bobinage d'une canette

### (1) Bobinage pendant la couture



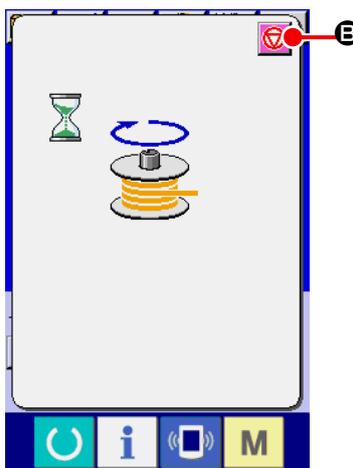
Enfiler le bobineur et enrouler le fil sur la canette dans le sens indiqué sur la figure.

### (2) Lorsque l'on procède uniquement au bobinage du fil de canette



① **Afficher l'écran de bobinage.**

Appuyer sur le bouton BOBINEUR  **A** à l'écran de saisie (bleu) pour afficher l'écran de bobinage.



② **Commencer le bobinage.**

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

③ **Arrêter la machine.**

Appuyer sur la touche STOP  **B**. La machine s'arrête et revient en mode normal. Appuyer deux fois sur la pédale de départ. La machine s'arrête sans quitter le mode de bobinage. Utiliser cette méthode pour bobiner plusieurs canettes.



**Le bobineur de canette ne fonctionne pas immédiatement après la mise sous tension. Bobiner la canette après avoir spécifié le numéro de configuration, etc., appuiyé sur la touch  et fait s'allumer la diode-témoin de couture.**

## 2-12. Utilisation du compteur

### (1) Procédure de réglage du compteur



#### ① Afficher l'écran de réglage du compteur.

Appuyer sur la touche **M** pour afficher le bouton REGLAGE

DU COMPTEUR  **A**. Lorsqu'on appuie sur ce bouton, l'écran de réglage du compteur s'affiche.

#### ② Sélection du type de compteur

Cette machine à coudre est dotée de trois compteurs différents: le compteur de couture, le compteur de pièces et le compteur de canettes. Sur pression du bouton SELECTION

DE TYPE DE COMPTEUR DE COUTURE  **B**, SELEC-

TION DE TYPE DE COMPTEUR DE PIECES  **C** ou

SELECTION DE TYPE DE COMPTEUR DE CANNETTES

 **D**, l'écran correspondant s'affiche. Cet écran permet de sélectionner individuellement le type de compteur.

#### [Compteur de couture]



##### Compteur PROGRESSIF :

A chaque couture d'une forme, la valeur actuelle augmente d'une unité. Lorsque la valeur actuelle atteint la valeur de réglage, l'écran de comptage s'affiche.



##### Compteur DEGRESSIF :

A chaque couture d'une forme, la valeur actuelle diminue d'une unité. Lorsque la valeur actuelle atteint "0", l'écran de comptage s'affiche.



##### Non-utilisation du compteur :

Le compteur de couture ne décompte pas une configuration finie même si la machine l'a terminée. L'écran du compteur de couture n'est pas affiché.

#### [Compteur de nombre de pièces]



##### Compteur PROGRESSIF :

A la fin de chaque cycle ou de chaque couture continue, la valeur actuelle augmente d'une unité. Lorsque la valeur actuelle atteint la valeur de réglage, l'écran de comptage s'affiche.



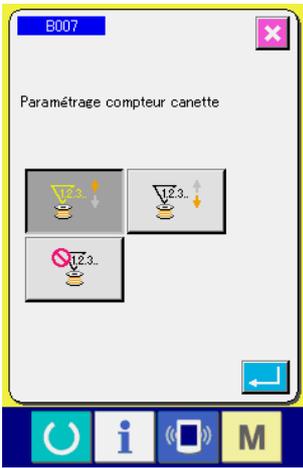
##### Compteur DEGRESSIF :

A la fin de chaque cycle ou de chaque couture continue, la valeur actuelle diminue d'une unité. Lorsque la valeur actuelle atteint "0", l'écran de comptage s'affiche.

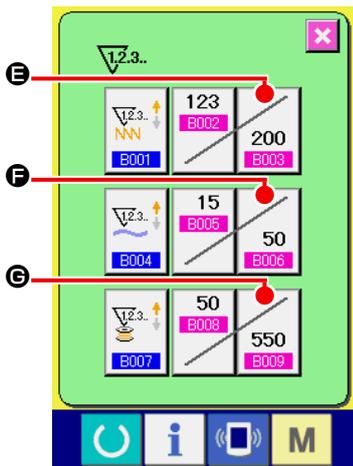


##### Non-utilisation du compteur :

Le compteur de pièces n'exécute pas le décompte. L'écran du compteur de pièces n'est pas affiché.



<b>[Compteur de canettes]</b>	
	<b>Compteur PROGRESSIF :</b> Au bout de 10 points cousus par la machine, la valeur affichée au compteur augmente d'une unité. Lorsque la valeur actuelle atteint la valeur de réglage, l'écran de comptage s'affiche.
	<b>Compteur DEGRESSIF :</b> Au bout de 10 points cousus par la machine, la valeur affichée au compteur diminue d'une unité. Lorsque la valeur actuelle atteint "0", l'écran de comptage s'affiche.
	<b>Non-utilisation du compteur :</b> Le compteur n'exécute pas le décompte. L'écran du compteur de canettes n'est pas affiché.

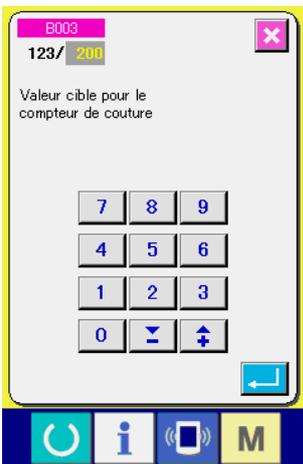


### ③ Changement de la valeur de réglage du compteur

Appuyer sur le bouton du compteur de couture E, le

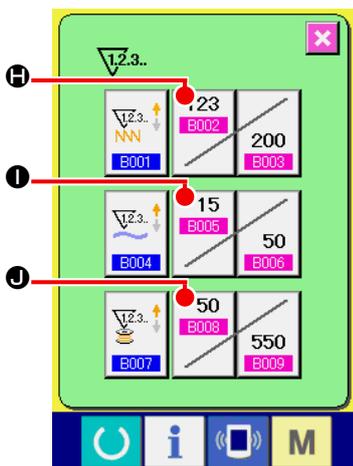
bouton du compteur de pièces F ou le bouton du comp-

teur de canettes G pour afficher l'écran de saisie de valeur paramétrée correspondant.



Saisir ici la valeur de réglage.

Lorsque "0" est saisi dans la valeur spécifiée, l'affichage de l'écran de comptage ne se fait pas.



### ④ Changement de la valeur actuelle du compteur

Appuyer sur le bouton du compteur de couture H, le

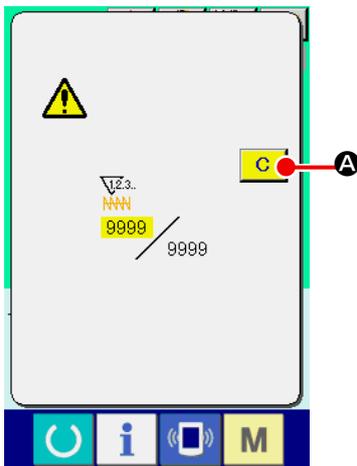
bouton du compteur de pièces I ou le bouton du comp-

teur de canettes J pour afficher l'écran de saisie de valeur réelle correspondant.



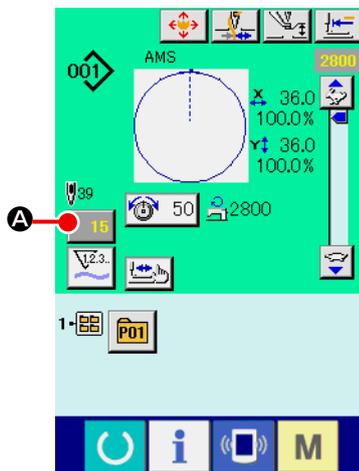
Saisir ici la valeur actuelle.

## (2) Procédure de réinitialisation de la valeur de comptage

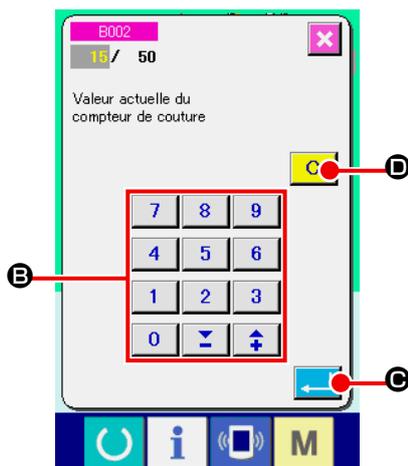


Lorsque la condition de comptage est atteinte pendant la couture, l'écran de comptage s'affiche et le vibreur sonore est actionné. Appuyer sur le bouton EFFACER **C** **A** pour réinitialiser le compteur. L'écran de couture réapparaît. Le comptage reprend alors.

## (3) Comment modifier la valeur du compteur durant l'opération de couture



- ① **Afficher l'écran de modification de la valeur du compteur**  
Lorsque vous souhaitez corriger la valeur du compteur durant l'exécution de l'opération de couture en raison d'une erreur ou pour tout autre raison similaire, appuyer sur le bouton de CHANGEMENT DE LA VALEUR DU COMPTEUR **15** **A** sur l'écran de couture. Alors l'écran de modification de la valeur du compteur est affiché à l'écran.

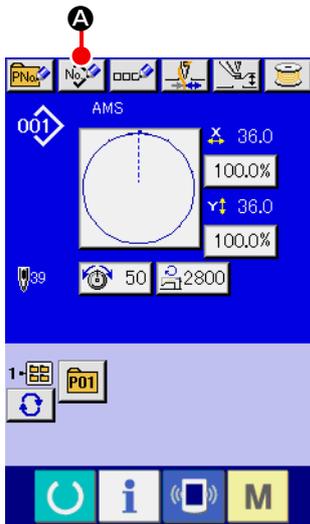


- ② **Changement de la valeur du compteur**  
Entrer la valeur désirée au moyen du pavé numérique à 10 touches, ou avec les touches “-” ou “+” **E**.
- ③ **Spécifier la valeur du compteur**  
Lorsque l'on appuie sur le bouton SAISIE **↵** **E**, la donnée est spécifiée.  
Lorsque vous souhaitez effacer la valeur du compteur, appuyer sur le bouton EFFACEMENT **C** **D**.

## 2-13. Memorisation d'une nouvelle configuration utilisateur

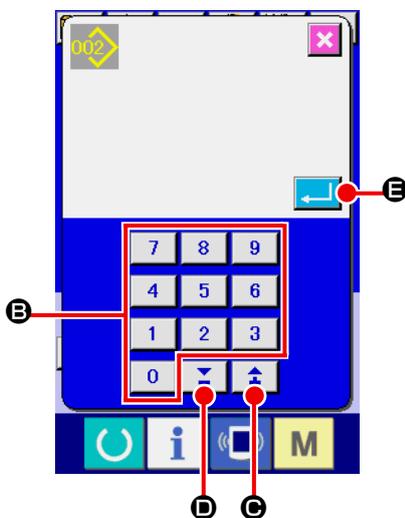
### ① Afficher l'écran de saisie.

La mémorisation de la nouvelle configuration ne peut être effectuée que sur l'écran de saisie (bleu). Si l'écran de couture (vert) est affiché, appuyer sur le bouton PRET  pour afficher l'écran de saisie (bleu).



### ② Afficher l'écran de mémorisation d'une nouvelle configuration utilisateur.

Appuyer sur le bouton NOUVELLE MEMORISATION  **A** pour afficher l'écran de mémorisation de nouvelle configuration utilisateur.



### ③ Saisir le numéro de configuration utilisateur.

Saisir le numéro de configuration utilisateur à mémoriser à l'aide du pavé numérique **B**.

On peut rappeler un numéro de configuration utilisateur n'ayant pas été mémorisé avec la touche "+" ou "-"  (**C** et **D**).

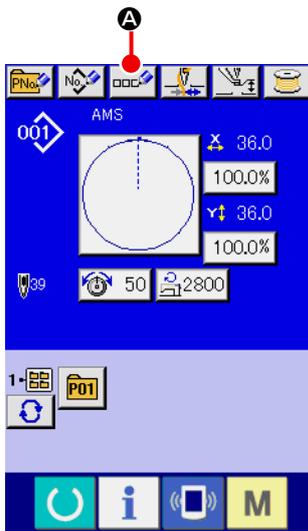
### ④ Valider le numéro de configuration utilisateur.

Appuyer sur le bouton ENTREE  **E** pour valider le numéro de configuration utilisateur à mémoriser. L'écran de saisie à la sélection d'une configuration utilisateur s'affiche.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE après avoir saisi un numéro de configuration utilisateur existant, l'écran de confirmation d'écrasement s'affiche.

## 2-14. Attribution d'un nom a une configuration utilisateur

Il est possible de saisir jusqu'à 255 caractères pour chacune des configurations utilisateur.



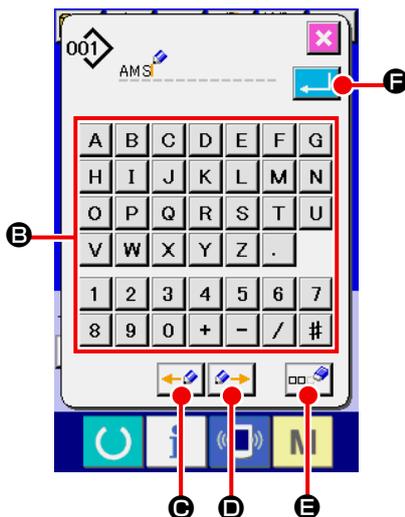
### ① Afficher l'écran de saisie.

La saisie du nom de bouton de configuration n'est possible que sur l'écran de saisie (bleu) à la sélection d'un bouton de configuration.

Si l'écran de couture (vert) est affiché, appuyer sur le bouton PRET  pour afficher l'écran de saisie (bleu).

### ② Afficher l'écran de saisie de caractères.

Appuyer sur le bouton SAISIE DE CARACTERES  **A** pour afficher l'écran de saisie de caractères.



### ③ Saisir le caractère.

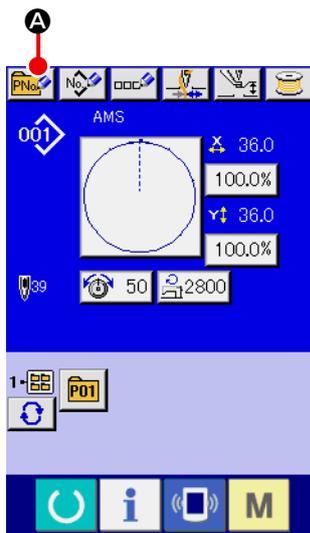
Appuyer sur le bouton CARACTERE **B** désiré pour saisir le caractère. Il est possible de saisir jusqu'à 255 caractères ( **A** à **Z** et **0** à **9** ) et symboles ( **+** , **-** , **/** , **#** , **.** ).

On peut déplacer le curseur avec le bouton de DEPLACEMENT GAUCHE DU CURSEUR  **C** et le bouton de DEPLACEMENT DROIT DU CURSEUR  **D**. Pour supprimer le caractère saisi, positionner le curseur sur le caractère à supprimer et appuyer sur le bouton SUPPRIMER  **E**.

### ④ Valider la saisie du caractère.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE  **F**, la saisie du caractère est validée. Une fois la saisie validée, le caractère saisi est affiché sur la partie supérieure de l'écran de saisie (bleu).

## 2-15. Memorisation d'un nouveau bouton de configuration

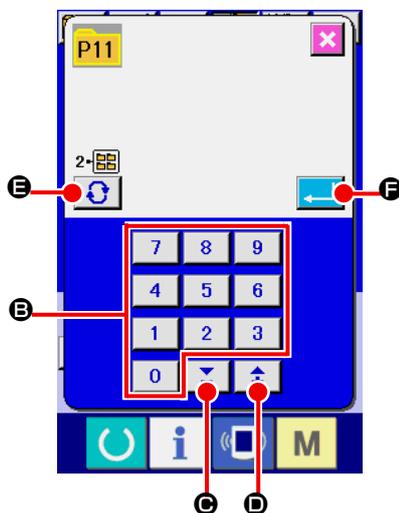


### ① Afficher l'écran de saisie.

La mémorisation du nouveau bouton de configuration ne peut être effectuée que sur l'écran de saisie (bleu). Si l'écran de couture (vert) est affiché, appuyer sur le bouton PRET  pour afficher l'écran de saisie (bleu).

### ② Afficher l'écran de mémorisation d'un nouveau bouton de configuration.

Appuyer sur le bouton NOUVELLE MEMORISATION  **A** pour afficher l'écran de mémorisation d'un nouveau bouton de configuration.



### ③ Saisir le numéro de bouton de configuration.

Saisir le numéro de bouton de configuration à mémoriser à l'aide du pavé numérique **B**. Il n'est pas possible de mémoriser un numéro de bouton de configuration déjà mémorisé. On peut rappeler un numéro de bouton de configuration qui n'a pas été mémorisé à l'aide de la touche “-” ou “+”  **C** et **D**).

### ④ Sélectionner le dossier de stockage.

Les boutons de configuration peuvent être enregistrés dans cinq dossiers. Jusqu'à 10 boutons de configuration peuvent être stockés dans un dossier. Pour sélectionner le dossier de stockage du bouton, utiliser le bouton SELECTION DE DOSSIER  **E**.

### ⑤ Valider le numéro de configuration.

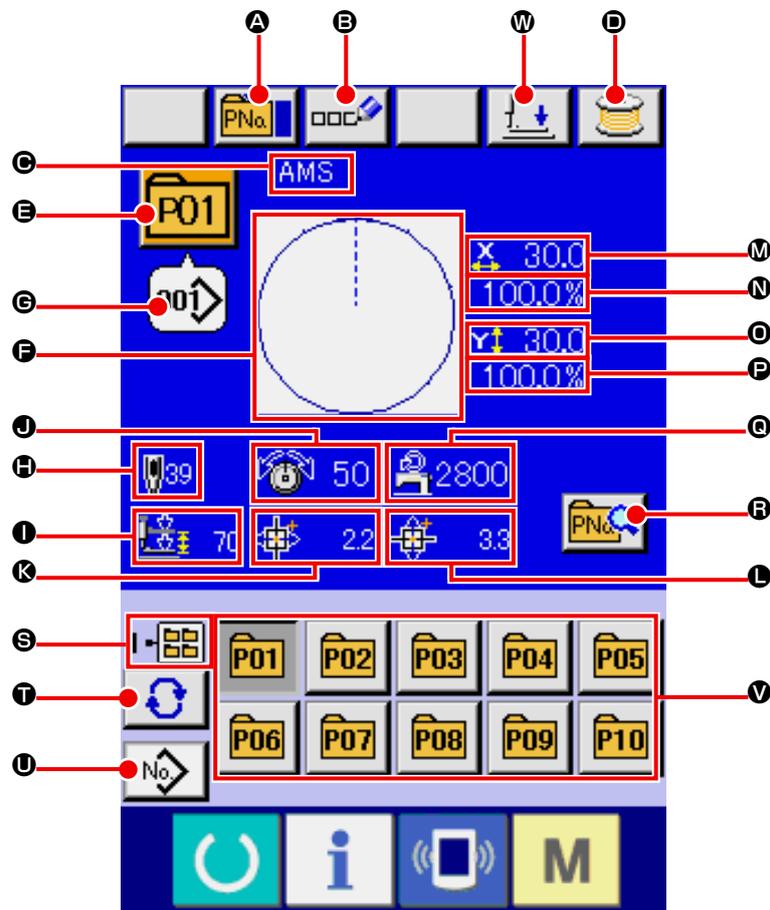
Appuyer sur le bouton ENTREE  **F** pour valider le numéro de bouton de configuration à mémoriser. L'écran de saisie à la sélection d'un bouton de configuration s'affiche.



**Appuyer sur l'une des touches P1 à P50 alors que l'écran de couture est affiché. Le presseur s'abaisse.**

## 2-16. Affichage a la selection d'un bouton de configuration

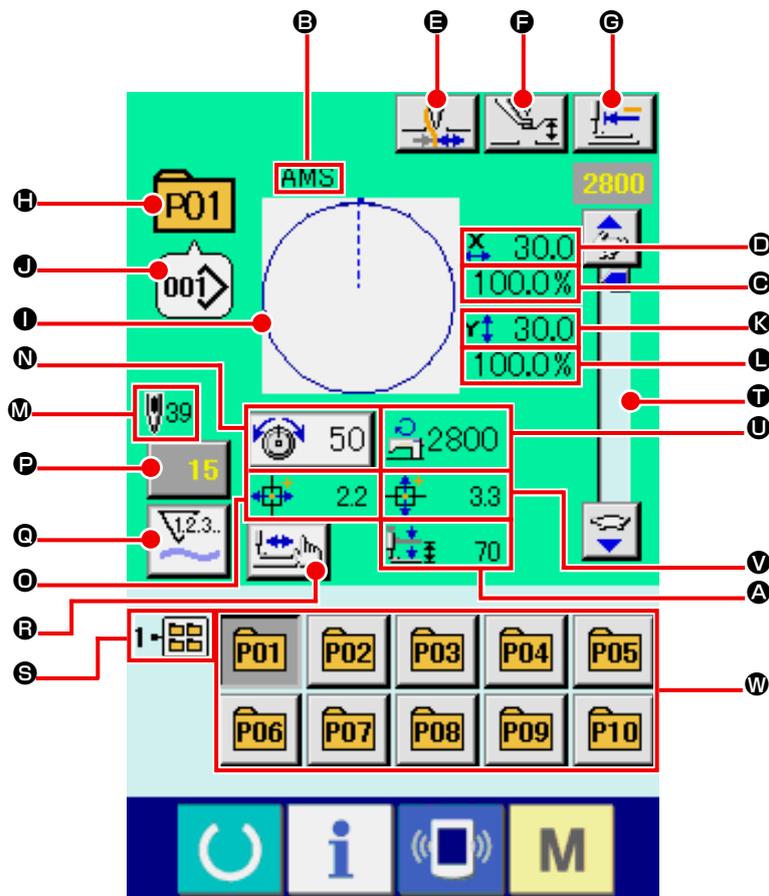
### (1) Ecran de saisie des données du bouton de configuration



	Bouton et affichage	Description
A	Bouton COPIE DE BOUTON DE CONFIGURATION	Affiche l'écran de copie de bouton de configuration. → Voir <b>"II-2-19. Copie de configuration de couture"</b> p.62.
B	Bouton ATTRIBUTION D'UN NOM A UN BOUTON DE CONFIGURATION	Affiche l'écran de saisie de nom de bouton de configuration. → Voir <b>"II-2-14. Attribution d'un nom a une configuration utilisateur"</b> p.53.
C	Affichage NOM DE BOUTON DE CONFIGURATION	Affiche le nom mémorisé dans le numéro de bouton de configuration sélectionné.
D	Bouton BOBINAGE DE CANETTE	Permet de bobiner une canette. → Voir <b>"II-2-11. Bobinage d'une canette"</b> p.48.
E	Affichage du N° du BOUTON DE CONFIGURATION	Le numéro du bouton de configuration sélectionné actuellement est affiché sur ce bouton et lorsque l'on appuie sur ce bouton, l'écran de sélection du numéro du bouton de configuration est affiché sur l'écran. → Voir <b>"II-2-17. Selection d'un bouton de configuration"</b> p.59.
F	FORME DE COUTURE	Affiche la forme de couture mémorisée dans le numéro de bouton de configuration sélectionné.

	Bouton et affichage	Description
Ⓒ	Affichage N° DE FORME DE COUTURE	<p>Affiche le type et le numéro de la forme de couture actuellement sélectionnée. Les 4 types de formes de couture suivants sont disponibles.</p> <p> : Configuration utilisateur</p> <p> : Données au format vectoriel</p> <p> : Données M3</p> <p> : Format standard de couture</p> <p>* Utiliser un support d'enregistrement ayant été formaté avec l'IP-420. Pour la procédure de formatage du support d'enregistrement, voir <b>"II-2-28. Formatage du support d'enregistrement"</b> p.89.</p>
Ⓗ	NOMBRE TOTAL DE POINTS	Affiche le nombre total de points de la configuration mémorisée dans le numéro de bouton de configuration sélectionné.
Ⓘ	Affichage COURSE A 2 TEMPSSTROKE	La valeur de course à 2 temps mémorisée sur le numéro de bouton de configuration sélectionné s'affiche.
Ⓝ	Affichage TENSION DU FIL	Affiche la valeur de tension du fil mémorisée dans le numéro de bouton de configuration sélectionné.
Ⓚ	Affichage DISTANCE DE DEPLACEMENT DANS LA DIRECTION X	Affiche la distance de déplacement dans la direction X mémorisée dans le numéro de bouton de configuration sélectionné.
Ⓛ	L Affichage DISTANCE DE DEPLACEMENT DANS LA DIRECTION Y	Affiche la distance de déplacement dans la direction Y mémorisée dans le numéro de bouton de configuration sélectionné.
Ⓜ	Affichage VALEUR DE TAILLE REELLE X	Affiche la valeur de la taille réelle X mémorisée dans le numéro de bouton de configuration sélectionné.
Ⓝ	Affichage TAUX D'ECHELLE X	Affiche le taux d'échelle X mémorisé dans le numéro de bouton de configuration sélectionné.
Ⓞ	Affichage VALEUR DE TAILLE REELLE Y	Affiche la valeur de la taille réelle Y mémorisée dans le numéro de bouton de configuration sélectionné.
Ⓟ	Affichage TAUX D'ECHELLE Y	Affiche le taux d'échelle Y mémorisé dans le numéro de bouton de configuration sélectionné
Ⓠ	LIMITE DE VITESSE MAXIMALE	Affiche la limite de vitesse maximale mémorisée dans le numéro de bouton de configuration sélectionné.
Ⓡ	Bouton EDITION DE BOUTON DE CONFIGURATION	Affiche l'écran d'édition de bouton de configuration
Ⓢ	Affichage N° DE DOSSIER	Affiche le numéro de dossier dans lequel les boutons de configuration affichés sont enregistrés.
Ⓣ	Bouton SELECTION DE DOSSIER	Les dossiers pour l'affichage des boutons de configuration s'affichent dans l'ordre.
Ⓤ	Bouton AFFICHAGE DE L'ECRAN DE SAISIE DES DONNEES DE SELECTION DE LA FORME DE COUTURE	Affiche l'écran de saisie des données de forme de couture. → Voir <b>"II-2-4.(1) Ecran de saisie des données de forme de couture"</b> p.34.
Ⓥ	Bouton CONFIGURATION	Affiche les boutons de configuration enregistrés dans N° de dossier Ⓢ. → Voir <b>"II-2-15. Memorisation d'un nouveau bouton de configuration"</b> p.54.
Ⓦ	Bouton ABAISSEMENT DU PRESSEUR	Permet d'abaisser le presseur et d'afficher l'écran de presseur abaissé. Pour relever le presseur, appuyer sur le bouton de relevage du presseur affiché sur l'écran de presseur abaissé.

## (2) Ecran de couture

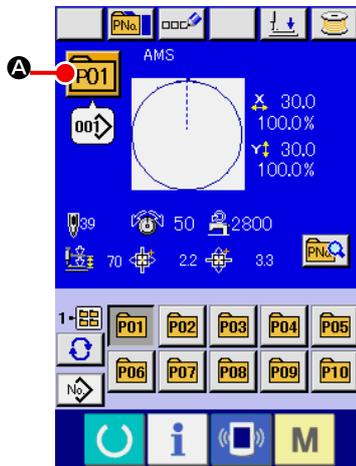


	Bouton et affichage	Description
A	Affichage COURSE A 2 TEMPS	La valeur de course à 2 temps mémorisée sur le numéro de bouton de configuration sélectionné s'affiche.
B	Affichage NOM DE BOUTON DE CONFIGURATIO	Affiche le nom mémorisé dans le numéro de bouton de configuration en cours de couture.
C	Affichage TAUX D'ECHELLE X	Affiche le taux d'échelle dans la direction X mémorisé dans le numéro de bouton de configuration en cours de couture.
D	Affichage VALEUR DE TAILLE REELLE X	Affiche la valeur de la taille réelle X mémorisée dans le numéro de bouton de configuration sélectionné.
E	Bouton PINCE-FIL	Permet d'activer/désactiver le pince-fil.  : Pince-fil désactivé  : Pince-fil activé

	Bouton et affichage	Description
F	Bouton PARAMETRAGE DU PRESSEUR INTERMEDIAIRE	Le presseur intermédiaire est abaissé et l'écran de modification de la valeur de référence du presseur intermédiaire s'affiche. → Voir <b>"II-2-6. Changement des données de paramétrage"</b> p.40.
G	Bouton RETOUR A L'ORIGINE	Permet de ramener le presseur au début de la couture et de le relever lors d'une pause.
H	Affichage N° DE CONFIGURATION	Affiche le numéro de bouton de configuration en cours de couture.
I	Affichage FORME DE COUTURE	Affiche la forme de couture en cours de couture.
J	Affichage N° DE FORME DE COUTURE	Affiche le type de couture et le numéro de forme de couture mémorisés dans la configuration en cours de couture
K	Affichage VALEUR DE TAILLE REELLE Y	La valeur réelle de taille Y enregistrée sur le No. du bouton de configuration sélectionné s'affiche.
L	Affichage TAUX D'ECHELLE Y	Le taux d'échelle Y enregistrée sur le No. du bouton de la configuration en cours de couture s'affiche.
M	Affichage NOMBRE TOTAL DE POINTS DE LA FORME DE COUTURE	Affiche le nombre total de points de la forme de couture mémorisée dans le numéro de bouton de configuration en cours de couture.
N	Bouton REGLAGE DE LA TENSION DU FIL	La valeur de tension mémorisée dans le numéro de bouton de configuration en cours de couture est affichée sur ce bouton. Lorsqu'on appuie sur ce bouton, l'écran de changement de la valeur du paramètre s'affiche. → Voir <b>"II-2-6. Changement des données de paramétrage"</b> p.40.
O	Affichage DISTANCE DE DEPLACEMENT DANS LA DIRECTION X	Affiche la distance de déplacement dans la direction X mémorisée dans le numéro de bouton de configuration en cours de couture.
P	Bouton de COUTURE PAR ETAPE	La valeur du compteur actuelle est affichée sur ce bouton. Lorsque l'on appuie sur ce bouton, l'écran de changement de la valeur du compteur est affiché à l'écran. → Voir <b>"II-2-12. Utilisation du compteur"</b> p.49.
Q	CHANGEMENT DE COMPTEUR	Il est possible de commuter l'affichage du compteur sur le compteur de couture, le compteur de pièces ou le compteur de canettes. → Voir <b>"II-2-12. Utilisation du compteur"</b> p.49.
R	COUTURE PAR ETAPE	L'écran de couture par étape est affiché. On peut procéder à la vérification de la forme de configuration. → Voir <b>"II-2-7. Vérification de la forme de configuration"</b> p.42
S	Affichage N° DE DOSSIER	Affiche le numéro de dossier dans lequel les boutons de mémoire de configuration affichés sont enregistrés.
T	Résistance variable VITESSE	Permet de changer la vitesse de la machine à coudre.
U	Affichage LIMITE DE VITESSE MAXIMALE	Affiche la limite de vitesse maximale mémorisée dans le numéro de bouton de configuration en cours de couture.
V	Affichage DISTANCE DE DEPLACEMENT DANS LA DIRECTION Y	Affiche la distance de déplacement dans la direction Y mémorisée dans le numéro de bouton de configuration en cours de couture.
W	Bouton MEMOIRE DE CONFIGURATION	Affiche les boutons de configuration enregistrés dans N° DE DOSSIER S. → Voir <b>"II-2-15. Memorisation d'un nouveau bouton de configuration"</b> p.54.

## 2-17. Sélection d'un bouton de configuration

### (1) Sélection depuis l'écran de saisie

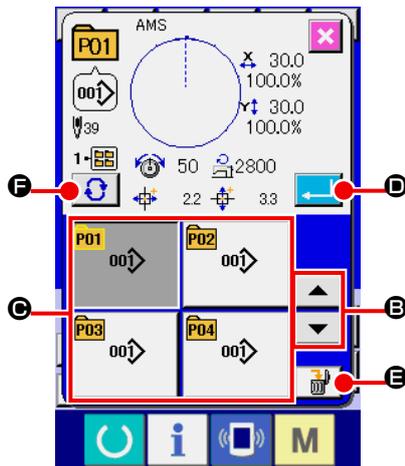


#### ① Afficher l'écran de saisie.

La sélection du numéro de bouton de configuration n'est possible que sur l'écran de saisie (bleu). Si l'écran de couture (vert) est affiché, appuyer sur le bouton PRET  pour afficher l'écran de saisie.

#### ② Afficher l'écran de sélection de numéro de bouton de configuration.

Lorsqu'on appuie sur le bouton SELECTIONNE N° DE BOUTON DE CONFIGURATION  **A**, l'écran de sélection de numéro de bouton de configuration s'affiche. Le numéro de bouton de configuration actuellement sélectionné et le contenu s'affichent sur la partie supérieure de l'écran et la liste des boutons de configuration mémorisés s'affiche sur la partie inférieure de l'écran.



#### ③ Sélectionner le numéro de bouton de configuration.

Lorsqu'on appuie sur le bouton HAUT ou BAS  **B**, les boutons de configuration  mémorisés changent dans l'ordre. Le contenu des données de couture saisies dans le bouton de configuration s'affiche sur le bouton. Appuyer alors sur le bouton de configuration  que l'on désire sélectionner.

#### ④ Valider le numéro de bouton de configuration.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE  **D**, l'écran de sélection de numéro de bouton de configuration se ferme et la sélection est validée.

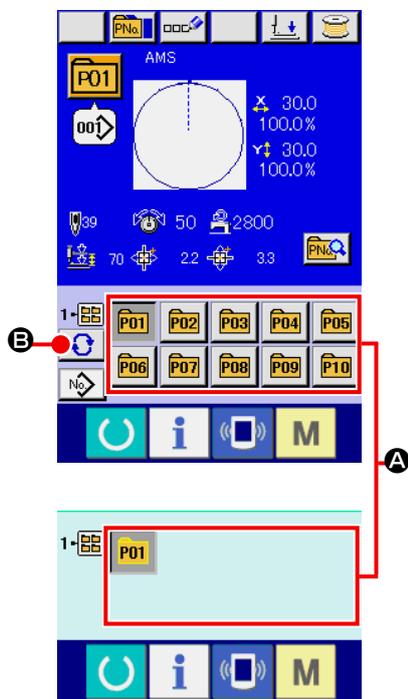
- \* Pour supprimer le bouton de configuration mémorisé, appuyer sur le bouton SUPPRIMER  **E**. Toutefois, les boutons de configuration qui sont enregistrés pour la couture combinée ne peuvent être effacés.
- \* Pour que le numéro de configuration s'affiche, appuyer sur le bouton SELECTION DE DOSSIER  **F**. Les numéros de bouton de configuration enregistrés dans le dossier spécifié s'affichent alors sur la liste. Lorsque le numéro de dossier n'est pas affiché, tous les numéros de configuration mémorisés sont affichés.

## (2) Sélection au moyen d'un bouton de raccourci



### AVERTISSEMENT :

Après avoir sélectionné la configuration de couture, toujours en vérifier le counter. Si la configuration dépasse du press-tissu, l'aiguille heurtera celui-ci pendant la couture et risquera de secasser et de blesser quelq'un.



### ① Afficher l'écran de saisie ou l'écran de couture.

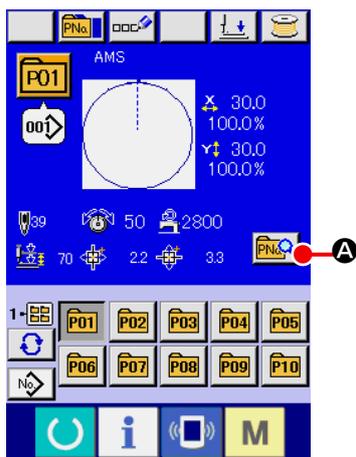
Lorsque la configuration est mémorisée dans le dossier, les boutons de configuration **A** s'affichent sur la partie inférieure de l'écran de saisie ou de l'écran de couture.

### ② Sélectionner le numéro de configuration.

Le bouton de configuration s'affiche avec chaque dossier spécifié lorsque la configuration est nouvellement créée. Lorsqu'on appuie sur le bouton SELECTION DE DOSSIER 

**B**, le bouton de configuration à afficher change. Afficher et appuyer sur le bouton de la configuration à coudre. Lorsqu'on appuie sur ce bouton, le numéro de bouton de configuration est sélectionné.

## 2-18. Changement du contenu d'un bouton de configuration



### ① Afficher l'écran de saisie à la sélection d'un bouton de configuration.

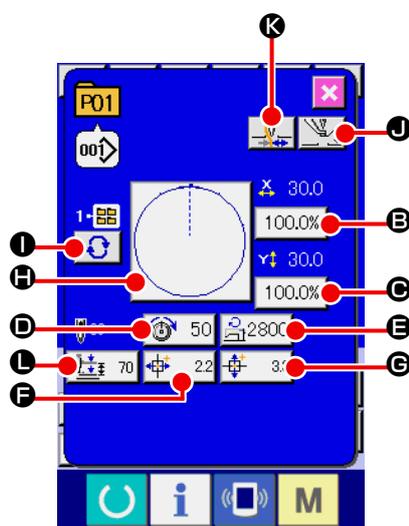
La modification du contenu de la configuration n'est possible que sur l'écran de saisie (bleu) à la sélection d'une configuration. Si l'écran de couture (vert) est affiché, appuyer sur le bouton PRET  pour afficher l'écran de saisie à la sélection d'un bouton de configuration.

### ② Afficher l'écran de changement des données du bouton de configuration.

Lorsqu'on appuie sur le bouton CHANGEMENT DES DONNEES D'UN BOUTON DE CONFIGURATION  **A**, l'écran de changement des données du bouton de configuration s'affiche.

### ③ Afficher l'écran de saisie de la valeur du paramètre que l'on désire changer.

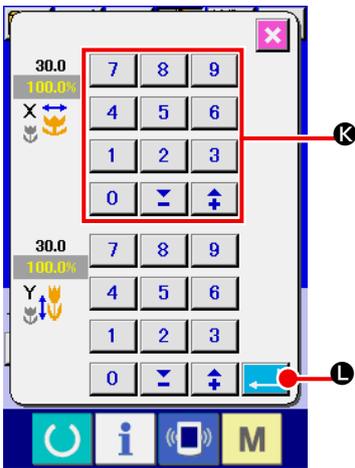
Les données pouvant être modifiées sont les 11 paramètres ci-dessous.



	Paramètre	Plage de saisie	Valeur par défaut
<b>B</b>	Taux d'échelle dans la direction X	1,0 à 400,0(%)	100,0
<b>C</b>	Taux d'échelle dans la direction Y	1,0 à 400,0(%)	100,0
<b>D</b>	Tension du fil	0 à 200	Valeur spécifiée pour la configuration
<b>E</b>	Limite de vitesse maximale	200 à 2800 (sti/min)	2800
<b>F</b>	Distance de déplacement dans la direction X	1306 : -66,0 à +66,0 (mm) 1510 : -76,0 à +76,0 (mm) 2210 : -111,0 à +111,0 (mm)	0,0
<b>G</b>	Distance de déplacement dans la direction Y	1306 : -31,0 à +31,0 (mm) 1510 : -51,0 à +51,0 (mm) 2210 : -51,0 à +51,0 (mm)	0,0
<b>H</b>	Forme de couture	-	-
<b>I</b>	N° de dossier	1 à 5	-
<b>J</b>	Presser intermédiaire	0,0 à 3,5 (mm) (0,0 à 7,0 (mm) maxi)	Valeur spécifiée pour la configuration
<b>K</b>	Pince-fil	Avec/Sans	Avec
<b>L</b>	Hauteur de course à 2 temps	Type à entraînement moteur : 50 à 90	70
		Type à entraînement pneumatique : 10 à 300	35

Lorsqu'on appuie sur chaque bouton de **B** à **H** et **J**, l'écran de saisie de la valeur du paramètre s'affiche. Lorsqu'on appuie sur les boutons **I** et **K**, les paramètres N° de dossier et Avec/sans pince-fil changent.

- \* Au lieu du taux d'échelle dans la direction X **B** et du taux d'échelle dans la direction Y **C**, il est possible de saisir la taille réelle en effectuant un paramétrage dans l'interrupteur logiciel **U064**.
- \* La plage maxi. de saisie et la valeur initiale de la vitesse maxi., la limitation de la vitesse **D** sont déterminés avec le bouton de mémoire **U001**.
- \* La plage de saisie de la distance de déplacement dans la direction X **F** et de la distance de déplacement dans la direction Y **G** diffère selon la plage de couture.



④ **Valider la valeur de paramètre modifiée.**

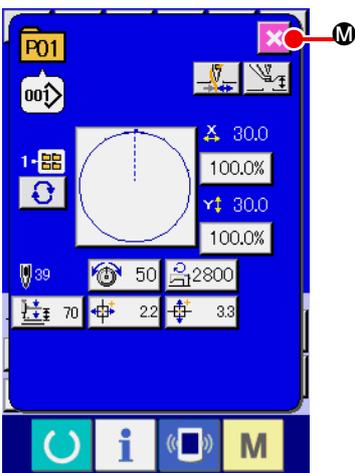
Exemple : saisie du taux d'échelle X.

Appuyer sur **B** pour afficher l'écran de saisie de la valeur du paramètre.

Saisir la valeur désirée à l'aide du pavé numérique ou de la touche "–" ou "+" **K**. Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE



**L**, la valeur spécifiée est validée.



⑤ **Fermer l'écran de changement des données du bouton de configuration.**

Après avoir terminé la modification, appuyer sur le bouton

FERMER **M**. L'écran de changement des données du

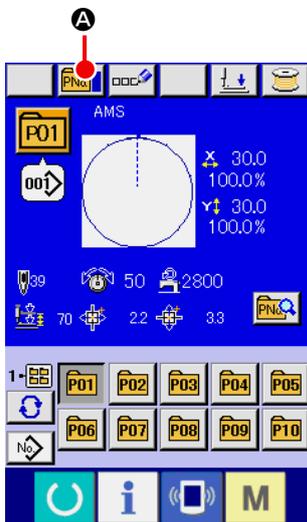
bouton de configuration se ferme et l'écran de saisie réapparaît.

\* Ceci peut être exécuté pour modifier les autres données concernant les éléments en procédant à la même opération.

## 2-19. Copie de configuration de couture

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

→ Voir "II-2-17. Selection d'un bouton de configuration" p.59.



① **Afficher l'écran de saisie.**

La copie n'est possible que sur l'écran de saisie (bleu). Si l'écran de couture (vert) est affiché, appuyer sur la touche



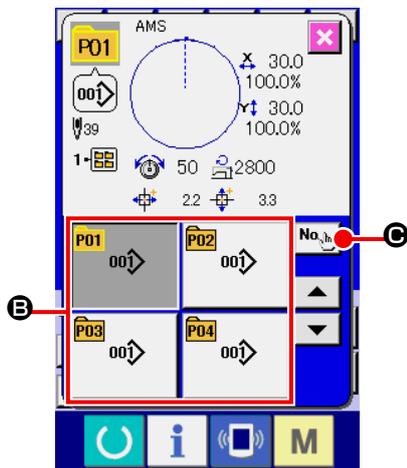
READY pour afficher l'écran de saisie (bleu).

② **Afficher l'écran de copie de configuration.**

Lorsqu'on appuie sur le bouton de copie de configuration



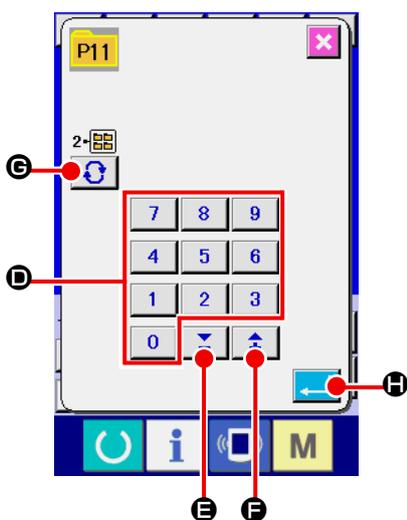
**A**, l'écran de copie de configuration (sélection de source de copie) s'affiche.



③ **Sélectionner le numéro de configuration de la source de copie.**

Sélectionner le numéro de configuration de la source de copie sur la liste des boutons de configuration **B**.

Appuyer sur le bouton de saisie de destination de copie **No.** **C** pour afficher l'écran de saisie de destination de copie.



**Saisir le numéro de configuration de la destination de copie.**

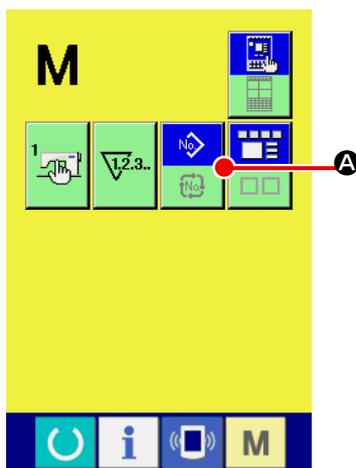
Saisir le numéro de configuration de la destination de copie avec le pavé numérique **D**. On peut rappeler un numéro de configuration inutilisé avec les boutons "+" et "-" **E** et **F**. Et de plus le dossier à sauvegarder peut être sélectionné avec le bouton SELECTION E DOSSIER **G**.

⑤ **Commencer la copie.**

Appuyer sur le bouton ENTREE **H** pour démarrer la copie. Deux secondes après environ le numéro de configuration ayant été copié à l'état sélectionné est remplacé par l'écran de copie de configuration (sélection de source de copie).

\* Les données combinées peuvent être copiées de la même manière.

**2-20. Changement du mode de couture**



① **Sélectionner le mode de couture.**

Lorsqu'on appuie sur le bouton **M** alors qu'une configuration est mémorisée, le bouton SELECTION DE MODE DE COUTURE **A** s'affiche. Lorsqu'on appuie sur ce bouton,

la machine passe automatiquement entre le mode de couture individuelle et le mode de couture combinée. (On ne peut pas changer de mode en appuyant sur le bouton si le bouton de mémorisation n'a pas été mémorisé.)

\* L'image du bouton de sélection de mode de couture change en fonction du mode de couture actuellement sélectionné.

Lorsque la couture indépendante est sélectionnée :



Lorsque la couture combinée est sélectionnée :



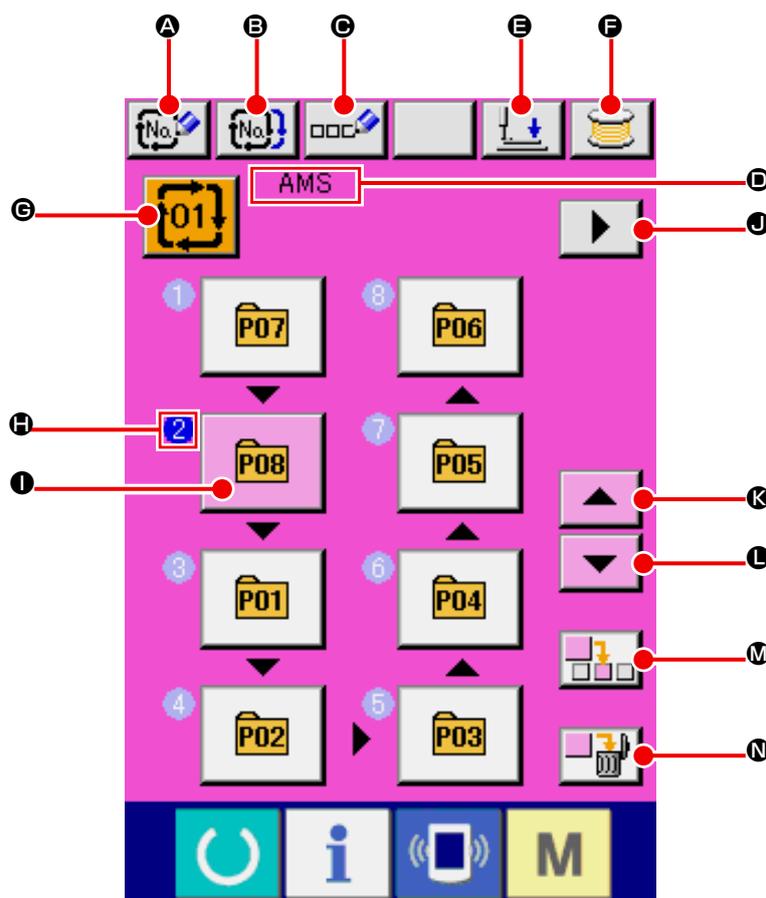
## 2-21. Affichage en mode de couture combinee

Cette machine permet d'exécuter une séquence d'opérations de couture en combinant plusieurs données de configuration.

Jusqu'à 30 configurations peuvent être saisies. Utiliser cette fonction pour coudre plusieurs formes différentes sur un article. Il est possible de mémoriser jusqu'à 20 données de couture combinées. Utiliser cette fonction pour une nouvelle création ou une copie.

→ Voir **"II-2-15. Memorisation d'un nouveau bouton de configuration"** p.54 et **"II-2-19. Copie de configuration de couture"** p.62.

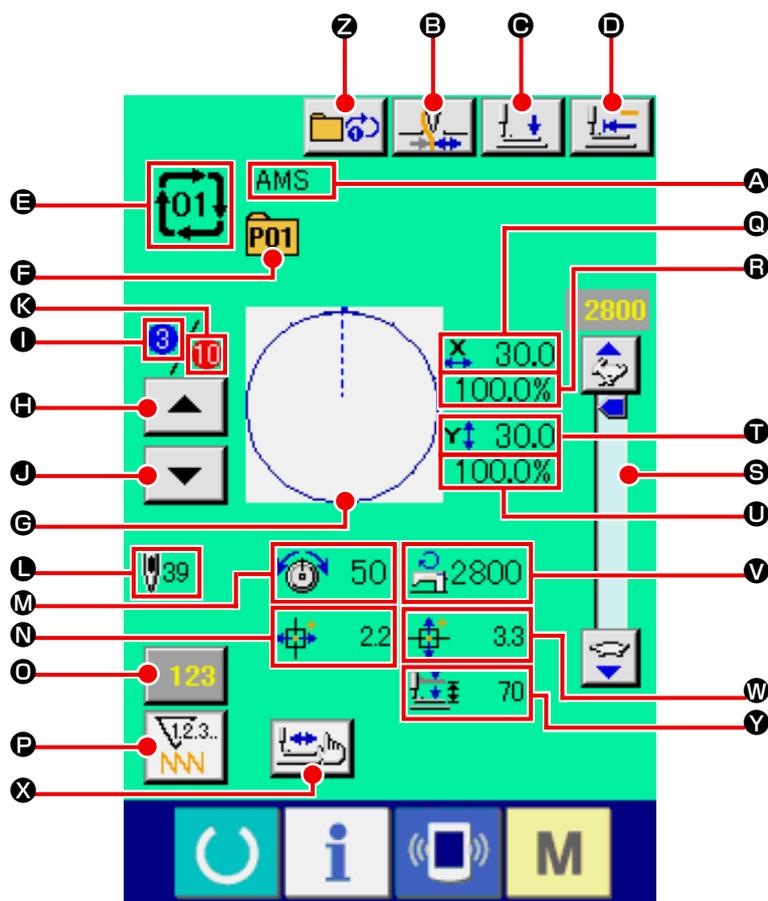
### (1) Ecran de saisie d'une configuration



	Bouton et affichage	Description
A	Bouton MEMORISATION DE NOUVELLES DONNEES COMBINEES	Affiche l'écran de mémorisation de nouvelles données combinées. → Voir <b>"II-2-15. Memorisation d'un nouveau bouton de configuration"</b> p.54.
B	Bouton COPIE DE DONNEES COMBINEES	Affiche l'écran de copie de numéro de configuration combinée. → Voir <b>"II-2-19. Copie de configuration de couture"</b> p.62.
C	Bouton ATTRIBUTION DE NOM A DES DONNEES COMBINEES	Affiche l'écran de saisie de nom de données combinées. → Voir <b>"II-2-14. Attribution d'un nom a une configuration utilisateur"</b> p.53.
D	Affichage NOM DE DONNES COMBINEES	Affiche le nom saisi dans les données combinées sélectionnées.
E	Bouton ABAISSEMENT DU PRESSEUR	Permet d'abaisser le presseur et d'afficher l'écran de presseur abaissé. Pour relever le presseur, appuyer sur le bouton de relevage du presseur affiché sur l'écran de presseur abaissé.

	Bouton et affichage	Description
F	BOBINAGE DE CANETTE	Permet de bobiner une canette. → Voir <b>“II-2-11. Bobinage d’une canette” p.48.</b>
G	Bouton SELECTION DE N° DE DONNEES COMBINEES	Le numéro de données combinées sélectionné est affiché sur le bouton. Lorsqu’on appuie sur ce bouton, l’écran de sélection de numéro de données combinées s’affiche.
H	Affichage ORDRE DE COUTURE	Affiche l’ordre de couture des données de configuration saisies. Lorsqu’on passe à l’écran de couture, la configuration à coudre en premier est affichée en bleu. * Le nombre de configurations saisies est affiché en <b>F</b> et <b>I</b> sous Bouton et affichage.
I	Bouton SELECTION DE CONFIGURATION	Le numéro de configuration, la forme, le nombre de points, etc., mémorisés dans <b>H</b> ORDRE DE COUTURE sont affichés sur ce bouton. La machine à coudre fonctionne comme décrit ci-dessous lorsque ce bouton est enfoncé: Dans le cas où le mode d’enregistrement de configuration est <b>G</b> : L’écran de sélection des configurations s’affiche. → Voir <b>“II-2-22(2) Procédure de création de données combinées” p.69.</b> Dans le cas où le mode de sélection du saut est <b>O</b> : La couture de chaque étape permute entre “Sauter” ⇔ “Pas sauter”. → Voir <b>“II-2-22(5) Réglage du saut des étapes” p.71.</b>
J	Bouton PAGE SUIVANTE	Ce bouton est affiché lorsque le nombre de configurations enregistré dans les données combinées atteint huit ou plus.
K	Bouton HAUT	Le No. de configuration précédent est sélectionné.
L	Bouton BAS	Le No. de configuration suivant est sélectionné.
M	Bouton INSERTION D’ETAPE	Une étape est insérée avant le No. de configuration sélectionné.
N	Bouton SUPPRESSION D’ETAPE	L’étape sélectionnée est supprimée.
O	Bouton de changement de mode	À chaque pression sur ce bouton, le mode change entre le mode d’enregistrement des configurations et le mode de réglage du saut.  : Mode d’enregistrement des configurations  : Mode de réglage du saut
P	Bouton de réinitialisation de tous les sauts	Toutes les étapes enregistrées dans les données combinées sont réglées sur “Pas sauter”. → Voir <b>“II-2-22(5) Réglage du saut des étapes” p.71.</b>
Q	Bouton Tout sauter	Toutes les étapes enregistrées dans les données combinées sont réglées sur “Sauter”. → Voir <b>“II-2-22(5) Réglage du saut des étapes” p.71.</b>

## (2) Ecran de couture



	Bouton et affichage	Description
<b>A</b>	Affichage NOM DE DONNES COMBINEES	Affiche le nom saisi dans les données combinées sélectionnées.
<b>B</b>	Bouton PINCE-FIL	Permet d'activer/désactiver le pince-fil.  : Pince-fil désactivé  : Pince-fil activé
<b>C</b>	Bouton ABAISSEMENT DU PRESSEUR	Permet d'abaisser le presseur et d'afficher l'écran de presseur abaissé. Pour relever le presseur, appuyer sur le bouton de relevage du presseur affiché sur l'écran de presseur abaissé.
<b>D</b>	Bouton RETOUR A L'ORIGINE	Ce bouton permet de ramener le presseur au début de la couture et de le relever depuis une position pendant la couture.
<b>E</b>	Affichage N° DE DONNES COMBINEES	Affiche le numéro de données combinées sélectionné.
<b>F</b>	Affichage N° DE BOUTON DE CONFIGURATION	Affiche le numéro de bouton de configuration en cours de couture.
<b>G</b>	Affichage FORME DE COUTURE	Affiche la forme de couture mémorisée dans le numéro de bouton de configuration en cours de couture.
<b>H</b>	Bouton RETOUR DANS L'ORDRE DE COUTURE	Permet de revenir à la configuration de couture précédente.
<b>I</b>	Affichage ORDRE DE COUTURE	Affiche l'ordre de la couture actuel.

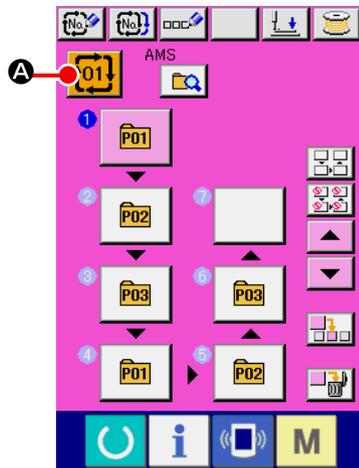
	Bouton et affichage	Description
Ⓚ	Bouton AVANCE DANS L'ORDRE DE COUTURE	Permet de passer à la configuration de couture suivante.
Ⓛ	Affichage NOMBRE TOTAL DE CONFIGURATIONS MEMORISEES	Affiche le nombre total de configurations mémorisées dans le numéro de données combinées en cours de couture.
Ⓜ	Affichage NOMBRE TOTAL DE POINTS	Affiche le nombre total de points de la forme de couture en cours de couture.
Ⓝ	Affichage TENSION DU FIL	Affiche la valeur de tension du fil mémorisée dans le numéro de bouton de configuration sélectionné.
Ⓞ	Affichage DISTANCE DE DEPLACEMENT DANS LA DIRECTION X	Affiche la distance de déplacement dans la direction X mémorisée dans le numéro de bouton de configuration en cours de couture.
Ⓟ	Bouton CHANGEMENT DE LA VALEUR DU COMPTEUR	La valeur du compteur actuelle est affichée sur ce bouton. Lorsque l'on appuie sur ce bouton, l'écran de changement de la valeur du compteur est affiché à l'écran. → Voir <b>"II-2-12. Utilisation du compteur"</b> p.49.
Ⓠ	Bouton de CHANGEMENT DE COMPTEUR	Il est possible de commuter l'affichage du compteur sur le compteur de couture, le compteur de pièces ou le compteur de canettes. → Voir <b>"II-2-12. Utilisation du compteur"</b> p.49.
Ⓡ	Affichage VALEUR DE TAILLE REELLE X	La valeur réelle de taille X enregistrée sur le No. du bouton de configuration sélectionné s'affiche.
Ⓢ	Affichage TAUX D'ECHELLE X	Permet de changer la vitesse de la machine à coudre.
Ⓣ	Résistance variable VITESSE	Permet de changer la vitesse de la machine à coudre.
Ⓤ	Affichage VALEUR DE TAILLE REELLE Y	Affiche le taux d'échelle Y de la forme de couture mémorisée dans le numéro de bouton de configuration en cours de couture.
Ⓥ	Affichage TAUX D'ECHELLE Y	Affiche le taux d'échelle Y de la forme de couture mémorisée dans le numéro de bouton de configuration en cours de couture.
Ⓦ	Affichage LIMITE DE VITESSE MAXIMALE	Affiche la limite de vitesse maximale mémorisée dans le numéro de bouton de configuration en cours de couture.
Ⓧ	Affichage DISTANCE DE DEPLACEMENT DANS LA DIRECTION Y	Affiche la distance de déplacement dans la direction Y mémorisée dans le numéro de bouton de configuration en cours de couture.
Ⓨ	Bouton de COUTURE PAR ETAPE	L'écran de couture par étape est affiché. On peut procéder à la vérification de la forme de configuration. → Voir <b>"II-2-7. Vérification de la forme de configuration"</b> p.42.
Ⓩ	Affichage COURSE A 2 TEMPS	La valeur de course à 2 temps mémorisée sur le numéro de bouton de configuration sélectionné s'affiche.
Ⓛ	Bouton de répétition de l'étape 1	L'activation/désactivation de la répétition de l'étape 1 est sélectionnée.  : La répétition de l'étape 1 est désactivée.  : 1 La répétition de l'étape 1 est activée.

## 2-22. Execution de la couture combinee

Passer en mode de couture combinée avant le paramétrage.

→ Voir “II-2-20. Changement du mode de couture” p.63.

### (1) Sélection des données combinées

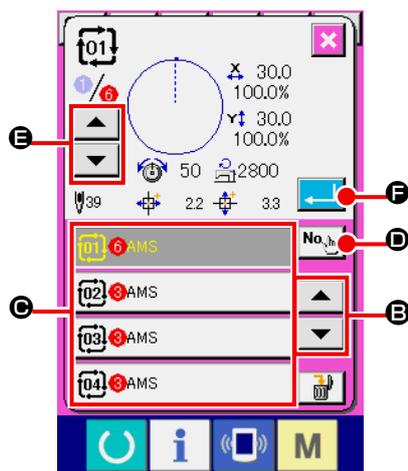


#### ① Afficher l'écran de saisie.

La sélection du numéro de données combinées n'est possible que sur l'écran de saisie (rose). Si l'écran de couture (vert) est affiché, appuyer sur le bouton PRET  pour afficher l'écran de saisie (rose).

#### ② Afficher l'écran de numéro de données combinées.

Lorsqu'on appuie sur le bouton NUMERO DE DONNEES COMBINEES  **A**, l'écran de sélection de numéro de données combinées s'affiche. Le numéro de données combinées actuellement sélectionné et le contenu s'affichent sur la partie supérieure de l'écran et les autres boutons de numéro de données combinées mémorisés s'affichent sur la partie inférieure de l'écran.



#### ③ Sélectionner le numéro de données combinées.

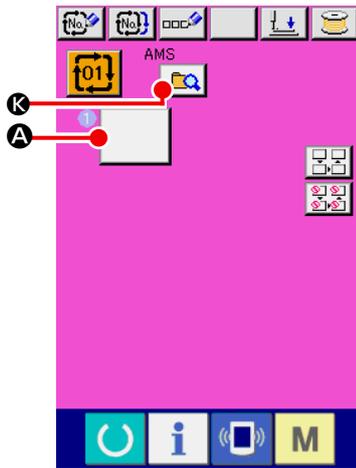
Lorsqu'on appuie sur le bouton HAUT/BAS  **B**, les boutons de numéro de données combinées **C** mémorisés changent dans l'ordre. Appuyer alors sur le bouton de données combinées **C** que l'on désire sélectionner. Il est également possible d'afficher l'écran de saisie de numéro de données combinées avec le bouton SAISIE DE NUMERO  **D** pour y saisir directement un numéro.

Lorsqu'on appuie sur le bouton CONFIRMATION D'ETAPE  **E**, les formes de couture des configurations enregistrées dans les données combinées, etc. sont changées dans l'ordre et affichées.

#### ④ Valider le numéro de données combinées.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE  **F**, l'écran de sélection de numéro de données combinées se ferme et la sélection est validée.

## (2) Procédure de création de données combinées



### ① Afficher l'écran de saisie.

La saisie des données combinées n'est possible que sur l'écran de saisie (rose). Si l'écran de couture (vert) est affiché, appuyer sur le bouton PRET  pour afficher l'écran de saisie (rose).

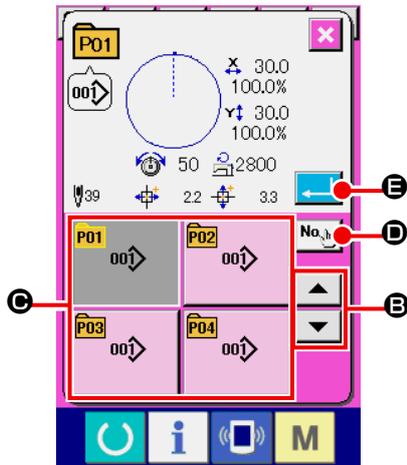
Il n'y a pas initialement de numéro de configuration mémorisé et l'affichage du premier bouton de sélection de configuration est donc vide.

### ② Afficher l'écran de sélection de numéro de configuration.

Lorsqu'on appuie sur le bouton SELECTION DE CONFIGURATION  **A**, l'écran de sélection de numéro de configuration s'affiche.



S'assurer que le bouton de changement de mode sélectionné  **K** est réglé sur le mode d'enregistrement des configurations. Si le mode n'est pas le mode d'enregistrement des configurations, appuyer sur le mode de changement de mode sélectionné  **K**.



### ③ Sélectionner le numéro de configuration.

Lorsqu'on appuie sur le bouton DEFILEMENT VERS LE HAUT/BAS  **E**, les boutons de numéro de configuration **C** mémorisés changent dans l'ordre.

Il est également possible d'afficher l'écran de saisie de numéro de configuration avec le bouton SAISIE DE NUMERO  **D** pour y saisir directement un numéro.

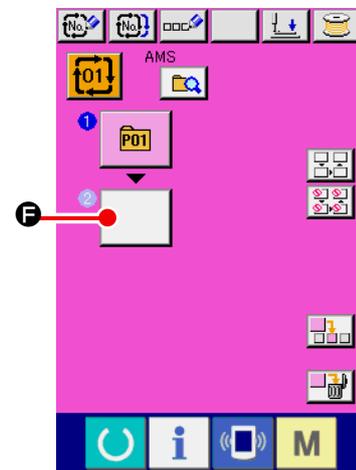
Le contenu des données de configuration est affiché sur les boutons. Appuyer alors sur le bouton de numéro de configuration que l'on désire sélectionner.

### ④ Valider le numéro de configuration.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE  **E**, l'écran de sélection de numéro de configuration se ferme et la sélection est validée.

### ⑤ Répéter les opérations des étapes ② à ④ pour tous les numéros de configuration à mémoriser.

Lorsque la première mémorisation est validée, le second bouton de sélection de configuration  **F** s'affiche. Répéter les opérations des étapes ② à ④ pour tous les numéros de configuration à mémoriser.



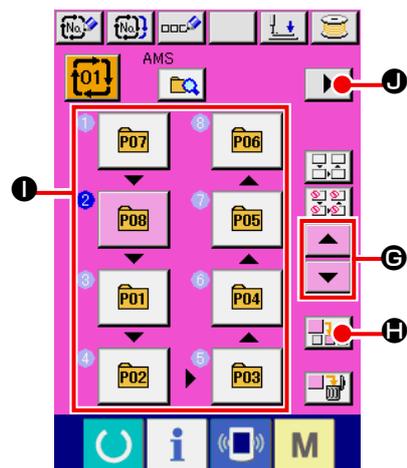
Lorsqu'on appuie sur le bouton HAUT ou BAS  **E**,

le bouton NUMERO DE CONFIGURATION peut être sélectionné. Le bouton NUMERO DE CONFIGURATION est affiché en rose .

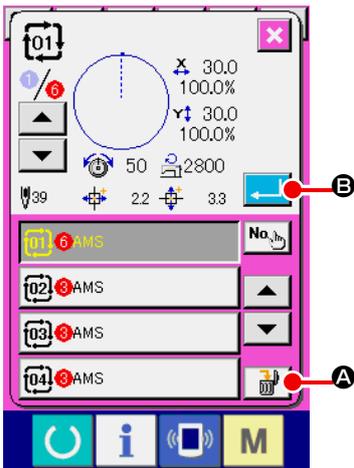
Lorsqu'on appuie sur le bouton INSERTION DE NUMERO D'ÉTAPE  **H**, une étape est insérée avant le numéro

sélectionné (affiché en rose). Lorsqu'on appuie sur le bouton NUMERO DE CONFIGURATION  affiché pour sélectionner un numéro différent le numéro est commuté.

Si les données combinées programmées s'étendent sur deux écran ou plus, il est possible d'afficher l'écran suivant avec le bouton DEFILEMENT DE L'ECRAN  **I**.

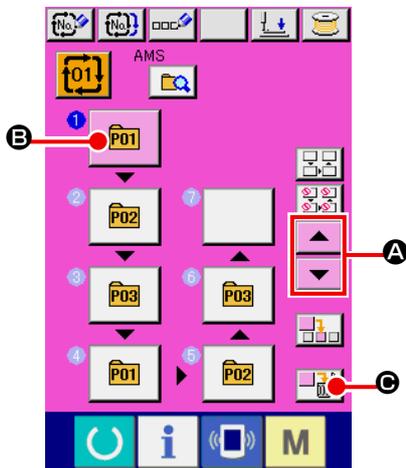


### (3) Procédure de suppression de données combinées

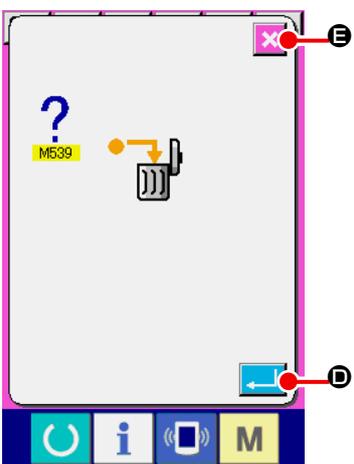


- ① **Sélectionner le numéro de donnée combinée.**  
Effectuer les opérations des étapes ① à ③ de “II-2-22.(1) Sélection des données combinées” p.68 pour afficher la donnée combinée à supprimer.
- ② **Suppression de données combinées.**  
Lorsqu'on appuie sur le bouton SUPPRESSION DE DONNEES COMBINEES  A, l'écran local de confirmation de suppression de données combinées s'affiche. Appuyer alors sur le bouton ENTREE  B. La donnée combinée sélectionnée est supprimée.

### (4) Procédure de suppression d'une étape de donnée combinée



- ① **Sélectionner le numéro de donnée combinée.**  
Effectuer les opérations des étapes ① et ② de “II-2-22.(1) Sélection des données combinées” p.68 pour sélectionner la donnée combinée comprenant l'étape à supprimer.
- ② **Sélectionner l'étape à supprimer.**  
Appuyer sur le bouton HAUT/BAS  A pour amener le bouton SELECTION DE CONFIGURATION correspondant à l'étape à supprimer sous l'état sélectionné  B. Puis, lorsqu'on appuie sur le bouton SUPPRESSION D'ETAPE  C, la fenêtre instantanée de suppression de données d'étape s'affiche.

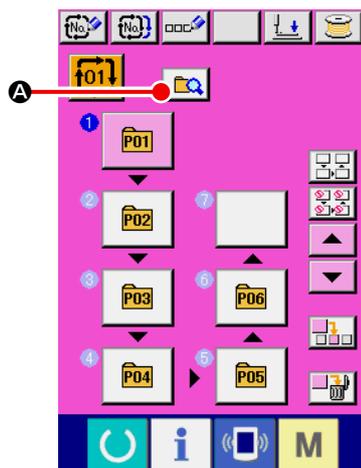


- ③ **Suppression d'une étape de donnée combinée.**  
Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE  D, l'étape des données combinées sélectionnée est supprimée lorsqu'on appuie sur le bouton.  
Lorsqu'on appuie sur le bouton ANNULATION  E, aucune donnée n'est supprimée et l'écran de saisie de données est rétabli.

## (5) Réglage du saut des étapes

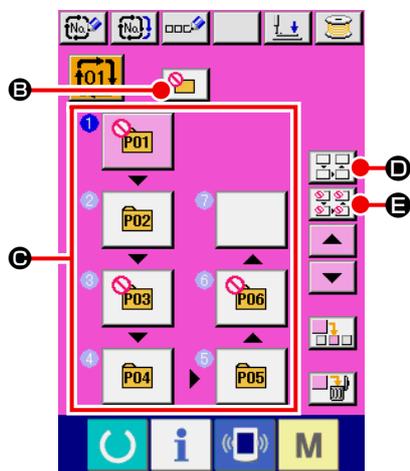
Il est possible de régler le saut de la couture d'une étape donnée.

Pour sauter la couture d'une étape donnée avec les données combinées, utiliser cette fonction.



### ① Accès au mode de réglage du saut

Appuyer sur le bouton de changement de mode  **A** pour sélectionner le mode de réglage du saut  **B**.



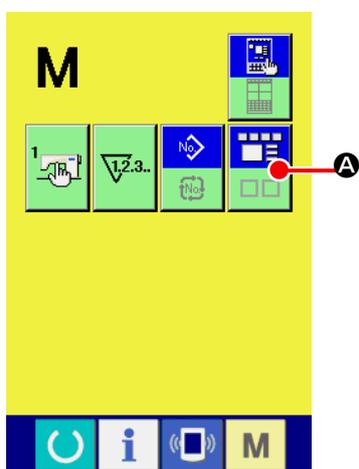
### ② Appuyer sur le bouton de l'étape à sauter.

Appuyer sur le bouton **C** de l'étape pour afficher . L'étape est réglée sur "Sauter". Si l'on appuie à nouveau sur le bouton, le réglage du saut est réinitialisé. Il est possible de régler deux ou plusieurs étapes à "Sauter".

Si le bouton Tout sauter  **D** ou le bouton de réinitialisation de tous les sauts  **E** est enfoncé, le saut peut être réglé pour toutes les étapes ou le réglage du saut peut être réinitialisé pour toutes les étapes. Noter que l'écran de couture ne s'affiche pas même en appuyant sur la touche prêt-à-régler lorsque toutes les étapes sont réglées sur "Sauter".

## 2-23. Utilisation du mode opération simple

Le mode OPERATION SIMPLE est disponible sur l'IP-420.



### ① Sélectionner le mode de couture.

Lorsqu'on appuie sur la touche **M**, le bouton SELECTION

DE MODE D'ECRAN  **A** s'affiche à l'écran. Lorsqu'on

appuie sur ce bouton, le mode d'écran commute entre opération normale et operation simple.

Lorsque l'opération normale est sélectionnée :

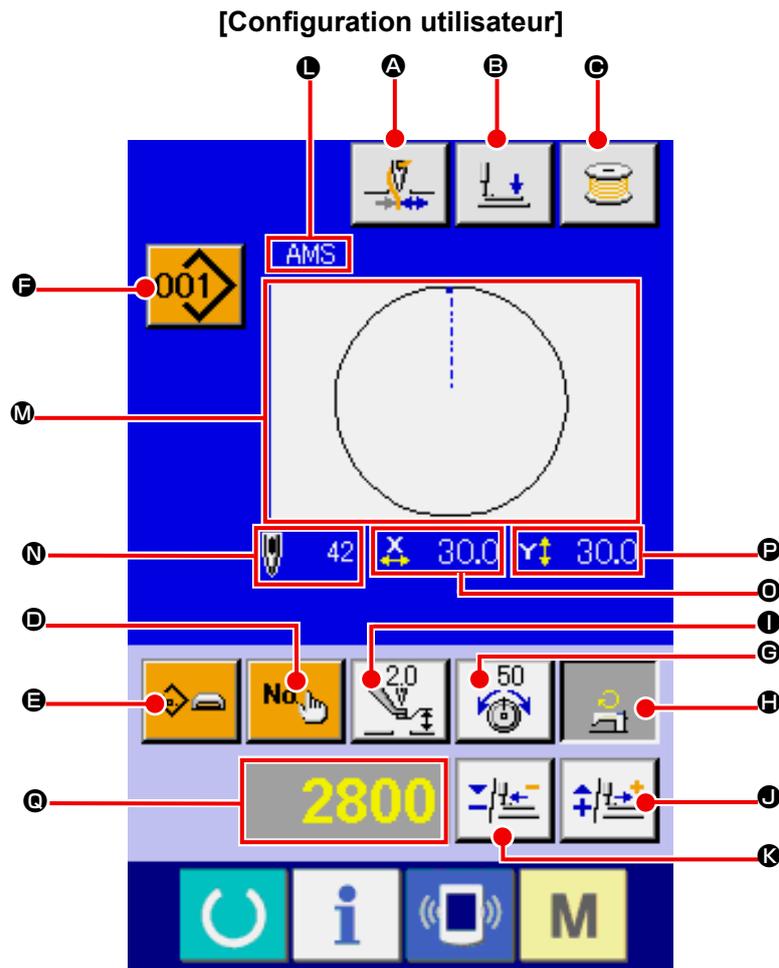


Lorsque l'opération simple est sélectionnée :

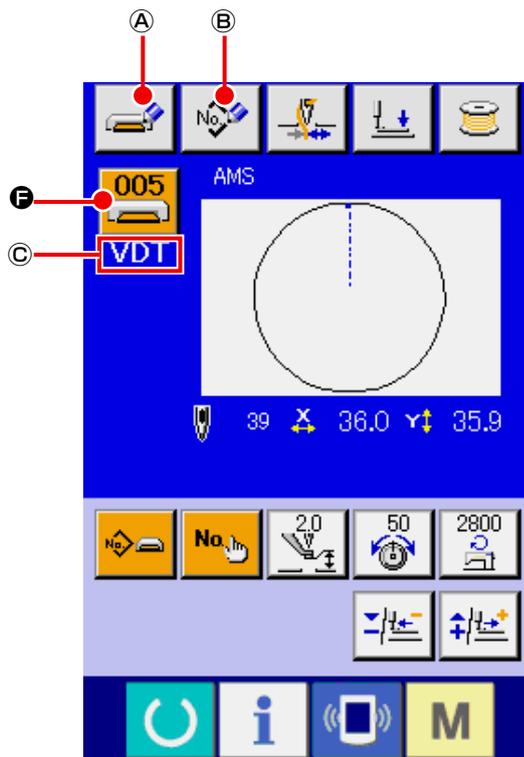


## 2-24. Affichage LCD lorsque l'opération simple est sélectionnée

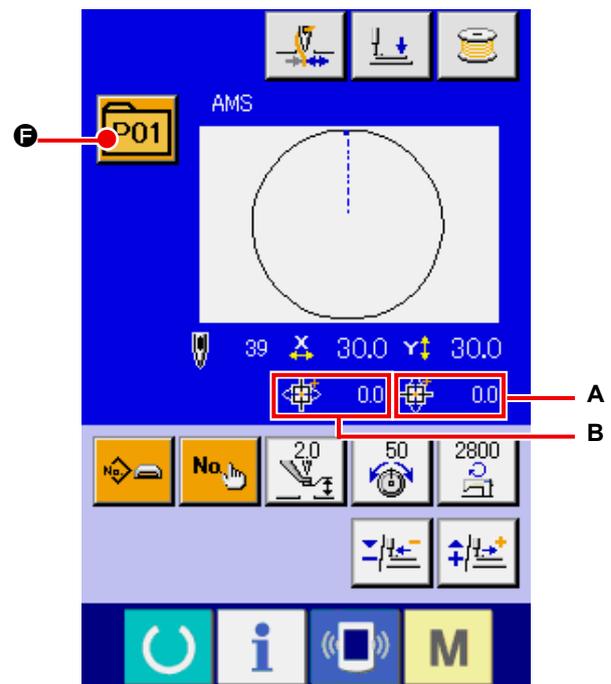
### (1) Ecran de saisie des données (couture individuelle)

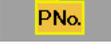


### [Configuration support d'enregistrement]



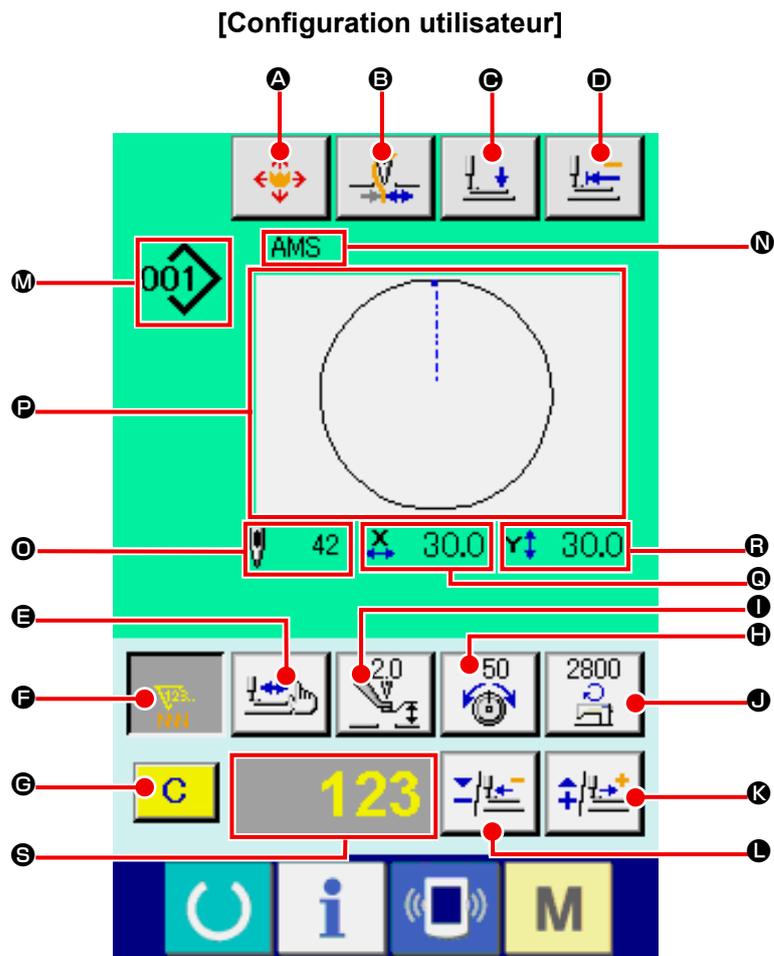
### [Configuration directe]



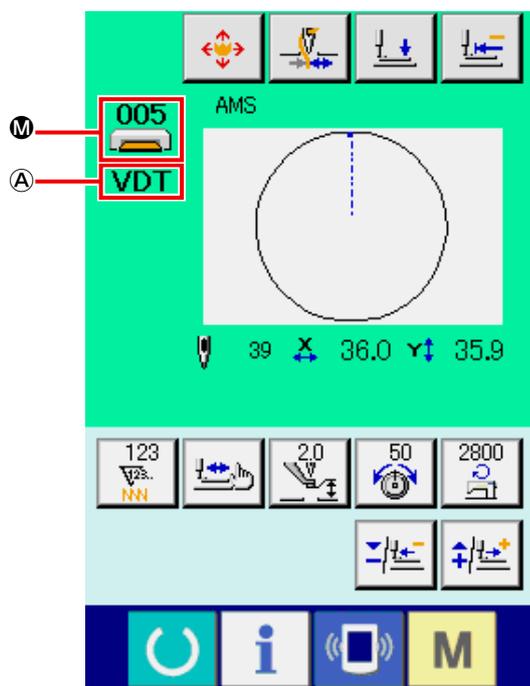
	Bouton et affichage	Description
A	Bouton PINCE-FIL	Permet d'activer/désactiver le pince-fil.  : Pince-fil désactivé  : Pince-fil activé
B	Bouton ABAISSEMENT DU PRESSEUR	Le cadre d'entraînement et le presseur intermédiaire sont abaissés et l'écran abaissement du presseur s'affiche.
C	Bouton BOBINEUR DE CANETTE	Permet de bobiner une canette. → Voir <b>"II-2-11. Bobinage d'une canette" p.48.</b>
D	Bouton PARAMETRAGE NO. DE CONFIGURATION	Paramètre le numéro de configuration. Le numéro de configuration enregistrée est recouvert avec le bouton PLUS <b>J</b> ou MOINS <b>K</b> .
E	Bouton PARAMETRAGE TYPE DE CONFIGURATION	Permet de spécifier le type de configuration. Le type de configuration est sélectionné avec le bouton PLUS <b>J</b> ou MOINS <b>K</b> entre les suivants.  : Configuration utilisateur  : Données au format vectoriel  : Données M3  : Format standard de couture  : Format direct format Le type de format est indiqué sur l'affichage de données éditées <b>Q</b> . * Il n'est pas possible de sélectionner un type sous lequel aucune configuration n'est enregistrée.
F	Bouton LISTE DE CONFIGURATIONS	Les numéro et type de configuration actuellement sélectionnés son indiqués sur le bouton. Lorsqu'on appuie sur le bouton, l'écran de liste de la configuration sélectionnée s'affiche pour sélectionner une configuration.
G	Bouton REGLAGE DE LA TENSION DU FIL D'AIGUILLE	La valeur référence actuellement spécifiée de la tension de fil est affichée sur le bouton. Appuyer sur le bouton permet de changer la valeur référence de la tension de fil. Durant la procedure de réglage, la valeur référence de la tension de fil est indiquée sur l'affichage de données éditées <b>Q</b> . La valeur référence de la tension de fil est augmentée ou diminuée par pas de 1 avec le bouton PLUS <b>J</b> ou MOINS <b>K</b> . → Voir <b>"II-2-6. Changement des donnees de parametrage" p.40.</b>
H	Bouton LIMITE DE VITESSE MAXIMALE	La limite de vitesse actuellement spécifiée est affichée sur le bouton. Appuyer sur ce bouton permet de changer la limite de vitesse maximale. Durant la procedure de paramétrage, la limite de vitesse maximale est indiquée sur l'affichage de données éditées <b>Q</b> . La limite de vitesse maximale est augmentée ou diminuée par pas de 100 points/min avec le bouton PLUS <b>J</b> ou MOINS <b>K</b> . → Voir <b>"II-2-6. Changement des donnees de parametrage" p.40.</b>
I	Bouton PARAMETRAGE DE LA VALEUR REFERENCE DE LA HAUTEUR DU PRESSEUR INTERMEDIAIRE	La valeur référence actuellement spécifiée de la hauteur du presseur intermédiaire est affichée sur le bouton. Appuyer sur ce bouton permet de changer la valeur référence de la hauteur du presseur intermédiaire. Durant la procedure de paramétrage, la valeur référence de la hauteur du presseur intermédiaire est indiquée sur l'affichage de données éditées <b>Q</b> . La la valeur référence de la hauteur du presseur intermédiaire est augmentée ou diminuée par pas de 0,1 mm avec le bouton PLUS <b>J</b> ou MOINS <b>K</b> . → Voir <b>"II-2-6. Changement des donnees de parametrage" p.40.</b>
J	Bouton PLUS	Permet d'augmenter la valeur de l'entrée sélectionnée suivant le pas de l'unité de référence.

	Bouton et affichage	Description
Ⓚ	Bouton MOINS	Permet de diminuer la valeur de l'option sélectionnée suivant le pas de l'unité de référence.
Ⓛ	Affichage NOM DE CONFIGURATION	Affiche le nom de la configuration actuellement sélectionnée.
Ⓜ	Affichage FORME DE COUTURE	Affiche la forme de couture de la configuration actuellement sélectionnée.
Ⓝ	Affichage NOMBRE TOTAL DE POINTS	Affiche le nombre total de points de la configuration actuellement sélectionnée.
Ⓞ	Affichage VALEUR DE TAILLE REELLE X	Affiche la valeur de taille réelle X de la forme de couture actuellement sélectionnée. Lorsqu'une saisie de valeur réelle est sélectionnée, le bouton PARAMETRAGE DE VALEUR DE TAILLE REELLE X s'affiche en fonction du paramétrage de l'interrupteur LOGICIEL U064. → Voir "II-2-6. Changement des données de paramétrage" p.40.
Ⓟ	Affichage VALEUR DE TAILLE REELLE Y	Affiche la valeur de taille réelle Y de la forme de couture actuellement sélectionnée. Lorsqu'une saisie de valeur réelle est sélectionnée, le bouton PARAMETRAGE DE VALEUR DE TAILLE REELLE Y s'affiche en fonction du paramétrage de l'interrupteur LOGICIEL U064. → Voir "II-2-6. Changement des données de paramétrage" p.40.
Ⓠ	Affichage DONNEES EDITEES	Affiche les données en cours d'édition sur l'entrée à éditer sélectionnée. * Si aucune entrée n'est sélectionnée, il n'y a pas d'affichage.
Ⓡ	Bouton ECRITURE DE LA CONFIGURATION SUR SUPPORT	Enregistre les données sur un support. Lorsqu'on appuie sur ce bouton, l'écran de mémorisation de la nouvelle configuration sur support est affiché. * Ce bouton est affiché lorsque la configuration sur support est sélectionnée.
Ⓢ	Bouton ECRITURE DE LA CONFIGURATION UTILISATEUR	Enregistre les données utilisateur. Lorsqu'on appuie sur ce bouton, Lorsqu'on appuie sur ce bouton, l'écran de mémorisation de la nouvelle configuration utilisateur est affiché. * Ce bouton est affiché lorsque la configuration sur support est sélectionnée.
Ⓣ	Affichage TYPE DE DONNEES DE COUTURE	Affiche le type de données lu sur un support. <b>VDT</b> : Données au format vectoriel <b>M3</b> : Données M3 <b>DAT</b> : Format standard de couture * Affiché lorsque la configuration sur support est sélectionnée.
Ⓛ	Affichage DISTANCE DE DEPLACEMENT DANS LA DIRECTION X	Affiche la distance de déplacement enregistré sur le numéro de bouton de configuration actuellement sélectionné. * Affiché lorsque la configuration directe est sélectionnée.
Ⓜ	Affichage DISTANCE DE DEPLACEMENT DANS LA DIRECTION Y	Affiche la distance de déplacement enregistré sur le numéro de bouton de configuration actuellement sélectionné. * Affiché lorsque la configuration directe est sélectionnée.

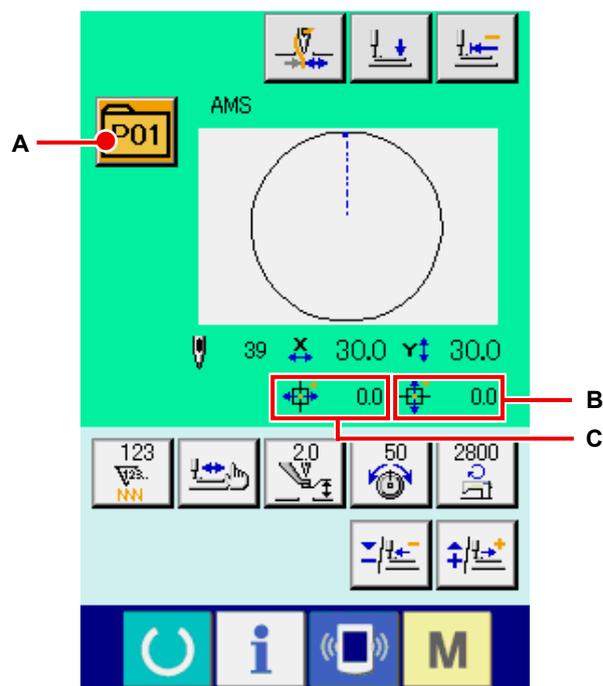
(2) Ecran de couture (couture individuelle)



[Configuration support d'enregistrement]



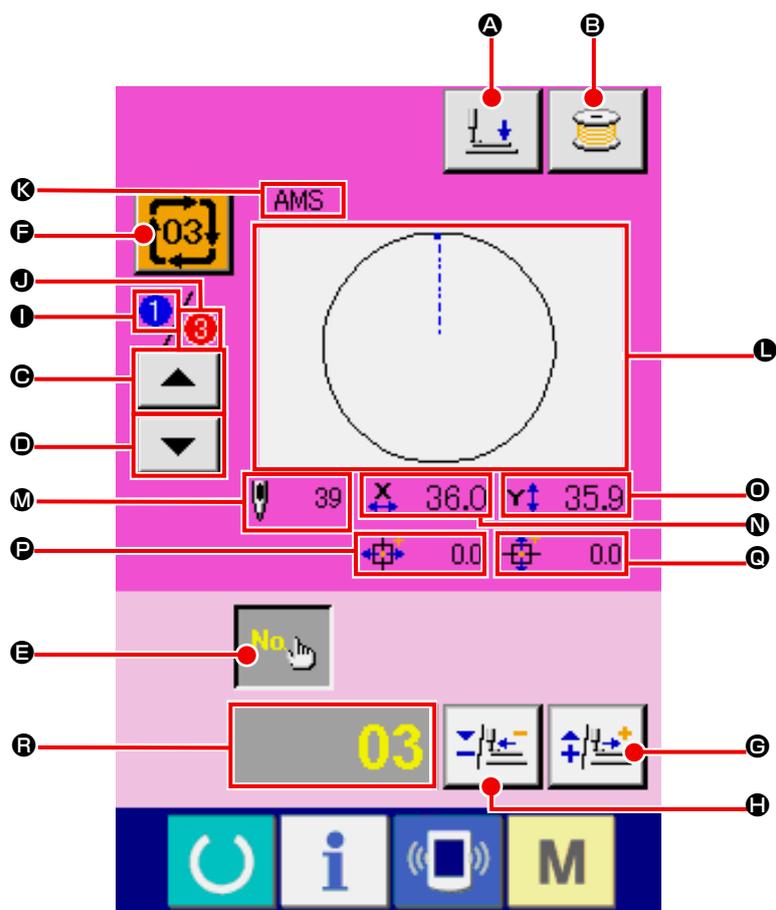
[Configuration directe]



	Bouton et affichage	Description
<b>A</b>	Bouton DEPLACEMENT DU BOUTON DE CONFIGURATION	Affiche l'écran de déplacement du bouton de configuration. → Voir <b>"II-2-10. Lorsque la mise en place de l'article à coudre est rendue difficile par la pointe de l'aiguille"</b> p.47.
<b>B</b>	Bouton PINCE-FIL	Permet d'activer/désactiver le pince-fil.  : Pince-fil désactivé  : Pince-fil activé
<b>C</b>	Bouton ABAISSEMENT DU PRESSEUR	PERMET d'abaisser le cadre d'entraînement et d'affiche l'écran de presseur abaissé.
<b>D</b>	Bouton RETOUR A L'ORIGINE	Permet de ramener le presse-tissu au début de la couture et de le relever en position haute lors d'une pause.
<b>E</b>	Bouton VERIFICATION DE FORME	Permet de vérifier la forme de la configuration actuellement sélectionnée avec le bouton PLUS <b>K</b> ou MOINS <b>L</b> . Le nombre actuel de points est indiqué sur l'affichage de données éditées <b>S</b> . → Voir <b>"II-2-7. Vérification de la forme de configuration"</b> p.42.
<b>F</b>	Bouton CHANGEMENT DE LA VALEUR DU COMPTEUR	Permet de changer la valeur compteur avec le bouton PLUS <b>K</b> ou MOINS <b>L</b> . La valeur du compteur est affichée sur le bouton. Lorsqu'on appuie sur ce bouton, <b>G</b> s'affiche, permettant de changer la valeur du compteur. La valeur du compteur actuelle est indiquée sur l'affichage de données éditées <b>S</b> . → Voir <b>"II-2-12. Utilisation du compteur"</b> p.49.
<b>G</b>	Bouton EFFACER	Permet d'effacer la valeur du compteur. * Ce bouton est affiché uniquement si le bouton CHANGEMENT DE LA VALEUR DU COMPTEUR <b>F</b> a été sélectionné.
<b>H</b>	Bouton REGLAGE DE LA TENSION DU FIL D'AIGUILLE	La valeur référence de tension du fil d'aiguille spécifiée dans les données de configuration actuellement sélectionnées est affichée sur ce bouton. Appuyer sur ce bouton permet de paramétrer la valeur référence de la tension de fil. Durant la procédure de réglage, la valeur référence de la tension de fil est indiquée sur l'affichage de données éditées <b>S</b> . La valeur référence de la tension de fil est augmentée ou diminuée par pas de 1 avec le bouton PLUS <b>K</b> ou MOINS <b>L</b> . Il est possible de changer la tension de fil même pendant la couture.
<b>I</b>	Bouton PARAMETRAGE DE LA VALEUR REFERENCE DE LA HAUTEUR DU PRESSEUR INTERMEDIAIRE	La vitesse de piquage de la machine à coudre est indiquée sur le bouton. Appuyer sur ce bouton permet de changer la vitesse de piquage. Durant la procédure de paramétrage, la valeur référence de la hauteur du presseur intermédiaire est indiquée sur l'affichage de données éditées <b>S</b> . La la valeur référence de la hauteur du presseur intermédiaire est augmentée ou diminuée par pas de 0,1 mm avec le bouton PLUS <b>K</b> ou MOINS <b>L</b> .
<b>J</b>	Bouton LIMITE DE VITESSE MAXIMALE	La vitesse de piquage de la machine à coudre est indiquée sur le bouton. Appuyer sur ce bouton permet de changer la vitesse de piquage. Durant la procédure de paramétrage, la vitesse actuelle de la machine à coudre intermédiaire est indiquée sur l'affichage de données éditées <b>S</b> . La limite de vitesse maximale est augmentée ou diminuée par pas de 100 points/min avec le bouton PLUS <b>K</b> ou MOINS <b>L</b> .
<b>K</b>	Bouton PLUS	Permet d'augmenter la valeur de l'entrée sélectionnée suivant le pas de l'unité de référence ou d'avancer l'aiguille d'un point.
<b>L</b>	Bouton MOINS	Permet de diminuer la valeur de l'entrée sélectionnée suivant le pas de l'unité de référence ou de reculer l'aiguille d'un point.

	<b>Bouton et affichage</b>	<b>Description</b>
<b>M</b>	Affichage NO. DE CONFIGURATION et TYPE	Affiche le numéro de configuration et le type actuellement sélectionnés.
<b>N</b>	Affichage NOM DE CONFIGURATION	Affiche la configuration actuellement sélectionnée.
<b>O</b>	Affichage NOMBRE DE POINTS	Affiche le nombre de points de la configuration actuellement sélectionnée.
<b>P</b>	Affichage FORME DE COUTURE	Affiche la forme de couture de la configuration actuellement sélectionnée.
<b>Q</b>	Affichage VALEUR DE TAILLE REELLE X	Affiche la valeur de taille réelle X de la forme de couture actuellement sélectionnée.
<b>R</b>	Affichage VALEUR DE TAILLE REELLE Y	Affiche la valeur de taille réelle Y de la forme de couture actuellement sélectionnée.
<b>S</b>	Affichage DONNES EDITEES	Affiche les données éditées sur l'entrée actuellement sélectionnée. * Lorsqu'aucune entrée à éditer n'est sélectionnée, il n'y a pas d'affichage.
<b>A</b>	Affichage TYPE DE DONNEES DE COUTURE	Affiche le type de données lu sur un support. <b>VDT</b> : Données au format vectoriel <b>M3</b> : Données M3 <b>DAT</b> : Format standard de couture * Affiché lorsque la configuration sur support est sélectionnée.
<b>A</b>	Bouton LISTE DES CONFIGURATIONS	Le numéro de configuration et le type actuellement sélectionnés sont indiqués sur le bouton. Lorsqu'on appuie sur ce bouton, l'écran de liste des configurations sélectionné s'affiche pour la configuration sélectionnée.
<b>B</b>	Affichage DISTANCE DE DEPLACEMENT DANS LA DIRECTION X	Affiche la distance de déplacement enregistré sur le numéro de bouton de configuration actuellement sélectionné. * Affiché lorsque la configuration directe est sélectionnée.
<b>C</b>	Affichage DISTANCE DE DEPLACEMENT DANS LA DIRECTION Y	Affiche la distance de déplacement enregistré sur le numéro de bouton de configuration actuellement sélectionné. * Affiché lorsque la configuration directe est sélectionnée.

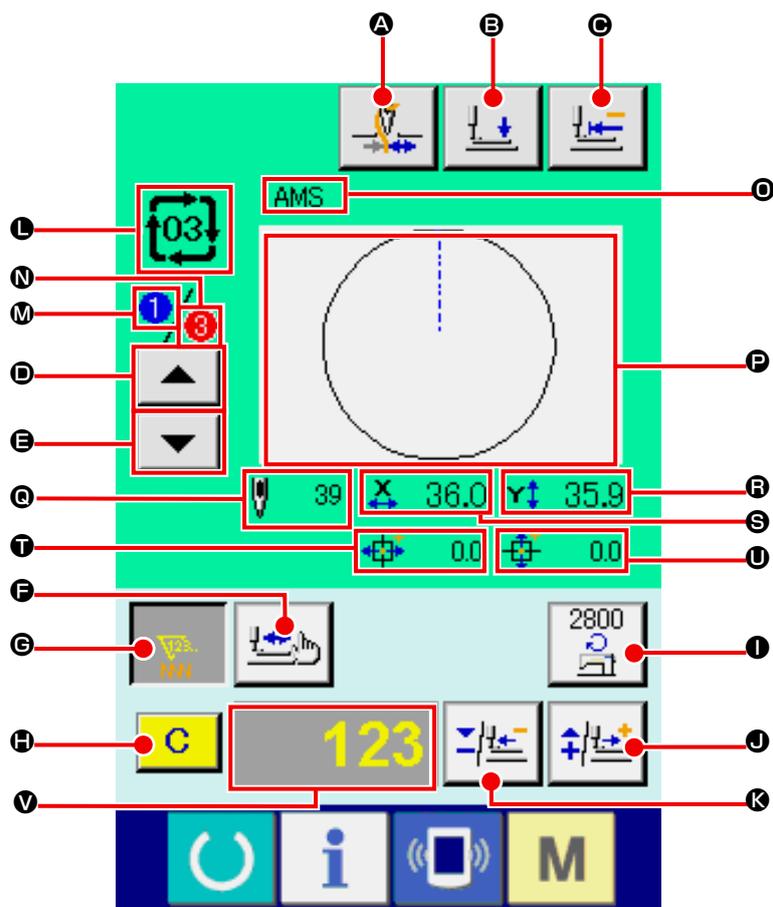
### (3) Ecran de saisie de données (couture combinée)



	Bouton et affichage	Description
A	Bouton ABAISSEMENT DU PRESSEUR	Permet d'abaisser le cadre d'entraînement et le presseur intermédiaire, et d'afficher l'écran de presseur abaissé.
B	Bouton BOBINEUR DE CANETTE	Permet de bobiner une canette. → Voir <b>"II-2-11. Bobinage d'une canette"</b> p.48.
C	Bouton RETOUR DANS L'ORDRE DE COUTURE	Permet de faire revenir le numéro de configuration à coudre en premier à l'ordre de couture précédent. Les informations de configuration indiquées dans la partie supérieure de l'écran sont actualisées.
D	Bouton AVANCE DANS L'ORDRE DE COUTURE	Permet d'avancer le numéro de configuration à coudre en premier à l'ordre de couture suivant. Les informations de configuration indiquées dans la partie supérieure de l'écran sont actualisées.
E	Bouton PARAMETRAGE D U N O . D E CONFIGURATION	Paramètre le numéro de configuration. Le numéro de configuration est recouvert avec le bouton PLUS G ou MOINS H.
F	Bouton LISTE DE CONFIGURATIONS	Les numéro et type de configuration actuellement sélectionnés son indiqués sur le bouton. Lorsqu'on appuie sur le bouton, l'écran de liste de la configuration sélectionnée s'affiche pour sélectionner une configuration.

	<b>Bouton et affichage</b>	<b>Description</b>
<b>G</b>	Bouton PLUS	Permet d'augmenter la valeur de l'entrée sélectionnée suivant le pas de l'unité de référence.
<b>H</b>	Bouton MOINS	Permet de diminuer la valeur de l'option sélectionnée suivant le pas de l'unité de référence.
<b>I</b>	Affichage ORDRE DE COUTURE	Affiche l'ordre de couture des données de configuration actuellement sélectionnées.
<b>J</b>	Affichage NOMBRE TOTAL DE CONFIGURATIONS MEMORISEES	Affiche le nombre total de configurations mémorisées dans la configuration de couture par cycle actuellement sélectionné.
<b>K</b>	Affichage NOM DE CONFIGURATION	Affiche le nom de la configuration actuellement sélectionnée.
<b>L</b>	Affichage FORME DE COUTURE	Affiche la forme de couture de la configuration actuellement sélectionnée.
<b>M</b>	Affichage NOMBRE TOTAL DE POINTS	Affiche le nombre total de points de la configuration actuellement sélectionnée.
<b>N</b>	Affichage VALEUR DE TAILLE REELLE X	Affiche la valeur de taille réelle X de la configuration actuellement sélectionnée.
<b>O</b>	Affichage VALEUR DE TAILLE REELLE Y	Affiche la valeur de taille réelle Y de la configuration actuellement sélectionnée.
<b>P</b>	Affichage DISTANCE DE DEPLACEMENT DANS LA DIRECTION X	Affiche la distance de déplacement dans la direction X pour la configuration actuellement sélectionnée.
<b>Q</b>	Affichage DISTANCE DE DEPLACEMENT DANS LA DIRECTION Y	Affiche la distance de déplacement dans la direction Y pour la configuration actuellement sélectionnée.
<b>R</b>	Affichage DONNES EDITEES	Affiche les données éditées sur l'entrée actuellement sélectionnée. * Lorsqu'aucune entrée à éditer n'est sélectionnée, il n'y a pas d'affichage.

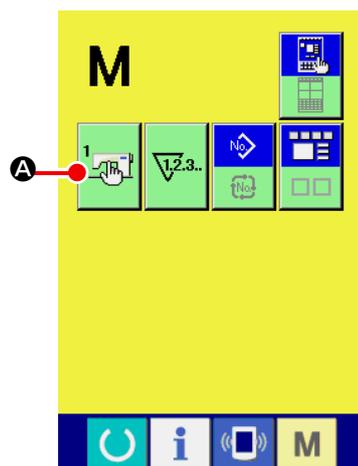
#### (4) Ecran de couture (couture combinée)



	Bouton et affichage	Description
<b>A</b>	Bouton PINCE-FIL	Permet d'activer/désactiver le pince-fil.  : Pince-fil désactivé  : Pince-fil activé
<b>B</b>	Bouton ABAISSEMENT DU PRESSEUR	Permet d'abaisser le cadre d'entraînement et le presseur intermédiaire, et d'afficher l'écran de presseur abaissé.
<b>C</b>	Bouton RETOUR A L'ORIGINE	Permet de ramener le presse-tissu au début de la couture et de le relever en position haute lors d'une pause.
<b>D</b>	Bouton RETOUR DANS L'ORDRE DE COUTURE	Permet de faire revenir la configuration à coudre à la précédente.
<b>E</b>	Bouton AVANCE DANS L'ORDRE DE COUTURE	Permet d'avancer la configuration à coudre à la suivante.
<b>F</b>	Bouton VERIFICATION DE FORME	Permet de vérifier la forme de la configuration actuellement sélectionnée avec le bouton PLUS <b>L</b> ou MOINS <b>K</b> . Le nombre actuel de points est indiqué sur l'affichage de données éditées <b>V</b> . → Voir " <b>II-2-7. Vérification de la forme de configuration</b> " p.42.

	Bouton et affichage	Description
Ⓔ	Bouton CHANGEMENT DE LA VALEUR DU COMPTEUR	Permet de changer la valeur compteur avec le bouton PLUS Ⓙ ou MOINS Ⓚ. La valeur du compteur est affichée sur le bouton. Lorsqu'on appuie sur ce bouton, Ⓜ s'affiche, permettant de changer la valeur du compteur. La valeur du compteur actuelle est indiquée sur l'affichage de données éditées Ⓥ. → Voir "II-2-12. Utilisation du compteur" p.49.
Ⓜ	Bouton EFFACER	Permet d'effacer la valeur du compteur. * Ce bouton est affiché uniquement si le bouton CHANGEMENT DE LA VALEUR DU COMPTEUR Ⓔ a été sélectionné.
Ⓛ	Bouton CHANGEMENT DE VITESSE	La vitesse de piquage de la machine à coudre est indiquée sur le bouton. Durant la procédure de paramétrage, la vitesse actuelle de la machine à coudre intermédiaire est indiquée sur l'affichage de données éditées Ⓥ. La limite de vitesse maximale est augmentée ou diminuée par pas de 100 points/min avec le bouton PLUS Ⓙ ou MOINS Ⓚ.
Ⓙ	Bouton PLUS	Permet d'augmenter la valeur de l'entrée sélectionnée suivant le pas de l'unité de référence ou d'avancer l'aiguille d'un point.
Ⓚ	Bouton MOINS	Permet de diminuer la valeur de l'entrée sélectionnée suivant le pas de l'unité de référence ou de reculer l'aiguille d'un point.
Ⓛ	Affichage NO. DE CONFIGURATION et TYPE	Affiche le numéro de configuration et le type actuellement sélectionnés.
Ⓜ	Affichage ORDRE DE COUTURE	Affiche l'ordre de couture des données de configuration actuellement sélectionnées.
Ⓝ	Affichage NOMBRE TOTAL DE CONFIGURATIONS MEMORISEES	Affiche le nombre total de configurations mémorisées dans la configuration de couture par cycle actuellement sélectionnée.
Ⓓ	Affichage NOM DE DONNEES COMBINEES	Affiche le nom saisi pour les données combinées actuellement sélectionnées.
Ⓟ	Affichage FORME DE COUTURE	Affiche la forme de couture de la configuration actuellement sélectionnée.
Ⓠ	Affichage NOMBRE TOTAL DE POINTS	Affiche le nombre total de points de la configuration actuellement sélectionnée.
Ⓡ	Affichage VALEUR DE TAILLE REELLE X	Affiche la valeur de taille réelle X de la configuration actuellement sélectionnée.
Ⓢ	Affichage VALEUR DE TAILLE REELLE Y	Affiche la valeur de taille réelle Y de la configuration actuellement sélectionnée.
Ⓣ	Affichage DISTANCE DE DEPLACEMENT DANS LA DIRECTION X	Affiche la distance de déplacement dans la direction X pour la configuration actuellement sélectionnée.
Ⓤ	Affichage DISTANCE DE DEPLACEMENT DANS LA DIRECTION Y	Affiche la distance de déplacement dans la direction Y pour la configuration actuellement sélectionnée.
Ⓥ	Affichage DONNES EDITEES	Affiche les données éditées sur l'entrée actuellement sélectionnée. * Lorsqu'aucune entrée à éditer n'est sélectionnée, il n'y a pas d'affichage.

## 2-25. Cangement des donnees de l'interrupteur logiciel

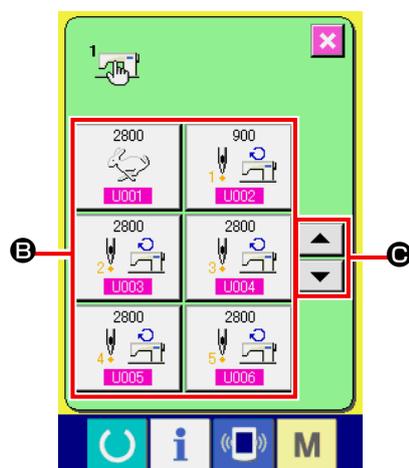


- ① **Afficher l'écran de la liste des paramètres de l'interrupteur logiciel.**

Lorsqu'on appuie sur la touche **M**, le bouton de l'interrupteur logiciel

 s'affiche. Lorsqu'on appuie sur ce bouton,

l'écran de la liste des paramètres de l'interrupteur logiciel s'affiche.



- ② **Sélectionner le bouton de l'interrupteur logiciel à modifier.**

Appuyer sur le bouton de défilement vers le HAUT/BAS 

 et sélectionnez le bouton de données **B** que vous désirez modifier.



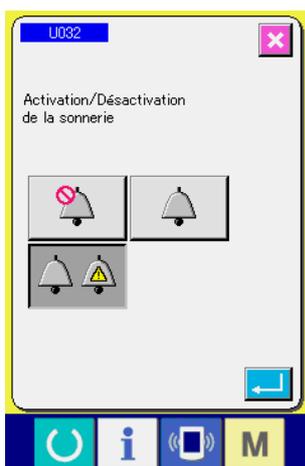
- ③ **Modifier les paramètres de l'interrupteur logiciel.**

Certains éléments des données peuvent être modifiés par le changement d'une valeur numérique, d'autres par la sélection d'un pictogramme dans les données de l'interrupteur logiciel.

Un numéro en rose tel que **U001** sur un élément des données permet de changer la valeur numérique et l'on peut modifier

la valeur de réglage avec les boutons “-”/“+”  **D** affichés sur l'écran de changement.

Un numéro en bleu tel que **U032** sur un élément des données permet de sélectionner un pictogramme et l'on peut changer le pictogramme affiché sur l'écran de changement.

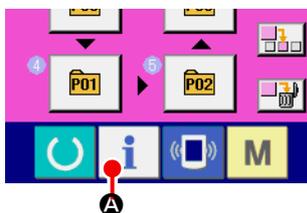


→ Pour plus d'informations sur les paramètres de l'interrupteur logiciel, voir **“II-3. LISTE DES DONNÉES DE L'INTERRUPTEUR LOGICIEL” p.96.**

## 2-26. Utilisation des informations

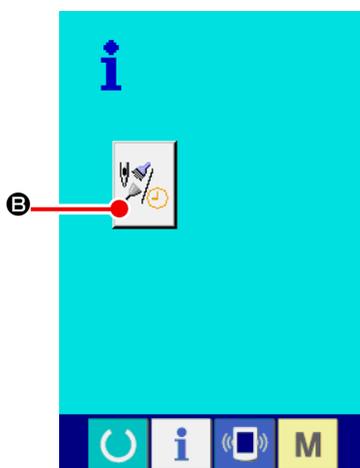
Une fois les délais de renouvellement d'huile (graissage), de remplacement de l'aiguille, de nettoyage, etc., spécifiés, un avertissement est donné lorsqu'ils sont dépassés.

### (1) Visualisation des informations de maintenance et de contrôle



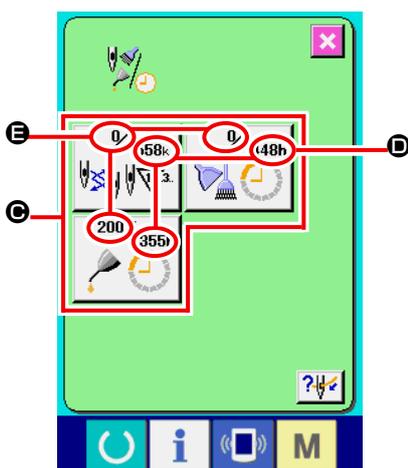
#### ① Afficher l'écran d'informations.

Lorsqu'on appuie sur la touche d'informations  **A** de la section des touches sur l'écran de saisie, l'écran d'informations s'affiche.



#### ② Afficher l'écran d'informations de maintenance et de contrôle.

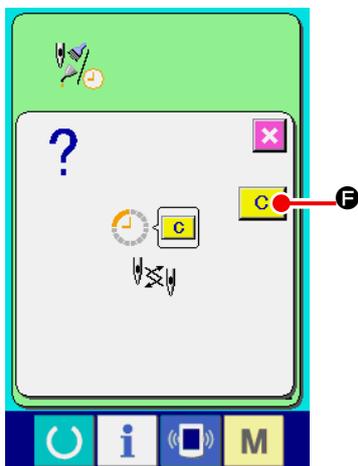
Appuyer sur le bouton d'affichage de l'écran d'informations de maintenance et de contrôle  **B** sur l'écran d'informations.



Des informations sur les trois éléments suivants s'affichent sur l'écran d'informations de maintenance et de contrôle.

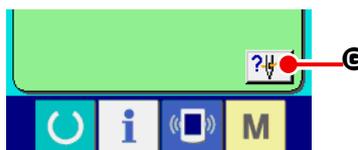
- Remplacement de l'aiguille :  (1.000 points)
- Délai de nettoyage :  (heure)
- Délai de renouvellement de l'huile :  (heure)

L'intervalle des informations de contrôle pour chaque élément du bouton **C** est affiché en **D** et le délai restant avant le remplacement est affiché en **E**. Le délai restant jusqu'au remplacement peut être réinitialisé.



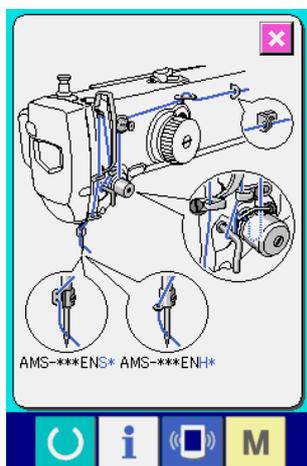
③ **Réinitialiser le délai restant jusqu'au remplacement.**

Lorsqu'on appuie sur le bouton **C** de l'élément que l'on désire réinitialiser, l'écran de réinitialisation du délai de remplacement s'affiche. Lorsqu'on appuie sur le bouton EFFACER **C** **F**, le délai restant jusqu'au remplacement est réinitialisé.

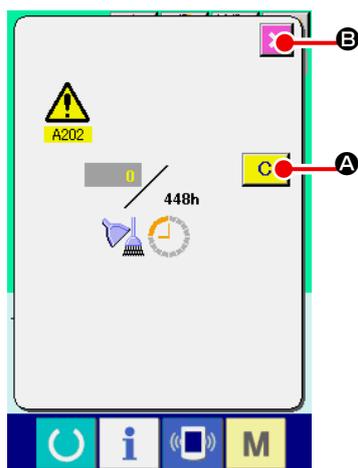


④ **Afficher le schéma d'enfilage.**

Lorsqu'on appuie sur le bouton d'enfilage  **E** affiché sur l'écran de maintenance et de contrôle, le schéma d'enfilage du fil d'aiguille s'affiche. Le consulter lors de l'enfilage.



**(2) Procédure d'annulation de l'état d'avertissement**



Lorsque le délai de contrôle spécifié est écoulé, l'écran d'avertissement s'affiche.

Pour réinitialiser le délai de contrôle, appuyer sur le bouton EFFA-

CER **C** **A**. Le délai de contrôle est réinitialisé et l'écran local se ferme. Pour ne pas réinitialiser le délai de contrôle, appuyer sur le bouton ANNULATION **X** **B** et fermer l'écran local. A chaque fin de couture, l'écran d'avertissement s'affiche jusqu'à ce que le délai de contrôle soit réinitialisé.

Les numéros d'avertissement des différents éléments sont les suivants :

- Remplacement de l'aiguille : A201
- Délai de nettoyage : A202
- Délai de renouvellement de l'huile : A203  
(Délai de graissage)

 **Pour les parties de graissage, voir**  
**“III-1-11. Ajout de graisse aux points spécifiés” p.121.**

## 2-27. Utilisation de la fonction de communication

La fonction de communication permet de transférer des données de couture créées par d'autres machines et des données de couture créées avec le dispositif de saisie des données PM-1 vers la machine. Elle permet également de transférer de telles données vers le support d'enregistrement ou l'ordinateur. Comme moyens de communication, un fente de support d'enregistrement et un port USB ont été préparés.

\* Le SU-1 (utilitaire de serveur de données) est nécessaire pour le transfert des données depuis/vers l'ordinateur.

### (1) Données pouvant être traitées

Les 4 types de données de couture pouvant être traités sont les suivants et les formats de données respectifs sont indiqués ci-dessous.

Désignation de donnée		Extension	Description des données
Données au format vectoriel		VD00XXX.VDT	Il s'agit de données de point de pénétration d'aiguille créées avec PM-1 et d'un format de données pouvant être utilisé en commun par les machines à coudre JUKI.
Données M3		AMS0XXX.M3	Données de configuration pour les Séries AMS-B, -C et -D
Données au format standard de couture		SD00XXX.DAT	Données au format standard de couture
Données de programme simplifié		AMS0XXX.PRO	Données de programme simplifié

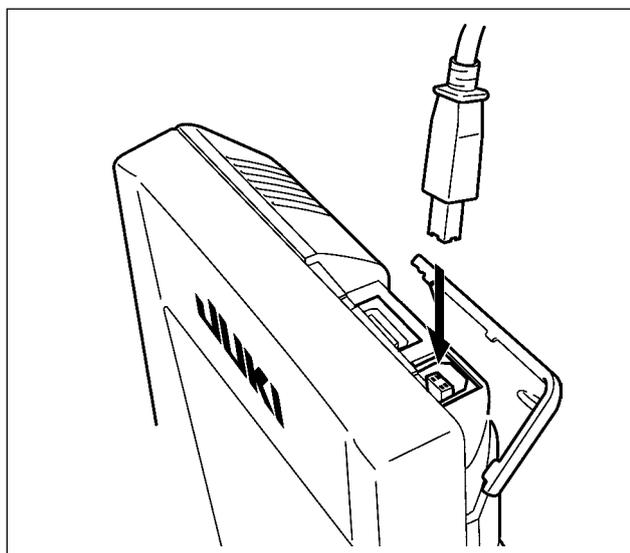
xxx : N° de fichier

\* Pour le programme simplifié, consulter le manuel du technicien.

### (2) Communications à l'aide du support d'enregistrement

Pour l'utilisation du support d'enregistrement, voir **"II-1. AVANT-PROPOS" p.26**.

### (3) Communications par le port USB

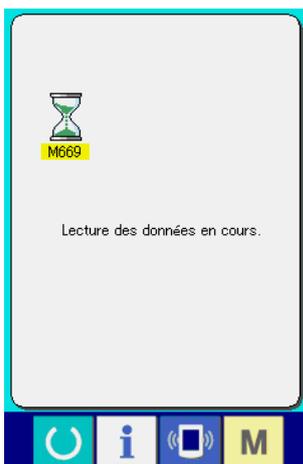
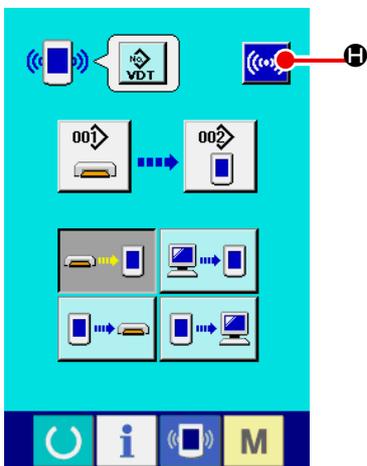
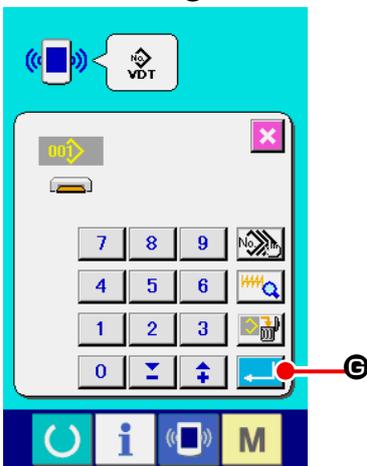
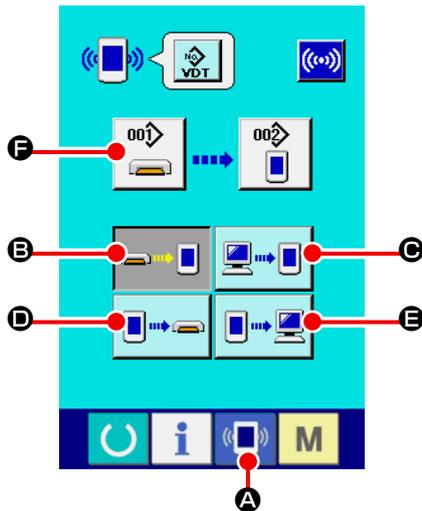


Il est possible d'envoyer des données à un microordinateur ou d'en recevoir, ou autre au moyen d'un câble USB.

**Des contacts sales peuvent provoquer un mauvais contact. Ne pas toucher les contacts avec les doigts et veiller à ce que la poussière, l'huile ou des substances étrangères n'y adhèrent pas. Les composants intérieurs peuvent être endommagés par l'électricité statique. Faire très attention lors de la manipulation.**



#### (4) Réception de données



##### ① Afficher l'écran de communication.

Lorsqu'on appuie sur la touche de communication  **A** de la section des touches sur l'écran de saisie de données, l'écran de communication s'affiche.

##### ② Sélectionner la communication.

Les quatre procédures de communication disponibles sont décrites ci-dessous.

- B** Ecriture de données depuis le support d'enregistrement vers le panneau
- C** Ecriture de données depuis un ordinateur (serveur) sur le panneau
- D** Ecriture de données depuis le panneau vers le support d'enregistrement
- E** Ecriture de données depuis le panneau sur un ordinateur (serveur)

Sélectionner le bouton de la procédure de communication désirée.

##### ③ Sélectionner le type de données.

Lorsqu'on appuie sur le bouton de sélection des données  **F** l'écran de sélection de données s'affiche.

Saisir le numéro de fichier des données que l'on désire écrire. Pour le numéro de fichier, saisir les chiffres de la partie xxx de VD00xxx .vdt du nom de fichier.

La désignation du numéro de configuration de la destination d'écriture s'effectue de la même manière. Lorsque la destination d'écriture est le panneau, les numéros de configuration non mémorisés s'affichent.

##### ④ Valider le type de données.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE  **G**, l'écran de sélection de type de données se ferme et la sélection de type de données est validée.

##### ⑤ Commencer la communication.

Lorsqu'on appuie sur le bouton DEBUT DE COMMUNICATION  **H** la transmission des données commence. Pendant la transmission, l'écran de communication en cours s'affiche. Après la transmission, l'écran de communication réapparaît.

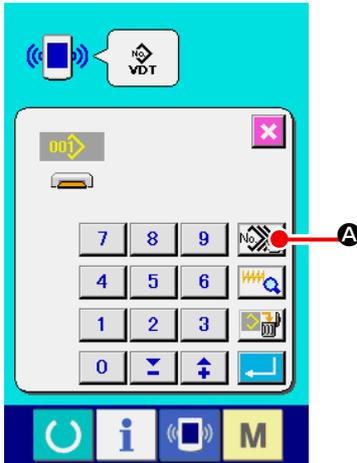
 **Ne pas ouvrir le couvercle pendant la lecture des données. Ceci pourrait empêcher la lecture des données.**

## (5) Enregistrement de plusieurs données à la fois

Il est possible de sélectionner plusieurs numéros de fichier de données vectorielles, données M3 et données de format standard de couture et de les enregistrer ensemble. Les numéros de configuration de destination d'enregistrement sont alors les mêmes que les numéros sélectionnés.



**Il n'est pas possible de sélectionner plusieurs numéros après le n° 201 du support d'enregistrement.**

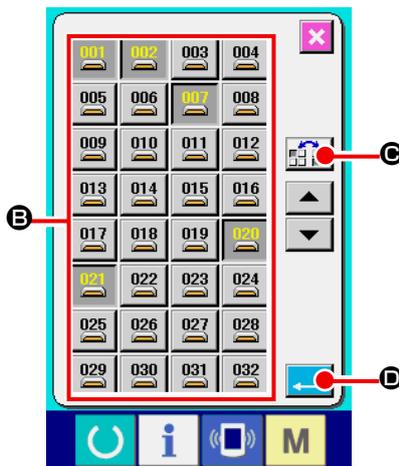


### ① Afficher l'écran de sélection des fichiers à enregistrer.

Lorsqu'on appuie sur le bouton SELECTION MULTIPLE



Ⓐ, l'écran de sélection des numéros de fichier de données s'affiche.



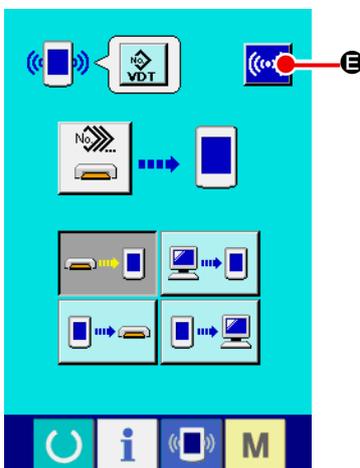
### ② Sélectionner les numéros de fichier de données.

Appuyer sur les boutons N° DE FICHIER Ⓑ que l'on désire enregistrer sur la liste des numéros de fichier de données. Le

bouton INVERSION Ⓒ permet d'inverser l'état sélectionné d'un bouton.

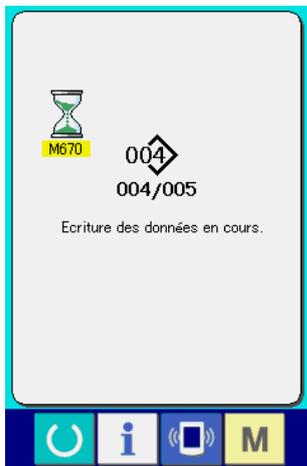
### ③ Valider les numéros de fichier de données.

Lorsqu'on appuie sur le bouton ENTREE Ⓓ, l'écran de sélection des numéros de fichier de données se ferme et la sélection est validée.

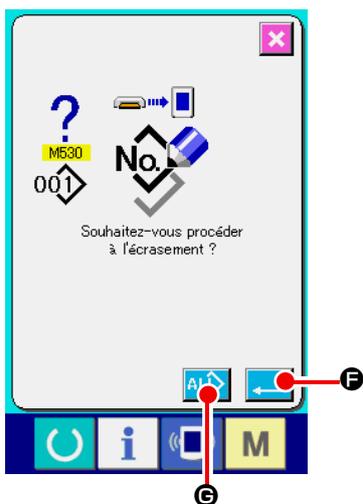


### ④ Lancer la communication.

Lorsqu'on appuie sur le bouton DEBUT DE COMMUNICATION Ⓔ la transmission des données commence.



Le numéro des données en cours de transmission, le nombre total de données à enregistrer et le nombre de données déjà transmises s'affichent sur l'écran de communication.



\* Avant l'enregistrement sur un numéro de configuration existant, l'écran de confirmation d'écrasement s'affiche. Pour écraser le numéro de configuration existant, appuyer sur le bouton

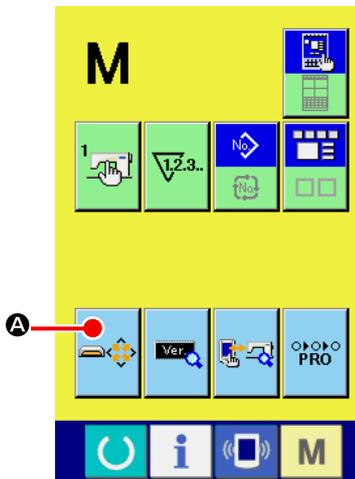
ENTREE  F.

Pour que l'écrasement de tous les numéros de configuration s'effectue sans affichage de l'écran de confirmation d'écrasement,

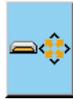
appuyer sur le bouton ECRASEMENT  G.

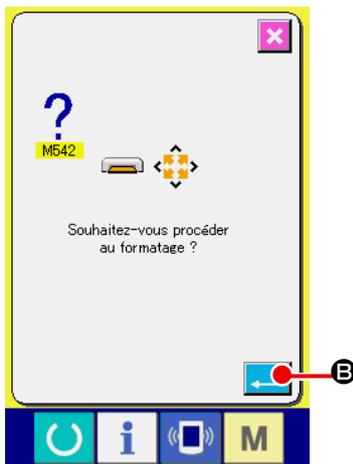
## 2-28. Formatage du support d'enregistrement

Pour reformater un support d'enregistrement, l'IP-420 doit être utilisé. L'IP-420 n'est en mesure de lire aucun support d'enregistrement formaté sur un microordinateur.



- ① **Afficher l'écran de formatage de support d'enregistrement.**

Lorsqu'on appuie continuellement sur la touche **M** pendant trois secondes, le bouton **FORMATAGE DE SUPPORT D'ENREGISTREMENT**  **A** s'affiche. Lorsqu'on appuie sur ce bouton, l'écran de formatage de support d'enregistrement s'affiche.



- ② **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**  **B**. Le formatage démarre.

Avant de reformater un support d'enregistrement, faire une copie de sauvegarde des données que l'on désire conserver sur un autre support.

Lorsque deux support d'enregistrement ou plus sont connectés à la machine à coudre, celui à formater est déterminé par ordre de priorité préétabli.

Elevé ← Faible



Fente CF (TM) ← Dispositif USB 1 ← Dispositif USB 2 ← ....

Lorsqu'une carte CompactFlash (TM) est insérée dans la fente CF (TM), elle est formatée suivant l'ordre de priorité indiqué ci-dessus.

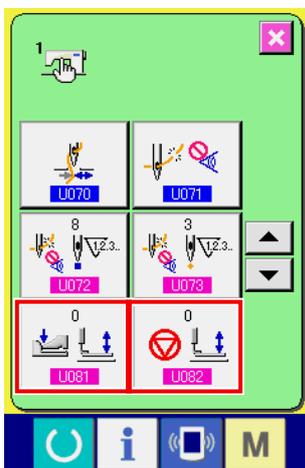
Concernant l'ordre de priorité de l'accès, voir les spécifications USB.

## 2-29. Utilisation de la fonction de course à 2 pas

Lorsque la fonction de course à 2 pas est utilisée, il est possible d'arrêter le presseur à la position intermédiaire souhaitée.

\* Pour le type pneumatique AMS-210EN-1306, seul le presseur gauche est de type course à 2 pas.

### (1) Paramétrage de la fonction de course à 2 pas



Il est possible d'utiliser la fonction de course à 2 pas en changeant le paramétrage des commutations de mémoire **U081** et **U082**.

① **Afficher l'écran de liste des données de commutation de mémoire.**  
Afficher l'écran de liste des données de commutation de mémoire. Voir "II-2-25. Changement des données de l'interrupteur logiciel" p.82 pour la manière d'afficher l'écran de liste des données d'interrupteur logiciel.

② **Modifier les données de commutation de mémoire. (Pour activer la fonction de course à 2 pas.)**

Sélectionner **U081** sur l'écran de liste des données de commutation de mémoire et paramétrer comme ci-dessous.

AMS-210ENSS/HS-1306 : 0 à 1

AMS-210ENSL/HL-1306 (Presseurs divisés droit/gauche) : 1 à 10

Autre (Presseur indivisé) : 8 à 9

Dans le cas des presseurs divisés droit/gauche, il est possible de paramétrer la commutation de mémoire pour limiter l'ordre d'abaissement des presseurs droit/gauche.

Concernant le contenu des données de commutation de mémoire, voir "II-3. LISTE DES DONNÉES DE L'INTERRUPTEUR LOGICIEL" p.96.

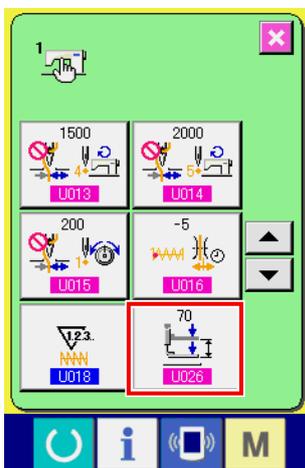
### (2) Paramétrage de la position de la course à 2 pas

Dans le paramétrage de la position de la course à 2 pas, régler la position intermédiaire pour arrêter le presseur. Augmenter la valeur paramétrée a pour effet d'arrêter le presseur à une position plus basse.



Le presseur de type pneumatique s'abaisse quant à lui graduellement dans le laps de temps après s'être arrêté à la position de course à 2 pas. Dans ce cas, répéter l'opération étant donné que le presseur monte lorsque la pédale est de nouveau relâchée.

[ Lors du paramétrage de la position de course à 2 d'un gabarit utilisateur ]



Il est possible de paramétrer la position de course à 2 pas d'un gabarit utilisateur au moyen de la commutation de mémoire **U026**.

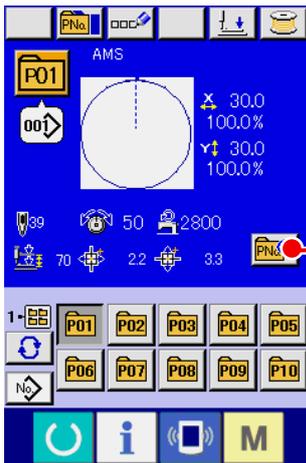
① **Afficher l'écran de liste des données de commutation de mémoire.**  
Afficher l'écran de liste des données de commutation de mémoire. Voir "II-2-25. Changement des données de l'interrupteur logiciel" p.82 pour la manière d'afficher l'écran de liste des données d'interrupteur logiciel.

② **Modifier les données de commutation de mémoire.**

Sélectionner **U026** sur l'écran de liste des données de commutation de mémoire et paramétrer la position de course à 2 pas. La plage de la position de course à 2 pas pouvant être saisie dépend du type de presseur.

Presseur utilisé	Plage de saisie	Valeur initiale
Type de moteur	50 à 90	70
Type pneumatique	10 à 300 (msec)	35

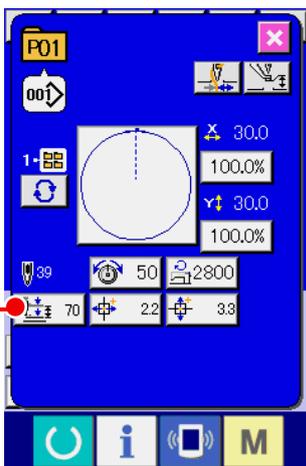
[ Lors du paramétrage de la position de course à 2 pas d'un bouton de gabarit ]



Dans le cas d'un bouton de gabarit, il est possible de paramétrer la position de course à 2 pas pour les données de chacun des boutons.

① **Afficher l'écran de saisie de données au moment de la sélection du bouton de gabarit.**

Il est possible de modifier le contenu d'un gabarit uniquement dans le cas de l'écran de saisie de données (bleu) au moment de la sélection de gabarit. Dans le cas de l'écran de piquage (vert), appuyer sur la touche PRET  pour afficher l'écran de saisie de données au moment de la sélection du bouton de gabarit.



② **Afficher l'écran de modification des données de gabarit.**

Appuyer sur le bouton MODIFICATION DES DONNEES DE BOUTON DE GABARIT  **A** pour afficher l'écran correspondant.

③ **Afficher l'écran de paramétrage de position de course à 2 pas.**

Appuyer sur le bouton MODIFICATION DE POSITION DE COURSE A 2 PAS  **B** pour afficher l'écran correspondant.

La plage de la position de course à 2 pas pouvant être saisie dépend du type de presseur.

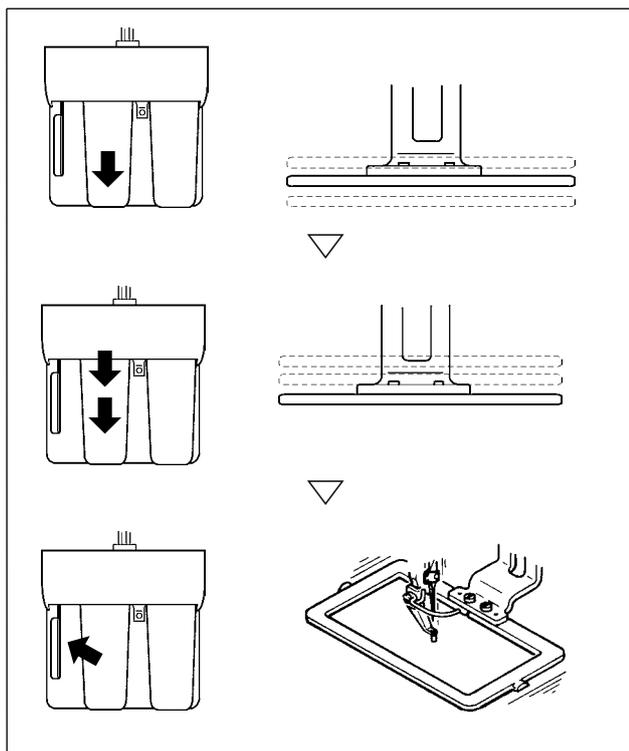
### (3) Mouvement de la fonction de course à 2 pas

Paramétrer la commutation de mémoire **U081** ou **U082** permet de sélectionner le mouvement de la pédale ou du presseur.

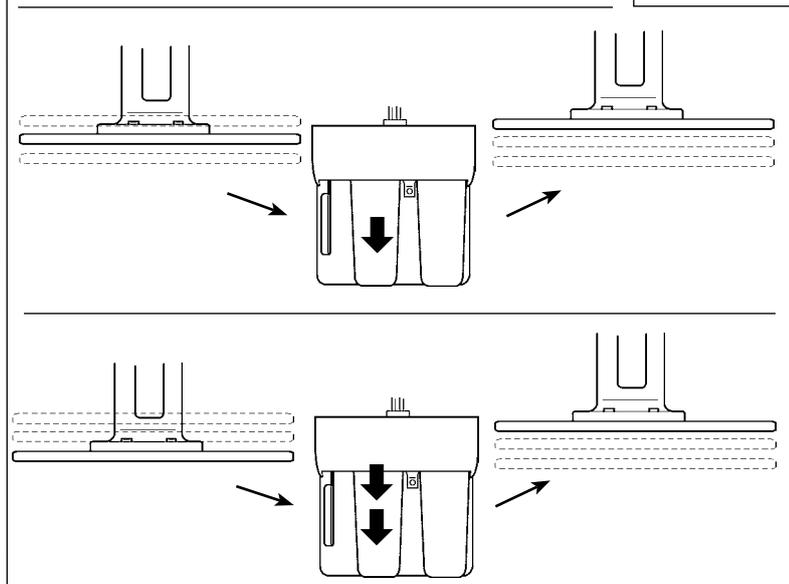


1. Dans le cas du presseur de type pneumatique, il est possible de modifier la hauteur de la position intermédiaire en réglant la pression d'air et la contrôleur de vitesse de la machine à coudre.
2. Il est possible de commencer à coudre au moyen de la pédale gauche au bout de 0,3 secondes après que le presseur a atteint sa position basse maximale.

[ Lorsque la course à 2 pas du presseur indivisé est sélectionnée (PK-47 est utilisé.) ]



- ① Lorsque la pédale intermédiaire est enfoncée au 1er pas, le presseur s'arrête à la position intermédiaire.
- ② La pédale intermédiaire étant enfoncée au 1er pas, l'enfoncer ensuite jusqu'au 2e pas a pour effet d'abaisser le presseur à sa position basse.
- ③ Lorsque le levier gauche est pressé avec le presseur en bas, le piquage démarre.

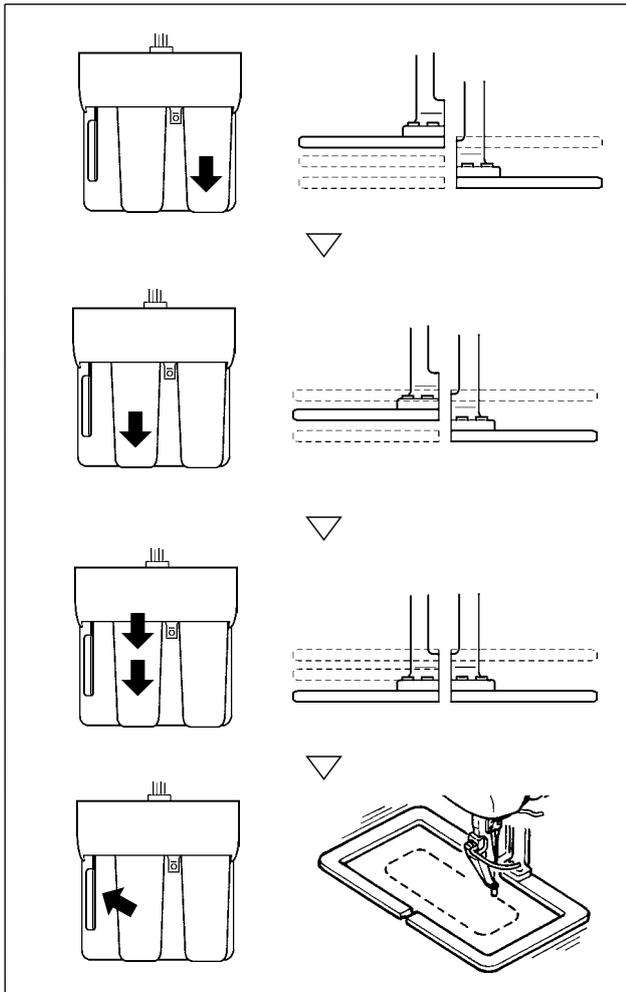


- ④ Le presseur étant en position intermédiaire, enfoncer de nouveau la pédale intermédiaire au 1er pas a pour effet de remonter le presseur.
- ⑤ Le presseur étant en position basse, enfoncer de nouveau la pédale intermédiaire a pour effet de remonter le presseur.



Lorsque **U081** est paramétré sur 9 (course à 2 pas du presseur indivisé) avec les presseurs divisés droit/gauche installés, ceux-ci sont simultanément entraînés vers le haut et le bas, et il est également possible d'utiliser les mêmes commandes que celles du presseur indivisé.

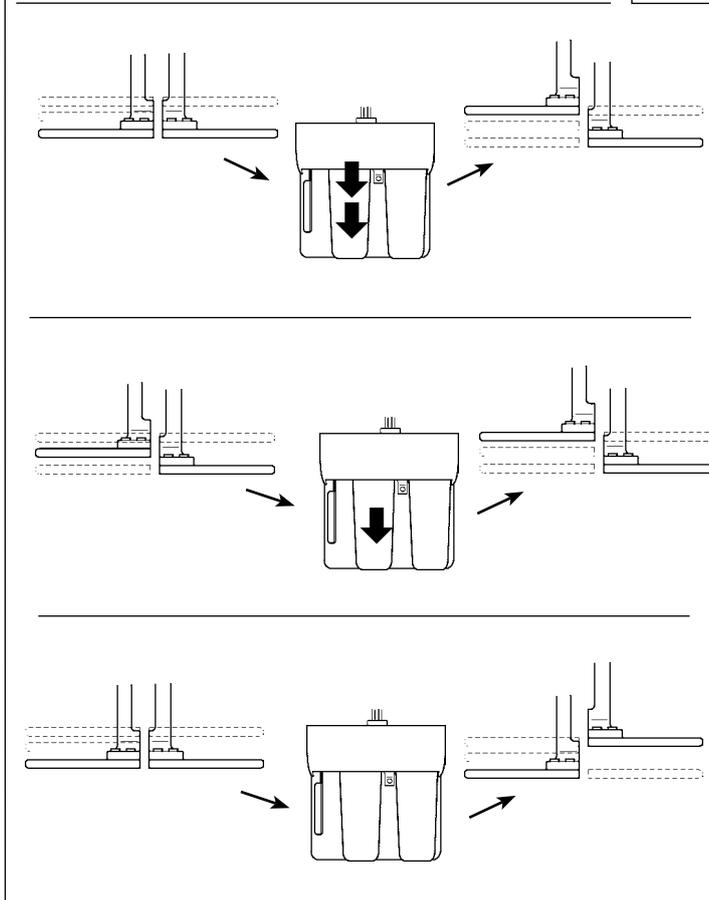
[ Lorsque la course à 2 pas des presseurs divisés droit/gauche est sélectionnée (PK-47 est utilisé.) ]



① Lorsque la pédale droite est enfoncée, le presseur droit descend en position basse. Lorsque "12" (course à 2 pas des presseurs divisés droit/gauche (dans l'ordre de gauche à droite) est paramétré sur la commutation de mémoire U081, il est possible d'actionner la pédale droite uniquement si le presseur gauche est en position basse.

② Lorsque la pédale intermédiaire est enfoncée au 1er pas, le presseur gauche s'arrête à la position intermédiaire. Lorsque "11" (course à 2 pas des presseurs divisés droit/gauche (dans l'ordre de droite à gauche)) est paramétré sur la commutation de mémoire U081, il est possible d'actionner la pédale intermédiaire uniquement si le presseur droit est en position basse.

③ La pédale intermédiaire étant enfoncée au 1er pas, l'enfoncer au 2e pas a pour effet d'abaisser le presseur gauche à sa position basse.



④ Les presseurs droit et gauche étant tous deux en position basse, enfoncer le levier gauche a pour effet de démarrer le piquage.

⑤ Le presseur gauche étant en position basse, enfoncer la pédale intermédiaire au 2e pas a pour effet de remonter le presseur gauche.

⑥ Le presseur gauche étant en position intermédiaire, enfoncer la pédale intermédiaire au 1er pas a pour effet de remonter le presseur gauche.

⑦ Le presseur droit étant en position basse, enfoncer de nouveau la pédale droite a pour effet de remonter le presseur droit.

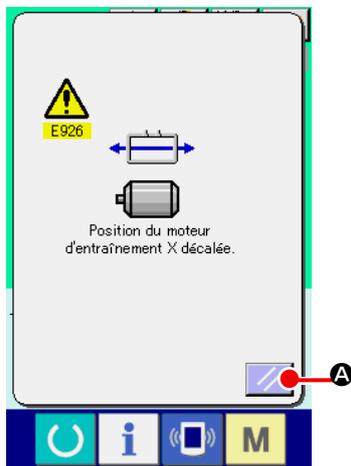
## 2-30. Opération en cas de glissement de position du moteur X/Y

Lorsque le moteur X/Y détecte un glissement de position, l'écran d'erreur s'affiche.

On peut changer le moment de l'affichage d'erreur par un paramétrage de l'interrupteur logiciel.

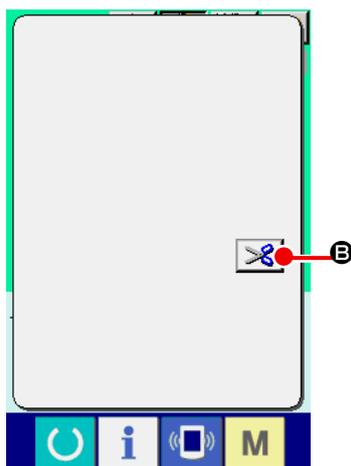
Pour plus d'informations, consulter le manuel du technicien.

### (1) Lorsqu'une erreur s'affiche pendant la couture



#### ① Annuler l'état d'erreur.

Appuyer sur le bouton REINITIALISATION  **A** pour annuler l'état d'erreur ; l'écran local de coupe du fil s'affiche.



#### ② Effectuer la coupe du fil.

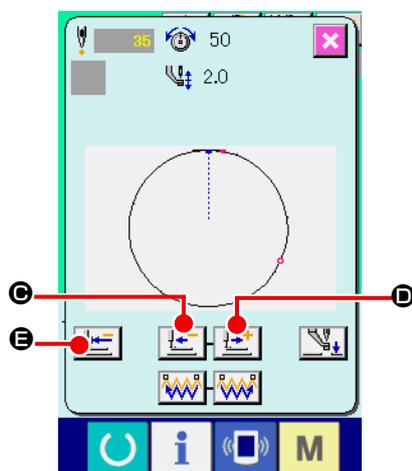
Si l'on ne constate aucun problème après avoir vérifié les points de couture, appuyer sur la pédale de départ sans effectuer aucun changement et reprendre la couture.

Dans le cas contraire, appuyer sur le bouton COUPE DU FIL



**B** pour couper le fil.

Lors de la coupe du fil, l'écran local d'entraînement avant/arrière s'affiche.



#### ③ Ramener le presseur sur la position de reprise de la couture.

A chaque pression sur le bouton ENTRAINEMENT ARRIERE  **C**, le presseur recule d'un point. A chaque pression sur le bouton ENTRAINEMENT AVANT  **D**, le presseur avance d'un point.

Déplacer le presseur jusqu'à la position de reprise de la couture.

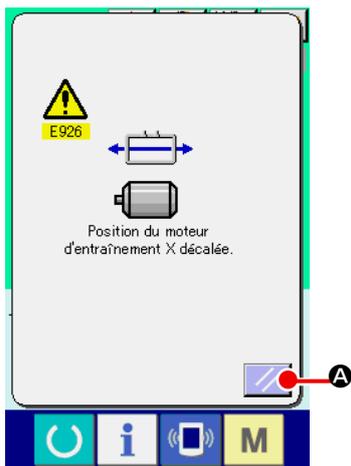
Lorsqu'on appuie sur le bouton RETOUR A L'ORIGINE 

**E**, l'écran local se ferme, l'écran de couture s'affiche et le presseur revient sur la position de départ de la couture.

#### ④ Reprendre la couture.

Lorsqu'on appuie sur la pédale, la couture reprend.

## (2) Lorsqu'une erreur s'affiche après la fin de la couture



### ① Annuler l'état d'erreur.

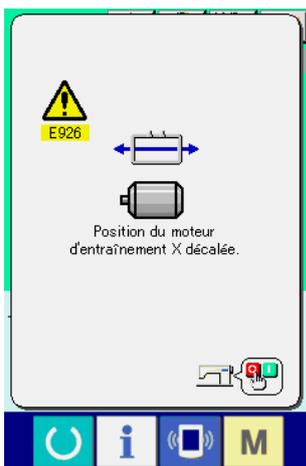
Lorsqu'on appuie sur le bouton REINITIALISATION  **A** pour annuler l'état d'erreur, l'écran de couture s'affiche.

### ② Ré-exécuter l'opération de couture depuis le début.

Lorsqu'on appuie sur la pédale, la couture commence.

## (3) Lorsque la touche de réinitialisation ne s'affiche pas

Lorsqu'un glissement important est détecté, la touche de réinitialisation ne s'affiche pas.



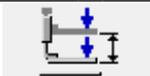
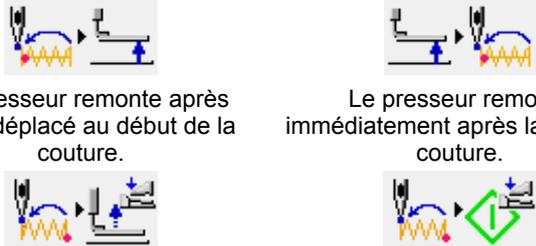
### ① Couper l'alimentation.

### 3. LISTE DES DONNÉES DE L'INTERRUPTEUR LOGICIEL

Les données de l'interrupteur logiciel s'appliquent globalement à tous les mouvements de la machine et aux données de toutes les configurations.

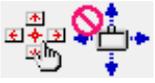
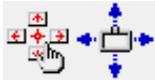
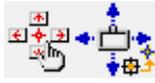
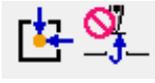
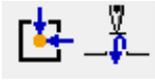
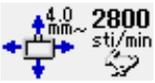
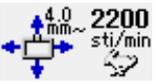
#### 3-1. Liste des données

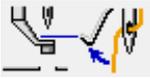
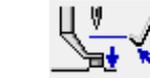
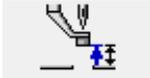
N°	Paramètre		Plage de réglage	Unité de modification
U001	Vitesse maximale de couture		200 à 2800	100sti/min
U002	Vitesse de couture du premier point Cas avec pince-fil		200 à 900	100sti/min
U003	Vitesse de couture du second point Cas avec pince-fil		200 à 2800	100sti/min
U004	Vitesse de couture du troisième point Cas avec pince-fil		200 à 2800	100sti/min
U005	Vitesse de couture du quatrième point Cas avec pince-fil		200 à 2800	100sti/min
U006	Vitesse de couture du cinquième point Cas avec pince-fil		200 à 2800	100sti/min
U007	Tension du fil du premier point Cas avec pince-fil		0 à 200	1
U008	Réglage de la tension du fil lors de la coupe du fil		0 à 200	1
U009	Phase de commutation de tension du fil lors de la coupe du fil		- 6 à 4	1
U010	Vitesse de couture du premier point Cas sans pince-fil		200 à 1500	100sti/min
U011	Vitesse de couture du premier point Cas sans pince-fil		200 à 2800	100sti/min
U012	Vitesse de couture du troisième point Cas sans pince-fil		200 à 2800	100sti/min
U013	Vitesse de couture du quatrième point Cas sans pince-fil		200 à 2800	100sti/min
U014	Vitesse de couture du cinquième point Cas sans pince-fil		200 à 2800	100sti/min
U015	Tension du fil du premier point Cas sans pince-fil		0 à 200	1
U016	Phase de commutation de tension du fil au début de la couture		- 5 à 2	1
U018	Sélection de mouvement de compteur	  	---	---
	Compteur de couture	Compteur de pièces	Compteur de canettes	

N°	Paramètre	Plage de réglage	Unité de modification
U026	Hauteur du presseur lors de la course à 2 temps 	(Commande par moteur) 50 à 90 (Commande pneumatique) 10 à 300	1
U032	Permet de désactiver le son du vibreur sonore.  Sans signal sonore      Signal sonore de commande du panneau      Signal sonore de commande du panneau + signal sonore d'erreur	---	---
U033	Permet de spécifier le nombre de points après lequel le pince-fil d'aiguille est relâché. 	1 à 7	1
U034	Permet de retarder la phase de serrage du pince-fil 	- 10 à 0	1
U035	Permet de désactiver la commande du pince-fil.  Normal      Désactivé	---	---
U036	Permet de sélectionner la phase de mouvement. Spécifier une valeur dans le sens "-" lorsque les points sont insuffisamment serrés. 	- 8 à 16	1
U037	Permet de sélectionner l'état du presseur à la fin de la couture.  Le presseur remonte après s'être déplacé au début de la couture.      Le presseur remonte immédiatement après la fin de la couture. Le presseur remonte lorsqu'on appuie sur la pédale après s'être déplacé au début de la couture.      Le pied presseur se déplace jusqu'au point de départ de la couture, puis se soulève avec le bouton de levage du pied presseur. L'interrupteur de départ permet de démarrer la machine à coudre. Lorsque la machine à coudre s'arrête en cours de couture, le pied presseur se lève sur la position de levage du presseur prédéfini.	---	---
U038	Permet de paramétrer le mouvement de relevage du presseur à la fin de la couture.  Avec le presseur relevé      Sans le presseur relevé	---	---
U039	Permet d'exécuter un repérage de l'origine à la fin de chaque couture (autre que couture combinée).  Sans repérage de l'origine      Avec repérage de l'origine	---	---
U040	Permet de spécifier le repérage de l'origine dans la couture combinée.  Sans repérage de l'origine      Après l'exécution de chaque configuration.      Après l'exécution de chaque cycle.	---	---

N°	Paramètre	Plage de réglage	Unité de modification
U041	<p><b>Permet de sélectionner l'état du presseur lorsque la machine est arrêtée par une commande de pause.</b></p>  <p>Le presseur remonte</p>  <p>Le presseur remonte lorsqu'on appuie sur la pédale de presseur.</p>		
U042	<p><b>Permet de spécifier la position d'arrêt de l'aiguille.</b></p>  <p>Position HAUTE</p>  <p>Point mort haut</p>	---	---
U046	<p><b>Permet de désactiver la coupe du fil.</b></p>  <p>Normal</p>  <p>Coupe du fil désactivé</p>	---	---
U048	<p><b>Permet de sélectionner l'itinéraire du retour à l'origine commandé par le bouton de retour à l'origine.</b></p>  <p>Retour linéaire</p>  <p>Retour dans le sens inverse de la configuration</p>  <p>Repérage de l'origine → Point de départ de la couture</p>	---	---
U049	<p><b>Permet de spécifier la vitesse de bobinage d'une canette.</b></p> 	800 à 2000	100sti/min
U051	<p><b>Permet de sélectionner la méthode de mouvement du tire-fil.</b></p>  <p>Désactivé</p>  <p>Tire-fil à aimant</p>	---	---
U064	<p><b>Permet de sélectionner l'unité de changement de taille de la forme de couture.</b></p>  <p>Saisie de %</p>  <p>Saisie de la taille réelle</p>	---	---
U068	<p><b>Durée de sortie de tension du fil lorsque la tension du fil peut être spécifiée.</b></p> 	0 à 20	1
U069	<p><b>Permet de sélectionner la position courbée du pince-fil.</b></p> <p>0 : Type S 1 : Fil fin de type H (de #50 à #8) 2 : Intermédiaire de type H 3 : Fil épais de type H (de #5 à #2)</p> 	---	---
U070	<p><b>Sélection de la position du pince-fil</b></p>  <p>Position avant</p>  <p>Position arrière</p>	---	---
U071	<p><b>Activation/désactivation de la détection de cassure du fil</b></p>  <p>Détection de cassure du fil désactivée</p>  <p>Détection de cassure du fil activée</p>	---	---
U072	<p><b>Nombre de points invalides au début de la couture pour la détection de cassure du fil</b></p> 	0 à 15 points	1 point

N°	Paramètre	Plage de réglage	Unité de modification
U073	<b>Nombre de points invalides pendant la couture pour la détection de cassure du fil</b> 	0 à 15 points	1 point
U081	<b>Commande de cadre d'entraînement : ouverture/fermeture par la pédale</b>  <p>Séquence de fonctionnement du cadre d'entraînement par actionnement de la pédale lorsque la durée normale est paramétrée.</p> <p>(Lors d'une commande par le moteur)</p> <p>0 : Presseur indivisé</p> <p>1 : Course à 2 pas du presseur indivisé (Ré-abaissement avec le contacteur de presseur)</p> <p>2 : Course à 2 pas du presseur indivisé (Vers le bas + démarrage avec contacteur de démarrage)</p> <p>3 : Course à 2 pas du presseur indivisé (Intermédiaire → Vers le bas → vers le haut avec le contacteur de presseur)</p> <p>4 à 99 : Presseur indivisé (Lors d'une commande pneumatique)</p> <p>0 : Presseur indivisé</p> <p>1 : Presseur divisé droite/gauche (sans priorité droite/gauche)</p> <p>2 : Presseur divisé droite/gauche (dans l'ordre de droite à gauche)</p> <p>3 : Presseur divisé droite/gauche (dans l'ordre de gauche à droite)</p> <p>4 à 7 : Type spécial (*1)</p> <p>8 : Presseur indivisé</p> <p>9 : Course à 2 pas du presseur indivisé</p> <p>10 : Course à 2 pas des presseurs divisés droit/gauche (sans division droite/gauche)</p> <p>11 : Course à 2 pas des presseurs divisés droit/gauche (Ordre de droite à gauche)</p> <p>12 : Course à 2 pas des presseurs divisés droit/gauche (Ordre de gauche à droite)</p> <p>13 à 99 : Presseur indivisé</p> <p>*1 : Lorsque ce type est utilisé, voir le manuel de l'ingénieur.</p>	0 à 99	1
U082	<b>Commande de cadre d'entraînement : ouverture fermeture lors d'un arrêt à mi-course</b>  <p>Permet de spécifier l'ordre de fonctionnement du cadre d'entraînement par l'actionnement de la pédale lors du relevage du cadre d'entraînement par une instruction de pause dans les données de configuration.</p> <p>(Lors d'une commande par le moteur)</p> <p>0 : Presseur indivisé</p> <p>1 : Course à 2 pas du presseur indivisé (Ré-abaissement avec le contacteur de presseur)</p> <p>2 : Course à 2 pas du presseur indivisé (Vers le bas + démarrage avec contacteur de démarrage)</p> <p>3 : Course à 2 pas du presseur indivisé (Intermédiaire → Vers le bas → vers le haut avec le contacteur de presseur)</p> <p>4 à 99 : Presseur indivisé (Lors d'une commande pneumatique)</p> <p>0 : Presseur indivisé</p> <p>1 : Presseur divisé droite/gauche (sans priorité droite/gauche)</p> <p>2 : Presseur divisé droite/gauche (dans l'ordre de droite à gauche)</p> <p>3 : Presseur divisé droite/gauche (dans l'ordre de gauche à droite)</p> <p>4 à 7 : Type spécial (*1)</p> <p>8 : Presseur indivisé</p> <p>9 : Course à 2 pas du presseur indivisé</p> <p>10 : Course à 2 pas des presseurs divisés droit/gauche (sans division droite/gauche)</p> <p>11 : Course à 2 pas des presseurs divisés droit/gauche (Ordre de droite à gauche)</p> <p>12 : Course à 2 pas des presseurs divisés droit/gauche (Ordre de gauche à droite)</p> <p>13 à 99 : Presseur indivisé</p> <p>*1 : Lorsque ce type est utilisé, voir le manuel de l'ingénieur.</p>	0 à 99	1

N°	Paramètre	Plage de réglage	Unité de modification
U084	<b>Avec/Sans verrouillage de SW1 de pédale</b>  Sans  Avec	---	---
U085	<b>Avec/Sans verrouillage de SW2 de pédale</b>  Sans  Avec	---	---
U086	<b>Avec/Sans verrouillage de SW3 de pédale</b>  Sans  Avec	---	---
U087	<b>Avec/Sans verrouillage de SW4 de pédale</b>  Sans  Avec	---	---
U088	<b>Mode de la fonction d'agrandissement/réduction</b>  Désactivé  Augmentation/ diminution du nombre de points (pas de couture fixe)  Augmentation/ diminution du pas de couture (nombre de points fixe)	---	---
U089	<b>Mode de la fonction de déplacement pas à pas</b>  Désactivé  Déplacement parallèle  Seconde origine spécifiée ultérieurement	---	---
U091	<b>Mouvement de compensation de dispositif de retenue : activation/désactivation du mouvement</b>  Sans mouvement  Avec mouvement	---	---
U094	<b>Sélection du point mort haut de l'aiguille lors du repérage de l'origine/retour à l'origine</b>  Sans  Avec	---	---
U097	<b>Pause : opération de coupe du fil</b>  Coupe automatique du fil  Manuelle (coupe du fil lorsqu'on appuie à nouveau sur l'interrupteur d'arrêt)	---	---
U101	<b>Commande synchronisée de l'entraînement X/Y du moteur principal : vitesse/pas de couture</b>  2800sti/min/ 4,0mm  2200sti/min/ 4,0mm  1800sti/min/ 4,0mm  1400sti/min/ 4,0mm	---	---

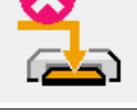
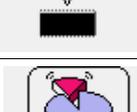
N°	Paramètre	Plage de réglage	Unité de modification
<b>U103</b>	<b>Avec/sans commande du presseur intermédiaire</b>    <p>Sans (Abaissement fixe)</p> <p>Avec (abaissement avec les données de couture pendant le fonctionnement)</p> <p>Avec (abaissement même lors de l'entraînement avant/arrière)</p>	---	---
<b>U104</b>	<b>Phase d'abaissement du presseur intermédiaire</b>   <p>Juste avant le démarrage de la tête de la machine</p> <p>Synchronisé avec le dernier cadre d'entraînement</p>	---	---
<b>U105</b>	<b>Presseur intermédiaire : position de balayage du tire-fil</b>    <p>Balayage au-dessus du presseur intermédiaire</p> <p>Balayage au-dessus du presseur intermédiaire (position d'abaissement maximal du presseur intermédiaire)</p> <p>Balayage au-dessous du presseur intermédiaire</p>	---	---
<b>U108</b>	<b>Avec/sans détection de pression d'air</b>   <p>Sans</p> <p>Avec</p>	---	---
<b>U112</b>	<b>Sélection de la position d'ABAISSEMENT du presseur intermédiaire</b> → Voir " <b>I-4-8. Hauteur de presseur intermédiaire</b> " p.22. 	0 à 7,0 mm	0,1
<b>U129</b>	<b>Avec/sans commande de refroidisseur d'aiguille</b>   <p>Sans</p> <p>Avec</p>	---	---
<b>U145</b>	<b>L'heure de sortie automatique de l'écran du compteur peut être définie.</b> 	0 à 99	1
<b>U146</b>	<b>Sélection du point mort supérieur de l'aiguille au moment du retour à l'origine</b>   <p>Sans</p> <p>Avec</p>	---	---
<b>U245</b>	<b>Erreur de graissage</b> Permet d'annuler le nombre de points pour le graissage. → Voir " <b>III-1-11. Ajout de graisse aux points spécifiés</b> " p.121. 	---	---
<b>U500</b>	<b>Sélection de langue</b> <div style="display: flex; flex-wrap: wrap;"> <div style="width: 25%;">日本語 Japonais</div> <div style="width: 25%;">English Anglais</div> <div style="width: 25%;">中文繁體字 Chinois (traditionnel)</div> <div style="width: 25%;">中文简体字 Chinois (simplifié)</div> <div style="width: 25%;">Español Espagnol</div> <div style="width: 25%;">Italiano Italien</div> <div style="width: 25%;">Français Français</div> <div style="width: 25%;">Deutsch Allemand</div> <div style="width: 25%;">Português Portugais</div> <div style="width: 25%;">Türkçe Turc</div> <div style="width: 25%;">Tiếng Việt Vietnamien</div> <div style="width: 25%;">한국어 Coréen</div> <div style="width: 25%;">Indonesia Indonésien</div> <div style="width: 25%;">Русский Russe</div> </div>	---	---

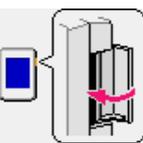
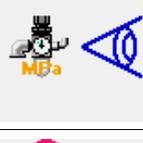
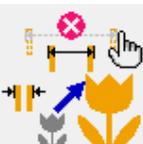
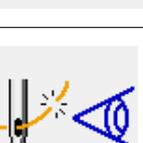
### 3-2. Liste des valeurs par défaut

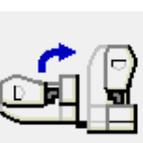
N°	Paramètre	Valeur par défaut				
		SS/HS 1306	SS/HS 1510	SL/HL 1306	SL/HL 1510	SL/HL 2210
U001	Vitesse maximale de couture	2800				
U002	Vitesse de couture du premier point	900				
U003	Vitesse de couture du second point	2800				
U004	Vitesse de couture du troisième point	2800				
U005	Vitesse de couture du quatrième point	2800				
U006	Vitesse de couture du cinquième point	2800				
U007	Tension du fil du premier point	200				
U008	Réglage de la tension du fil lors de la coupe du fil	0				
U009	Phase de commutation de tension du fil lors de la coupe du fil	0				
U010	Vitesse de couture du premier point	200				
U011	Vitesse de couture du second point	600				
U012	Vitesse de couture du troisième point	1000				
U013	Vitesse de couture du quatrième point	1500				
U014	Vitesse de couture du cinquième point	2000				
U015	Tension du fil du premier point	0				
U016	Phase de commutation de tension du fil au début de la couture	-5				
U018	Sélection de mouvement de compteur					
U026	Hauteur du presseur lors de la course à 2 temps	70	35			
U032	Permet de désactiver le son du vibreur sonore.					
U033	Permet de spécifier le nombre de points après lequel le pince-fil d'aiguille est relâché.	2				
U034	Permet de retarder la phase de serrage du pince-fil	0				
U035	Permet de désactiver la commande du pince-fil.					
U036	Permet de sélectionner la phase de mouvement.	3				
U037	Permet de sélectionner l'état du presseur à la fin de la couture.					
U038	Permet de paramétrer le mouvement de relevage du presseur à la fin de la couture.					
U039	Permet d'exécuter un repérage de l'origine à la fin de chaque couture (autre que couture combinée).					
U040	Permet de sélectionner l'état du presseur lorsque la machine est arrêtée par une commande de pause.					
U041	Permet de spécifier la position d'arrêt de l'aiguille.					
U042	Permet de spécifier la position d'arrêt de l'aiguille.					
U046	Permet de paramétrer le mouvement de relevage du presseur à la fin de la couture.					

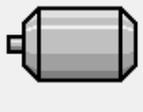
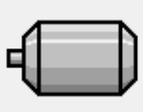
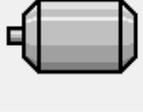
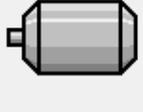
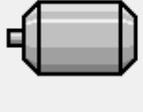
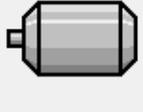
N°	Paramètre	Valeur par défaut				
		SS/HS 1306	SS/HS 1510	SL/HL 1306	SL/HL 1510	SL/HL 2210
U048	Permet d'exécuter un repérage de l'origine à la fin de chaque couture (autre que couture combinée).					
U049	Permet de spécifier la vitesse de bobinage d'une canette.	1600				
U051	Permet de sélectionner la méthode de mouvement du tire-fil.					
U064	Permet de sélectionner l'unité de changement de taille de la forme de couture.					
U068	Durée de sortie de tension du fil lorsque la tension du fil peut être spécifiée.	20				
U069	Permet de sélectionner la position courbée du pince-fil.	Type S : 0 / Type H : 1				
U070	Sélection de la position du pince-fil					
U071	Activation/désactivation de la détection de cassure du fil					
U072	Nombre de points invalides au début de la couture pour la détection de cassure du fil	8				
U073	Nombre de points invalides pendant la couture pour la détection de cassure du fil	3				
U081	Commande de cadre d'entraînement : ouverture/fermeture par la pédale	0		1		8
U082	Commande de cadre d'entraînement : ouverture fermeture lors d'un arrêt à mi-course	0		1		8
U084	Avec/Sans verrouillage de SW1 de pédale					
U085	Avec/Sans verrouillage de SW2 de pédale					
U086	Avec/Sans verrouillage de SW3 de pédale					
U087	Avec/Sans verrouillage de SW4 de pédale					
U088	Mode de la fonction d'agrandissement/réduction					
U089	Mode de la fonction de déplacement pas à pas					
U091	Mouvement de compensation de dispositif de retenue : activation/désactivation du mouvement					
U094	Sélection du point mort haut de l'aiguille lors du repérage de l'origine/retour à l'origine					
U097	Pause : opération de coupe du fil					
U101	Commande synchronisée de l'entraînement X/Y du moteur principal : vitesse/pas de couture					
U103	Avec/sans commande du presseur intermédiaire					
U104	Phase d'abaissement du presseur intermédiaire					
U105	Presseur intermédiaire : position de balayage du tire-fil					
U108	Avec/sans détection de pression d'air					
U112	Sélection de la position d'ABAISSEMENT du presseur intermédiaire	3,5				
U129	Avec/sans commande de refroidisseur d'aiguille					
U145	L'heure de sortie automatique de l'écran du compteur peut être définie.	0				
U146	Activer/désactiver l'affichage de la forme lors de la sélection de la configuration					
U245	Erreur de graissage	-				
U500	Sélection de langue	Je suis unestablished				

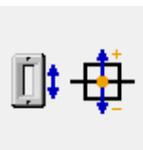
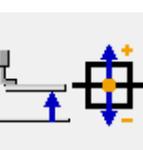
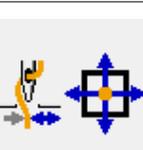
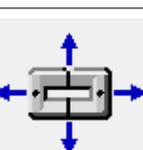
## 4. LISTE DES CODES D'ERREUR

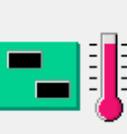
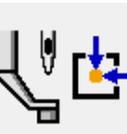
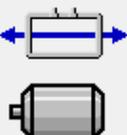
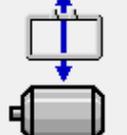
Code d'erreur	Affichage	Description de l'erreur	Message affiché	Annulation de l'erreur	Où annuler l'erreur
E007		<b>Blocage machine</b> L'arbre principal de la machine ne peut pas tourner en raison d'une anomalie.	La machine est verrouillée.	Mettre la machine hors tension.	
E008		<b>Anomalie du connecteur de la tête de la machine</b> La lecture de la mémoire de la tête de la machine est impossible.	Une tête indéfinie a été choisie.	Mettre la machine hors tension.	
E010		<b>Erreur de n° de configuration</b> Les numéros de configuration sauvegardés n'ont pas été mémorisés dans la ROM de données ou elles sont en mode d'interdiction de lecture.	Le motif indiqué n'existe pas.	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	Ecran précédent
E011		<b>Support de données externe non inséré</b> Aucun support externe de données n'est inséré.	Le support n'est pas inséré.	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	Ecran précédent
E012		<b>Erreur de lecture</b> La lecture des données depuis un support de données externe est impossible.	Impossible de lire les données.	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	Ecran précédent
E013		<b>Erreur d'écriture</b> L'écriture des données sur le support externe de données est impossible.	Impossible d'écrire les données.	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	Ecran précédent
E015		<b>Erreur de format</b> Le formatage ne peut être effectué.	Le formatage est impossible.	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	Ecran précédent
E016		<b>Dépassement de capacité de support externe</b> La capacité du support externe est insuffisante.	Manque de capacité. (support)	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	Ecran précédent
E017		<b>Dépassement de capacité de mémoire machine</b> La capacité de mémoire machine est insuffisante.	Manque de capacité. (machine)	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	Ecran précédent
E019		<b>Dépassement de taille de fichier</b> Le fichier est trop grand.	Données du motif trop importantes. (Environ 50 000 points)	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	Ecran précédent
E024		<b>Dépassement de taille des données de configuration</b> Dépassement de capacité mémoire.	La capacité de mémoire est épuisée.	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	Ecran de saisie

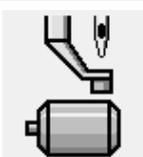
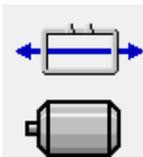
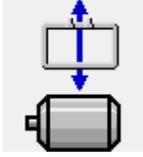
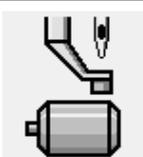
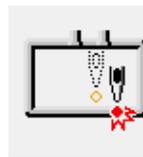
Code d'erreur	Affichage	Description de l'erreur	Message affiché	Annulation de l'erreur	Où annuler l'erreur
E027		<b>Erreur de lecture</b> La lecture des données depuis le serveur est impossible.	Impossible de lire les données.	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	E c r a n précédent
E028		<b>Erreur d'écriture</b> L'écriture des données sur le serveur est impossible	Impossible d'écrire les données.	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	E c r a n précédent
E029		<b>Erreur de libération de la fente d'insertion de support d'enregistrement</b> Le couvercle de la fente d'insertion de support d'enregistrement n'est pas fermé.	Couvercle de fente du support ouvert.	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	E c r a n précédent
E030		<b>Erreur d'écart de position de barre à aiguille</b> La barre à aiguille ne se trouve pas sur la position prédéterminée.	Aiguille dans position incorrecte.	Tourner la poulie manuelle pour amener la barre à aiguille sur sa position prédéterminée.	Ecran de saisie
E031		<b>Chute de pression d'air</b> La pression d'air est tombée.	Pression d'air faible.	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	Ecran de saisie
E032		<b>Erreur d'interchangement de fichier</b> Le fichier ne peut pas être lu.	Impossible de lire le fichier.	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	Ecran de saisie
E040		<b>Dépassement de l'espace de couture</b>	Limite de mouvement dépassé.	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	Ecran de couture
E043		<b>Erreur d'agrandissement</b> Le pas de couture dépasse la valeur maximale.	Pas max. dépassé.	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	Ecran de saisie
E045		<b>Erreur de données de configuration</b>	Données du motif incorrect.	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	Ecran de saisie
E050		<b>Interrupteur d'arrêt</b> On a appuyé sur l'interrupteur d'arrêt pendant le fonctionnement de la machine.	Bouton d'arrêt provisoire enfoncé.	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	E c r a n d'étape
E052		<b>Erreur de détection de cassure du fil</b> Se produit lorsqu'une cassure du fil est détectée.	Rupture de fil détectée.	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	Ecran d'étape

Code d'erreur	Affichage	Description de l'erreur	Message affiché	Annulation de l'erreur	Où annuler l'erreur
E061		<b>Erreur de données de l'interrupteur logiciel</b> Les données de l'interrupteur logiciel sont corrompues ou la révision est ancienne.	Erreur de données changement mémoire.	Mettre la machine hors tension.	
E080		<b>Interrupteur d'arrêt externe</b>	L' interrupteur d'arrêt externe a été enfoncé.	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	Ecran d'étape
E204		<b>Erreur de connexion USB</b> Lorsque le nombre de coutures exécutées atteint 10 ou plus, avec un dispositif USB connecté à la machine à coudre	Ne jamais connecter le dispositif de stockage USB à la machine pendant le piquage.	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	E c r a n d e coudre
E220		<b>Avertissement erreur E220 Graissage</b> Lors de l'opération de 100 millions points. → Voir " <b>III-1-11. Ajout de graisse aux points spécifiés</b> " p.121.	Important : Graisse presque épuisée. Ajouter la graisse.	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	Ecran de saisie
E221		<b>Erreur E221 Graissage</b> Lors de l'opération de 120 millions points La machine à coudre est placée en mode couture impossible. Il est possible d'effacer ce mode au moyen de l'interrupteur logiciel <b>U245</b> . → Voir " <b>III-1-11. Ajout de graisse aux points spécifiés</b> " p.121.	Important : Graisse épuisée. Ajouter la graisse.	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	Ecran de saisie
E302		<b>Erreur de basculement de la tête de la machine</b> Se produit lorsque le capteur de basculement de la tête de la machine est désactivé.	Tête inclinée.	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	Ecran précédent
E305		<b>Erreur de position du couteau fendeur</b> Le couteau fendeur se trouve sur la position correcte.	Capteur du massicot de fils non détectable.	Mettre la machine hors tension.	Ecran de saisie
E306		<b>Erreur de position du pince-fil</b> Le pince-fil n'est pas sur la position correcte.	Capteur du pinceur de fil non détectable.	Mettre la machine hors tension.	
E307		<b>Erreur d'expiration de délai de commande d'entrée externe</b> Se produit lorsqu'il n'y a pas d'entrée pendant un délai donné avec une commande d'entrée externe de données vectorielles.	Aucune saisie pendant un certain temps avec commande de saisie externe des données vectorielles.	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	Ecran de saisie

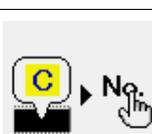
Code d'erreur	Affichage	Description de l'erreur	Message affiché	Annulation de l'erreur	Où annuler l'erreur
E308		<b>Erreur d'expiration de délai de Wait Terminal</b> Il n'y a pas eu d'entrée à Wait Terminal pendant une certaine durée.	Aucune saisie pendant un certain temps depuis le terminal d'attente.	Mettre la machine hors tension.	
E406		<b>Erreur de mot de passe</b>	Le mot de passe est différent. Resaisir le mot de passe depuis le début.	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	Écran de saisie du mot de passe
E703		<b>Le panneau a été raccordé à une machine pour laquelle il n'est pas prévu. (Erreur de type de machine)</b> Se produit lorsque le code de type de machine du système est incorrect lors de la communication initiale.	Modèle de machine à coudre différent de celui du panneau.	Possibilité de réécriture du programme après une pression sur le bouton de communication.	Écran de Communication
E704		<b>Discordance de version système</b> Une discordance de version du logiciel système a été trouvée lors de la communication initiale.	Version de programme incompatible.	Possibilité de réécriture du programme après une pression sur le bouton de communication.	Écran de Communication
E730		<b>Dérangement du codeur du moteur de l'arbre</b> Se produit lorsque le codeur du moteur de la machine est anormal.	Moteur de la machine à coudre défectueux. (Phases Encodeur A et B)	Mettre la machine hors tension.	
E731		<b>Défaillance du capteur d'orifice du moteur principal ou du capteur de position</b> Le capteur d'orifice ou le capteur de position du moteur de la machine est défectueux.	Moteur de la machine à coudre défectueux. (Phases Encodeur U, V et W)	Mettre la machine hors tension.	
E733		<b>Rotation arrière du moteur d'arbre principal</b> Se produit lorsque le moteur de la machine tourne en arrière.	Moteur de la machine à coudre tourne en sens inverse.	Mettre la machine hors tension.	
E802		<b>Détection de discontinuité électrique d'alimentation</b>	Alimentation coupée sur-le-champ.	Mettre la machine hors tension.	
E811		<b>Surtension</b> Se produit lorsque la tension d'entrée est supérieure à la valeur spécifiée.	Tension d'entrée trop élevée. (Vérifier tension d'entrée.)	Mettre la machine hors tension.	
E813		<b>Tension insuffisante</b> Se produit lorsque la tension d'entrée est inférieure à la valeur spécifiée.	Tension d'entrée trop basse. (Vérifier tension d'entrée.)	Mettre la machine hors tension.	
E901		<b>Anomalie d'IPM de moteur d'arbre principal</b> Se produit lorsque l'IPM de la carte de servocommande est anormal.	Carte SDC défectueuse. (IPM)	Mettre la machine hors tension.	

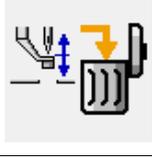
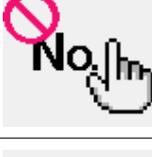
Code d'erreur	Affichage	Description de l'erreur	Message affiché	Annulation de l'erreur	Où annuler l'erreur
E903		<b>Anomalie de l'alimentation du moteur pas à pas</b> Se produit lorsque l'alimentation de moteur pas à pas de la carte de servocommande (SERVO CONTROL) fluctue de plus de $\pm 15\%$ .	Alimentation carte SDC défectueuse. (Alimentation du moteur pas à pas de 85V)	Mettre la machine hors tension.	
E904		<b>Anomalie d'alimentation de solénoïde</b> Se produit lorsque l'alimentation de solénoïde de la carte de servocommande (SERVO CONTROL) fluctue de plus de $\pm 15\%$ .	Alimentation carte SDC défectueuse. (Alimentation solénoïde de 33V)	Mettre la machine hors tension.	
E905		<b>Température du dissipateur thermique de la carte de servocommande (SERVO CONTROL) anormale</b> Rétablir l'alimentation après avoir attendu un certain temps (surchauffe de la carte de servocommande (SERVO CONTROL)).	Température de carte SDC trop élevée.	Mettre la machine hors tension.	
E907		<b>Erreur de repérage de l'origine du moteur d'avance X</b> Se produit lorsque le signal du capteur d'origine n'est pas reçu lors du mouvement de repérage de l'origine.	Origine du moteur X introuvable. (capteur d'origine de X)	Mettre la machine hors tension.	
E908		<b>Erreur de repérage de l'origine du moteur d'avance Y</b> Se produit lorsque le signal du capteur d'origine n'est pas reçu lors du mouvement de repérage de l'origine.	Origine du moteur Y introuvable. (capteur d'origine de Y)	Mettre la machine hors tension.	
E910		<b>Erreur de repérage de l'origine du moteur de presseur</b> Se produit lorsque le signal du capteur d'origine n'est pas reçu lors du mouvement de repérage de l'origine.	Origine du moteur du coupe-fils du presseur introuvable. (Capteur d'origine du coupe-fils du presseur)	Mettre la machine hors tension.	
E913		<b>Erreur de repérage de l'origine du pince-fil</b> Se produit lorsque le signal du capteur d'origine n'est pas reçu lors du mouvement de repérage de l'origine.	Origine du moteur du pinceur de fil introuvable. (Capteur d'origine du pinceur de fil)	Mettre la machine hors tension.	
E914		<b>Erreur d'anomalie d'entraînement</b> Un décalage de phase se produit entre l'entraînement et l'arbre principal.	Problème d'entraînement X/Y détecté.	Mettre la machine hors tension.	
E915		<b>Anomalie de communication entre le panneau de commande et le processeur principal (MAIN CPU)</b> Se produit en cas d'anomalie de communication des données.	Communication impossible. (Panneau - Carte principale)	Mettre la machine hors tension.	

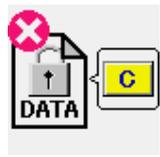
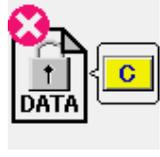
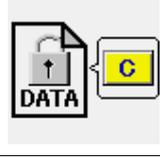
Code d'erreur	Affichage	Description de l'erreur	Message affiché	Annulation de l'erreur	Où annuler l'erreur
E916		<b>Anomalie de communication entre le processeur principal (MAIN CPU) et le processeur de l'arbre principal</b> Se produit en cas d'anomalie de communication des données.	Communication impossible. (Carte principale - Carte SDC)	Mettre la machine hors tension.	
E917		<b>Absence de communication entre le panneau de commande et l'ordinateur</b> Se produit en cas d'anomalie de communication des données.	Communication impossible. (Panneau - PC)	Recommencer après avoir annulé l'erreur.	
E918		<b>Surchauffe de la carte principale (MAIN)</b> Surchauffe de la carte principale (MAIN) Rétablir l'alimentation après avoir attendu un certain temps.	Température carte principale trop élevée.	Mettre la machine hors tension.	
E925		<b>Erreur de repérage de l'origine du moteur de presseur intermédiaire</b> Se produit lorsque le capteur d'origine du moteur de presseur intermédiaire ne change pas d'état lors du repérage de l'origine.	Origine du presseur médian introuvable. (Capteur d'origine du presseur médian)	Mettre la machine hors tension.	
E926		<b>Erreur de glissement de position de moteur X</b>	Position du moteur d'entraînement X décalée.	1. En cas d'affichage d'erreur pendant la couture Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur 2. En cas d'affichage d'erreur après la fin de la couture Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur 3. Dans les autres cas Mettre la machine hors tension.	1. Ecran d'étape  2. Ecran de couture  3. --
E927		<b>Erreur de glissement de position de moteur Y</b>	Position du moteur d'entraînement Y décalée.	1. En cas d'affichage d'erreur pendant la couture Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur 2. En cas d'affichage d'erreur après la fin de la couture Redémarrage possible après l'annulation de l'erreur 3. Dans les autres cas Mettre la machine hors tension.	1. Ecran d'étape  2. Ecran de couture  3. --

Code d'erreur	Affichage	Description de l'erreur	Message affiché	Annulation de l'erreur	Où annuler l'erreur
E928		<b>Erreur de glissement de position de moteur de coupe du fil</b>	Position du moteur du coupe-fils décalée.	Mettre la machine hors tension.	
E930		<b>Erreur de glissement de position de moteur de presseur intermédiaire</b>	Position du moteur du presseur médian décalée.	Mettre la machine hors tension.	
E931		<b>Erreur de surcharge de moteur X</b>	Surcharge du moteur d'entraînement X excessive.	Mettre la machine hors tension.	
E932		<b>Erreur de surcharge de moteur Y</b>	Surcharge du moteur d'entraînement Y excessive.	Mettre la machine hors tension.	
E933		<b>Erreur de surcharge de moteur de coupe du fil</b>	Surcharge du moteur du coupe-fils excessive.	Mettre la machine hors tension.	
E935		<b>Erreur de surcharge de moteur de presseur intermédiaire</b>	Surcharge du moteur du presseur médian excessive.	Mettre la machine hors tension.	
E936		<b>Erreur de dépassement de plage de moteur X/Y</b>	Position du moteur d'entraînement hors zone de couture.	Mettre la machine hors tension.	
E943		<b>Anomalie de carte de commande principale (MAIN CONTROL)</b> Se produit lorsque l'écriture des données sur la carte de commande principale (MAIN CONTROL) est impossible	Carte principale défectueuse.	Mettre la machine hors tension.	
E946		<b>Anomalie de carte de relais de la tête (HEAD RELAY)</b> Se produit lorsque l'écriture des données sur la carte de relais de la tête (HEAD RELAY) est impossible	Carte supérieure défectueuse.	Mettre la machine hors tension.	

## 5. LISTE DES MESSAGES

N° de message	Affichage	Message affiché	Description
M520		Souhaitez-vous procéder à la suppression ?	<b>Confirmation d'effacement d'une configuration utilisateur</b> L'effacement sera exécuté. OK ?
M521		Souhaitez-vous procéder à la suppression ?	<b>Bouton de confirmation d'effacement d'une configuration</b> L'effacement sera exécuté. OK ?
M522		Souhaitez-vous procéder à la suppression ?	<b>Confirmation d'effacement d'une configuration de couture par cycles</b> L'effacement sera exécuté. OK ?
M523		Données du motif pas mémorisées. Souhaitez-vous procéder à l'effacement ?	<b>Confirmation d'effacement des données de sauvegarde</b> Les données de configuration ne sont pas enregistrées en mémoire. Les effacer ?
M528		Souhaitez-vous procéder à l'écrasement ?	<b>Confirmation d'écrasement d'une configuration utilisateur</b> L'écrasement des données sera exécuté. OK ?
M529		Souhaitez-vous procéder à l'écrasement ?	<b>Confirmation d'écrasement des données du support d'enregistrement</b> L'écrasement des données sera exécuté. OK ?
M530		Souhaitez-vous procéder à l'écrasement ?	<b>Confirmation d'écrasement des données vectorielles du panneau/données M3/données de format standard de couture/données du programme simplifié</b> L'écrasement des données sera exécuté. OK ?
M531		Souhaitez-vous procéder à l'écrasement ?	<b>Confirmation d'écrasement des données vectorielles sur l'ordinateur/données M3/données de format standard de couture/données du programme simplifié</b> L'écrasement des données sera exécuté. OK ?
M532		Souhaitez-vous procéder à l'écrasement ?	<b>Confirmation d'écrasement des données vectorielles sur l'ordinateur/données M3/données de format standard de couture/données du programme simplifié</b> L'écrasement des données sera exécuté. OK ?
M534		Souhaitez-vous procéder à l'écrasement ?	<b>Confirmation d'écrasement des données de réglage du support d'enregistrement et de toutes les données machine</b> L'écrasement des données sera exécuté. OK ?

N° de message	Affichage	Message affiché	Description
M535		Souhaitez-vous procéder à l'écrasement ?	<b>Confirmation d'écrasement des données de réglage sur l'ordinateur et de toutes les données machine</b> L'écrasement des données sera exécuté. OK ?
M537		Souhaitez-vous procéder à la suppression ?	<b>Confirmation de suppression de l'instruction de tension du fil</b> Une suppression sera effectuée. OK ?
M538		Souhaitez-vous procéder à la suppression ?	<b>Confirmation de suppression de la valeur d'augmentation/diminution du presseur intermédiaire</b> Une suppression sera effectuée. OK ?
M542		Souhaitez-vous procéder au formatage ?	<b>Confirmation de formatage</b> Un formatage sera exécuté. OK ?
M544		Données inexistantes.	<b>Les données correspondant au panneau n'existent pas.</b> Les données n'existent pas.
M545		Données inexistantes.	<b>Les données correspondant au support d'enregistrement n'existent pas.</b> Les données n'existent pas.
M546		Données inexistantes.	<b>Les données correspondant à l'ordinateur n'existent pas.</b> Les données n'existent pas.
M547		Impossible d'écraser car les données existent.	<b>Interdiction d'écrasement des données de configuration</b> Les données existent et l'écrasement ne peut pas être exécuté.
M548		Impossible d'écraser car les données existent.	<b>Interdiction d'écrasement des données du support d'enregistrement</b> Les données existent et l'écrasement ne peut pas être exécuté.
M549		Impossible d'écraser car les données existent.	<b>Interdiction d'écrasement des données sur l'ordinateur</b> Les données existent et l'écrasement ne peut pas être exécuté.
M550		Données de sauvegarde de saisie du coffret.	<b>Information des données de sauvegarde de la saisie du corps principal de la machine</b> Les données de sauvegarde de la saisie du corps principal de la machine existent.

N° de message	Affichage	Message affiché	Description
M554		Données de personnalisation du verrouillage réinitialisées.	<b>Message d'initialisation de données personnalisées</b> Les données personnalisées verrouillées ont été initialisées.
M555		Données de personnalisation du verrouillage altérées. Souhaitez-vous réinitialiser ?	<b>Corruption de données personnalisées</b> Les données personnalisées verrouillées sont corrompues. Exécuter initialisation. OK?
M556		Données de personnalisation du verrouillage sur le point d'être réinitialisées. D'accord ?	<b>Confirmation d'initialisation de données personnalisées</b> Initialiser les données personnalisées verrouillées. OK?
M557		Réinitialise le mot de passe. Oui ou Non ?	<b>Confirmation de réinitialisation du mot de passe</b> Réinitialise le mot de passe Oui ou Non
M653		Le formatage est exécuté.	<b>Pendant le formatage</b> Un formatage est en cours.
M669		Lecture des données en cours.	<b>Pendant la lecture des données</b> Les données sont en cours de lecture.
M670		Ecriture des données en cours.	<b>Pendant l'écriture des données</b> Les données sont en cours d'écriture.
M671		Conversion des données en cours.	<b>Pendant la conversion des données</b> Les données sont en cours de conversion.

# III. ENTRETIEN DE LA MACHINE

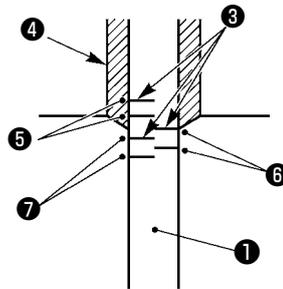
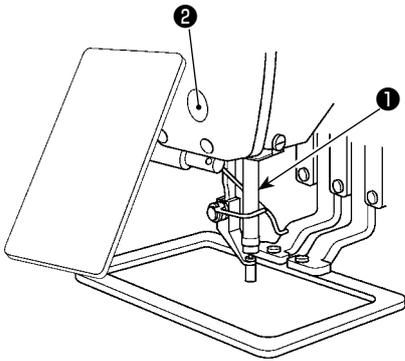
## 1. Entretien

### 1-1. Réglage de la hauteur de la barre à aiguille (Modification de la longueur de l'aiguille)



#### AVERTISSEMENT :

Mettre la machine à coudre hors tension avant de commencer le travail afin d'éviter tout accident causé par son démarrage soudain.



- ⑤ : Trait de repère pour DP x 5
- ⑥ : Trait de repère pour DP x 17 (avec un numéro d'aiguille supérieur à No. 22)
- ⑦ : Trait de repère pour DP x 17 (avec un numéro d'aiguille inférieur à No. 22)

\* **Etablir l'alimentation, puis la couper à nouveau après avoir abaissé le presseur intermédiaire.**

- 1) Abaisser la barre à aiguille ① jusqu'à la position la plus basse de sa course. Desserrer la vis de connexion de la barre à aiguille ② et régler de telle sorte que le trait de repère supérieur ③ gravé sur la barre à aiguille soit aligné avec l'extrémité inférieure de la bague de la barre à aiguille inférieure ④.
- 2) Comme indiqué sur la figure ci-dessous, modifier la position de réglage en fonction du numéro de l'aiguille.



Après le réglage, faire tourner la poulie pour vérifier s'il y a une charge supplémentaire.

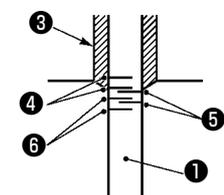
### 1-2. Réglage de la relation aiguille/navette



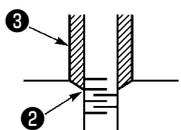
#### AVERTISSEMENT :

Mettre la machine à coudre hors tension avant de commencer le travail afin d'éviter tout accident causé par son démarrage soudain.

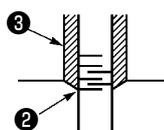
Relation entre l'aiguille et les traits de repère sur la barre à aiguille



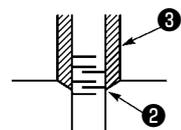
- ④ : Trait de repère pour l'aiguille DP x 5
- ⑤ : Trait de repère pour l'aiguille DP x 17 (avec un numéro d'aiguille supérieur à No. 22)
- ⑥ : Trait de repère pour l'aiguille DP x 17 (avec un numéro d'aiguille inférieur à No. 22)



Lorsqu'une aiguille DP x 5 est utilisée.



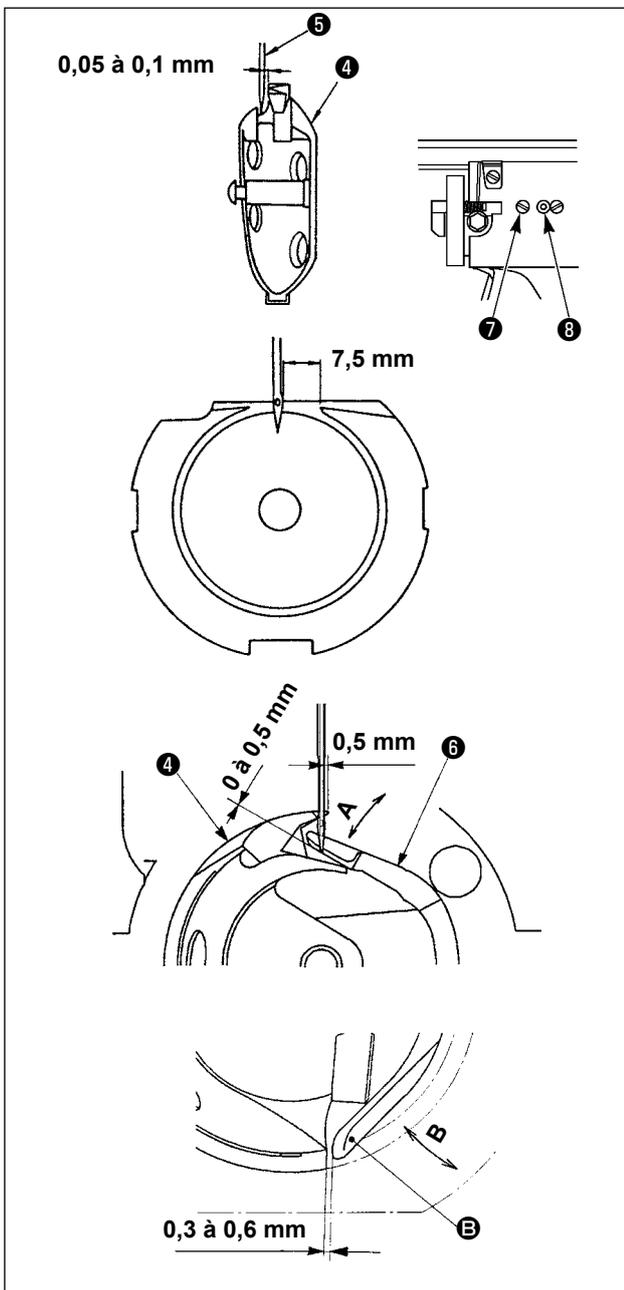
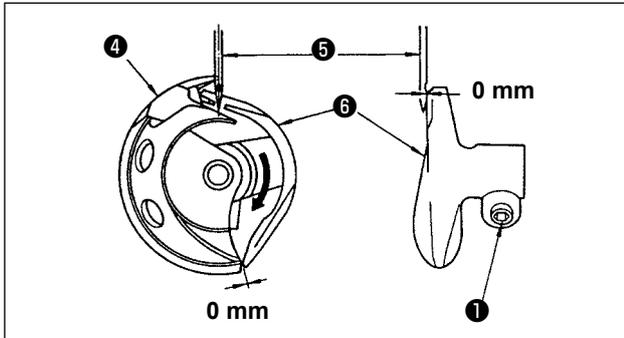
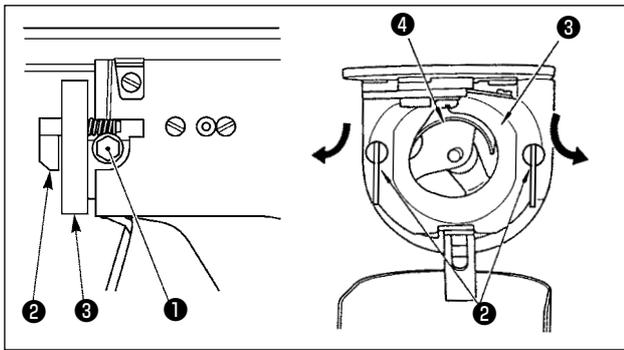
Lorsqu'une aiguille DP x 17 (dont le numéro est inférieur à No. 22) est utilisée.



Lorsqu'une aiguille DP x 17 (dont le numéro est supérieur à No. 22) est utilisée.

\* **Etablir l'alimentation, puis la couper à nouveau après avoir abaissé le presseur intermédiaire.**

- 1) Tourner manuellement le volant pour relever la barre à aiguille ①. Régler de telle sorte que le trait de repère inférieur ② sur la barre à aiguille ascendante soit aligné avec l'extrémité inférieure de la bague inférieure de la barre à aiguille.



- 2) Desserrer la vis de fixation ① dans le dispositif d'entraînement. Tirer le crochet ② du levier d'ouverture de la boîte à canette vers vous, l'ouvrir vers la droite et vers la gauche jusqu'à ce que le levier d'ouverture de la boîte à canette ③ se libère.

**Attention** Veiller à ce moment que la navette ④ ne glisse pas à l'extérieur et tombe.

- 3) Régler de telle sorte que le point de la navette ④ rencontre le centre de l'aiguille ⑤ et qu'un écart de 0 mm est assuré entre la face avant du dispositif d'entraînement ⑥ et l'aiguille, la face avant du dispositif d'entraînement recevant l'aiguille afin qu'elle ne soit pas courbée. Puis resserrer la vis de fixation ①.
- 4) Desserrer la vis de coursière ⑦ et ajuster la position longitudinale de la coursière. Pour effectuer ce réglage, faire tourner l'arbre de réglage ⑧ de la coursière dans le sens des aiguilles d'une montre ou en sens inverse afin d'assurer un écartement compris entre 0,05 et 0,1 mm entre l'aiguille ⑤ et le point de la lame de la navette ④.
- 5) Après avoir ajusté la position longitudinale de la coursière, régler ensuite pour assurer un écartement de 7,5 mm entre l'aiguille et la coursière. Puis resserrer la vis ⑦ de la coursière.
- 6) Lorsque le numéro d'aiguille paramétré à la livraison standard est modifié ou qu'un nouvel entraîneur est utilisé, régler la hauteur de l'entraîneur.

[Réglage de la hauteur de l'entraîneur]

- 1) La régler de sorte que la pointe de la lame du crochet interne ④ soit en contact avec le centre de l'aiguille ⑤ et serrer la vis de serrage ①.
- 2) Plier la partie gaine d'aiguille de l'entraîneur ⑥ dans le sens de la flèche A de manière à ce que la partie saillant entre son extrémité inférieure et l'extrémité de l'aiguille ⑤ soit de 0 à 0,5 mm lorsque la pointe de la lame du crochet interne ④ dépasse de 0,5 mm de l'extrémité droite de l'aiguille ⑤.
- 3) Plier l'extrémité arrière ③ de l'entraîneur ⑥ dans le sens B de manière à ce que le dégagement entre l'extrémité arrière ③ de l'entraîneur ⑥ et le crochet interne ④ soit de 0,3 à 0,6 mm.
- 4) Procéder au réglage des étapes 3) à 5) ci-dessus.

**1. Lorsqu'on augmente la grosseur de l'aiguille, vérifier le jeu entre la pointe de l'aiguille ou le presseur intermédiaire et le tire-fil. Le tire-fil ne peut pas être utilisé si le jeu n'est pas correct. Dans un tel cas, placer l'interrupteur de tire-fil sur arrêt ou changer la valeur du paramètre U105 de l'interrupteur logiciel.**

**2. Une hauteur incorrecte de la gaine d'aiguille de l'entraîneur provoque une abrasion de la pointe de la lame du crochet interne ou des points passés.**

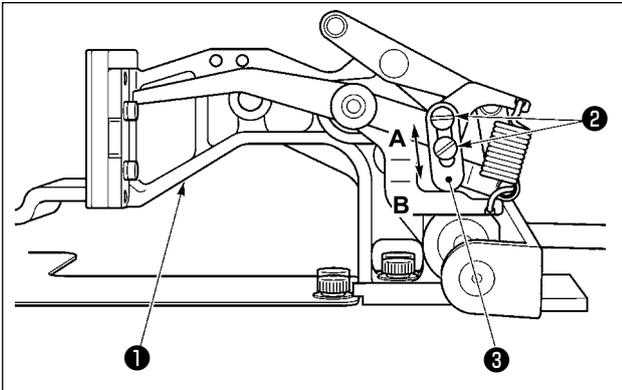
### 1-3. Hauteur et angle du presse-tissu



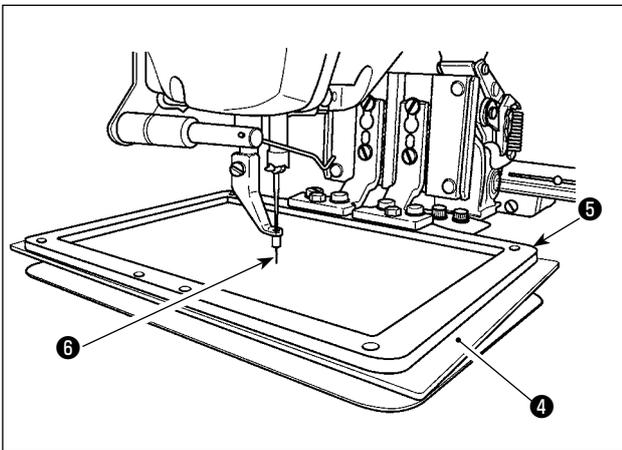
#### AVERTISSEMENT :

Mettre la machine à coudre hors tension avant de commencer le travail afin d'éviter tout accident causé par son démarrage soudain.

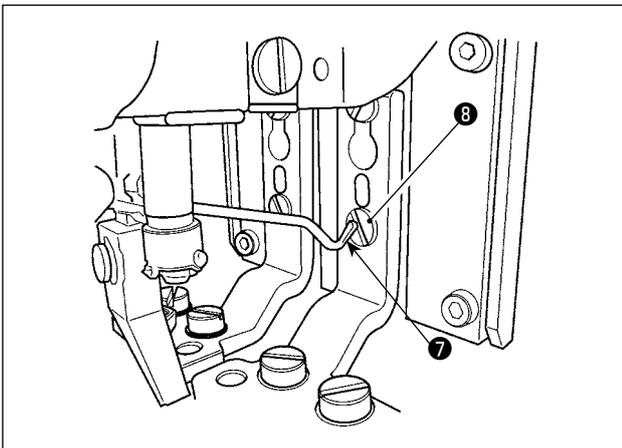
#### (1) Hauteur et angle du presse-tissu (type S)



- 1) Desserrer les vis ② situées sur les côtés gauche et droit du support d'entraînement ① . Si vous déplacez la butée ③ du presseur de tissu dans la direction B, la hauteur du cadre d'entraînement augmentera.
- 2) Après le réglage de la hauteur du cadre d'entraînement, resserrer solidement les vis ② .



Si le presse-tissu en plastique ④ est installé sur le cadre d'entraînement ⑤ suivant la hauteur réglée en usine à la livraison, l'extrémité de l'aiguille ⑥ peut entraver le presse-tissu en plastique ④ . Pour éviter toute interférence, diminuer la hauteur du presse-tissu ou installer le presse-tissu en plastique ④ en abaissant manuellement le cadre d'entraînement ⑤ .



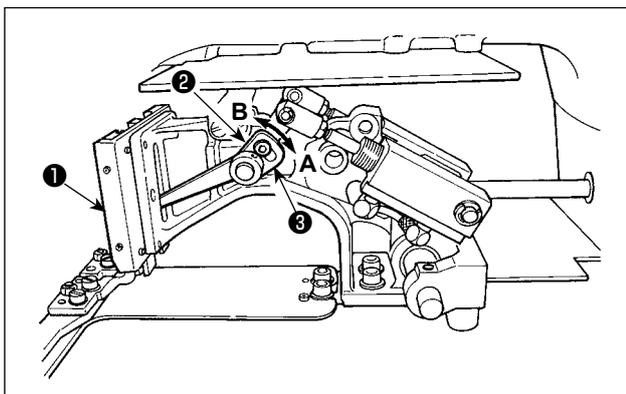
- 3) Si la bride d'entraînement est déplacée vers son extrémité avant pour régler la hauteur du presse-tissu ou autre, lorsque la machine à coudre est hors tension, l'extrémité supérieure de la came ⑦ entrave la tête de la vis de serrage du pied du presse-tissu ⑧ . Il convient donc d'être attentif.
- \* Tant que la machine à coudre est sous tension, il n'y a pas d'interférence entre l'extrémité supérieure de la came ⑦ la tête de la vis de serrage du pied du presse-tissu ⑧ lorsque la bride d'alimentation est déplacée dans sa plage de déplacement X-Y.

## (2) Hauteur et angle du presse-tissu (type L)



### AVERTISSEMENT :

Mettre la machine à coudre hors tension avant de commencer le travail afin d'éviter tout accident causé par son démarrage soudain.



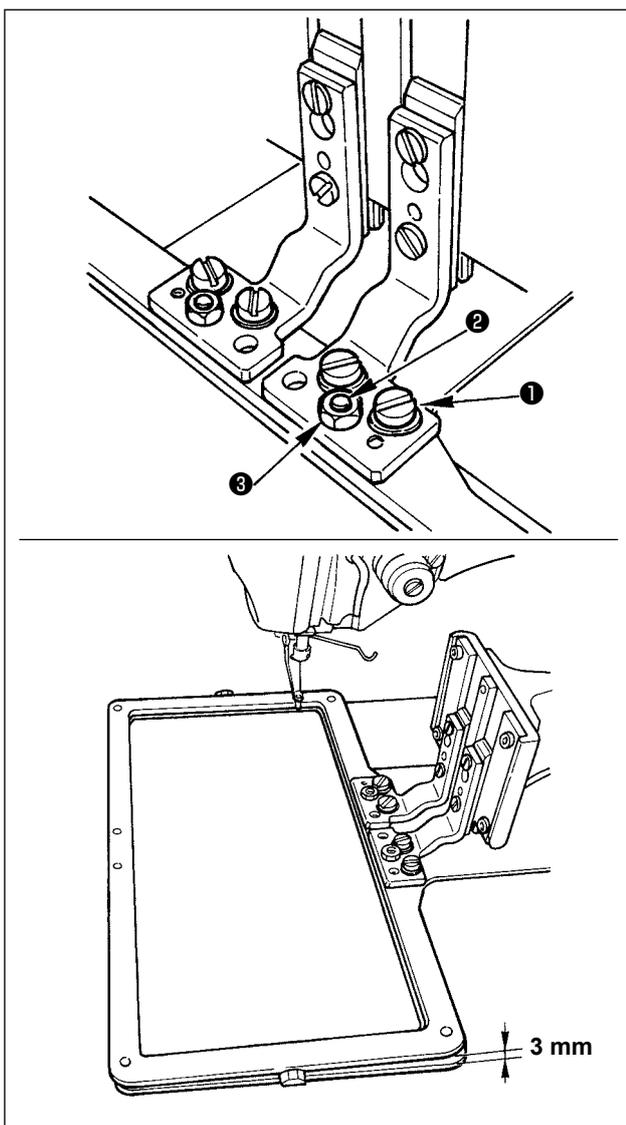
- 1) Desserrer les vis ② situées sur les côtés gauche et droit du support d'entraînement ① . Si vous déplacez la butée ③ du presseur de tissu dans la direction B, la hauteur du cadre d'entraînement augmentera.
- 2) Après le réglage de la hauteur du cadre d'entraînement, resserrer solidement les vis ② .

## (3) Angle du presse-tissu (tous modèles sauf le type 1306L)



### AVERTISSEMENT :

Mettre la machine à coudre hors tension avant de commencer le travail afin d'éviter tout accident causé par son démarrage soudain.



Si le cadre d'alimentation est parallèle à la plaque à aiguille, la pression de la partie avant sur le cadre d'alimentation risque d'être moindre. Par conséquent, veiller à régler l'inclinaison du cadre d'alimentation de manière à ce que sa partie avant soit légèrement plus basse que sa partie arrière.

- 1) Desserrer la vis ① et l'écrou ③ . Tourner la vis de réglage ② dans le sens des aiguilles d'une montre abaisse la partie avant du cadre d'alimentation.
- 2) Une fois le degré de l'angle réglé, resserrer la vis ① et l'écrou ③ .

**Un cadre d'alimentation trop incliné risque de provoquer des difficultés, par exemple l'empêcher de monter.**



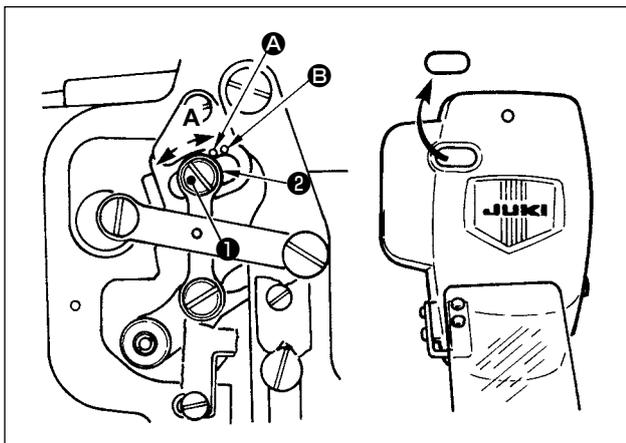
**A titre de référence pour le réglage, la partie arrière du cadre d'alimentation devrait être environ à 3 mm au-dessus de la surface de la plaque à aiguille lorsque l'extrémité avant du cadre d'alimentation est en contact avec la surface de la plaque à aiguille.**

## 1-4. Réglage de la course verticale du presseur intermédiaire



### AVERTISSEMENT :

Mettre la machine à coudre hors tension avant de commencer le travail afin d'éviter tout accident causé par son démarrage soudain.



\* **Etablir l'alimentation, puis la couper à nouveau après avoir abaissé le presseur intermédiaire.**

- 1) Retirer le couvercle frontal.
- 2) Faire tourner le volant de telle sorte d'amener la barre à aiguille à sa position la plus basse.
- 3) Dévisser la vis de charnière ① et la déplacer dans la direction A pour augmenter la course.
- 4) Lorsque le point de repère A est aligné avec le côté droit de la périphérie extérieure de la rondelle ②, la course verticale du presseur intermédiaire est de 4 mm. Et lorsque le

point de repère B est aligné avec le côté droit de la périphérie extérieure de la rondelle, la course verticale du presseur intermédiaire est alors de 7 mm. (La course verticale du presseur intermédiaire est réglée en usine à 4 mm au moment de l'expédition.)



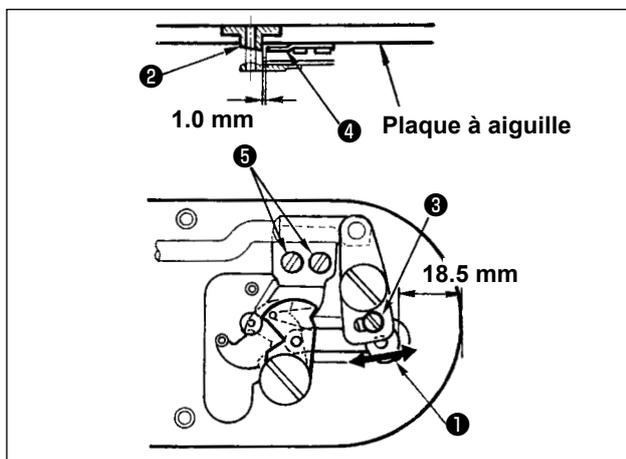
Si l'on retire le bouchon en caoutchouc du couvercle de la plaque frontale, on peut effectuer le réglage sans retirer le couvercle.

## 1-5. Couteau mobile et couteau fixe

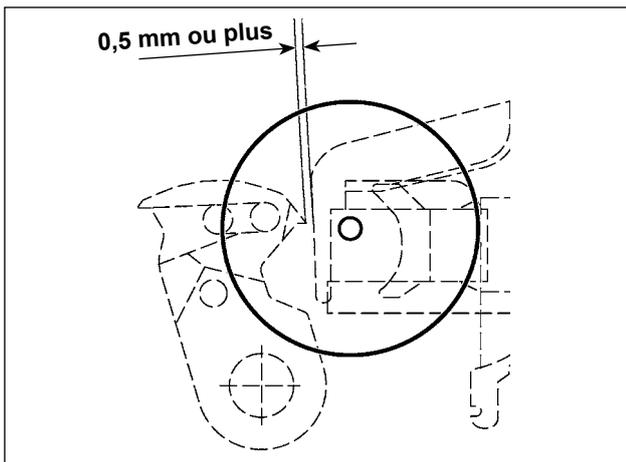


### AVERTISSEMENT :

Mettre la machine à coudre hors tension avant de commencer le travail afin d'éviter tout accident causé par son démarrage soudain.



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



Après le retour au point d'origine, appuyer sur la touche REGLAGE PRET du panneau IP pour vérifier si un dégagement de 0,5 mm ou plus est ménagé entre l'extrémité supérieure du couteau et l'extrémité supérieure du pince-fil d'aiguille. S'il n'est pas possible de ménager un dégagement de 0,5 mm ou plus, régler la position du couteau mobile sur  $18,5 \pm 0,5$  mm pour assurer le dégagement spécifié.

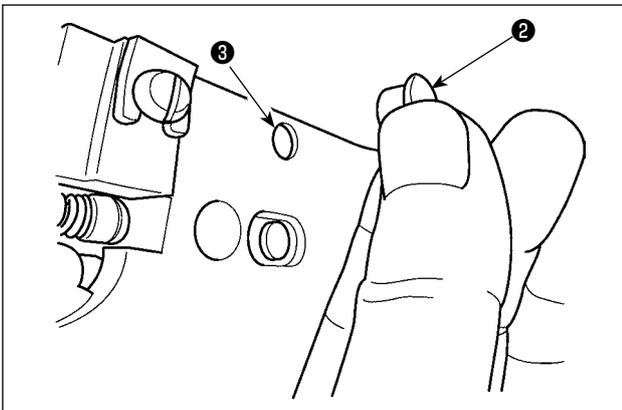
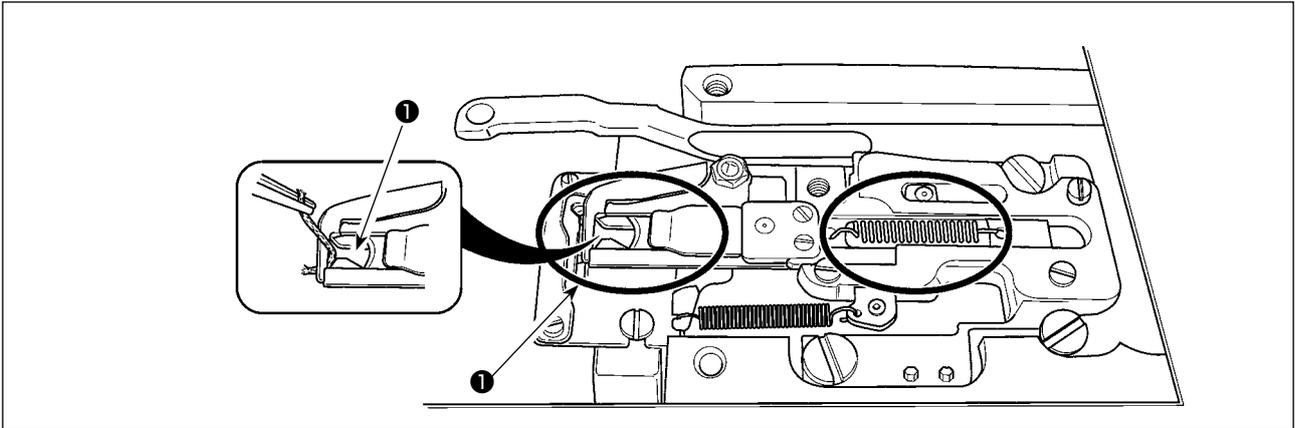


## 1-6. Pince-fil



### AVERTISSEMENT :

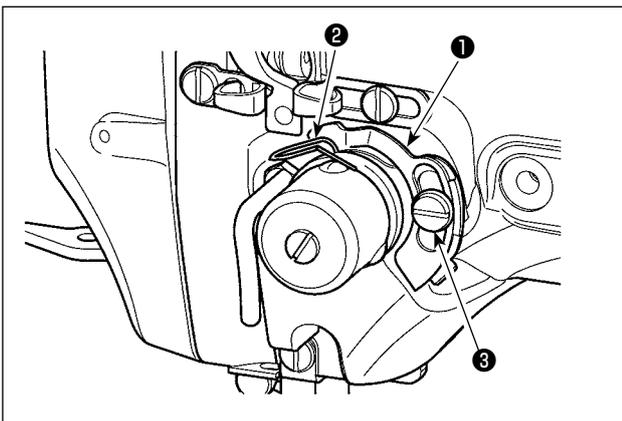
Mettre la machine à coudre hors tension avant de commencer le travail afin d'éviter tout accident causé par son démarrage soudain.



Si le fil se prend sur l'extrémité supérieure ① du pince-fil d'aiguille, le fil est mal serré et il se produit des problèmes de couture au début de la couture. Retirer alors le fil avec des pincettes ou un instrument similaire.

Des résidus de fil et des peluches risquent de s'accumuler dans les parties entourées d'un cercle. Elles doivent donc être nettoyées régulièrement en retirant la plaque d'aiguille et en soufflant de l'air par l'orifice ③ après avoir retiré le bouchon en plastique ②.

## 1-7. Disque de détection de cassure du fil

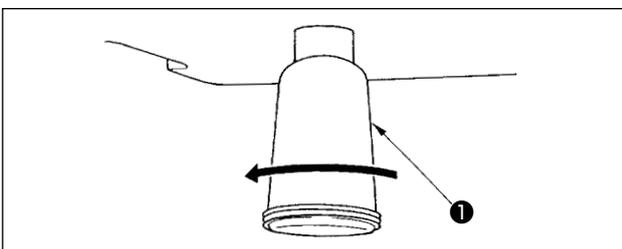


- 1) Régler de telle sorte que le disque du détecteur de cassure du fil ① soit toujours en contact avec le ressort du releveur de fil ② durant l'absence de fil d'aiguille. (Mou du fil: 5 mm approximativement)
- 2) A chaque fois que l'on modifie la course du ressort du releveur de fil ②, veiller à régler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



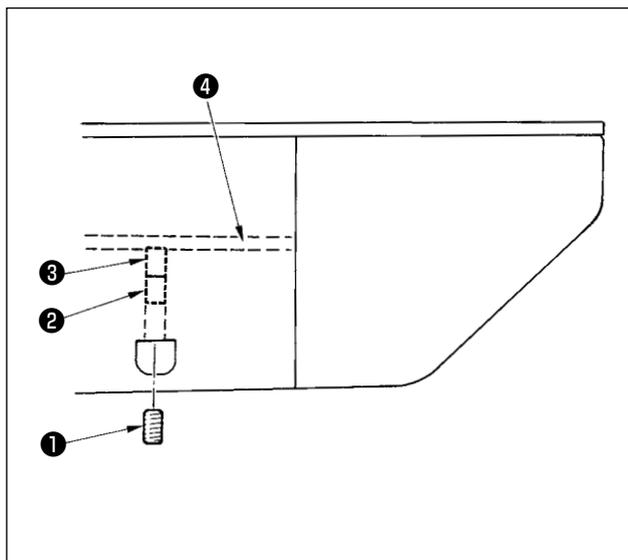
Régler de telle sorte que le disque du détecteur de cassure du fil ① n'entre pas en contact avec des pièces métalliques adjacentes autres que le ressort du releveur de fil ②.

## 1-8. Vidange de l'huile usée



Lorsque le flacon de récupération d'huile ① en polyéthylène est plein, le retirer et évacuer l'huile.

## 1-9. Quantité d'huile fournie au crochet



- 1) Desserrer la vis de fixation ❶ et la retirer.
- 2) Lorsqu'on serre la vis de réglage ❷, la quantité d'huile du tuyau d'huile gauche ❹ diminue.
- 3) Après le réglage, resserrer la vis de fixation ❶ et la bloquer.

1. A la sortie d'usine, la vis ❸ se trouve réglée 4 tours en arrière environ par rapport à la position de léger serrage.

2. Pour réduire la quantité d'huile, ne pas serrer la vis d'un seul coup. Observer l'état pendant une demi-journée environ avec la vis ❸ réglée 2 tours en arrière par rapport à la position de serrage. Si l'on diminue excessivement la quantité d'huile, il en résultera une usure du crochet.

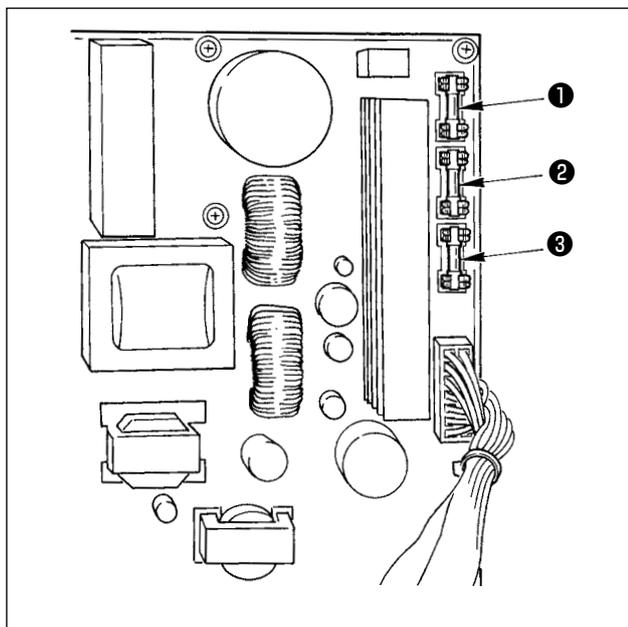


## 1-10. Remplacement d'un fusible

### AVERTISSEMENT :



1. Pour ne pas risquer une électrocution, mettre la machine hors tension et attendre environ cinq minutes avant d'ouvrir le couvercle de la boîte de commande.
2. Toujours couper l'alimentation avant d'ouvrir le couvercle de la boîte de commande. Utiliser un fusible de rechange ayant la capacité spécifiée.



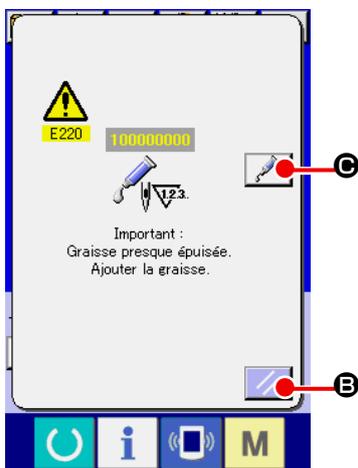
La machine utilise les trois fusibles suivants :

- ❶ Pour la protection de l'alimentation du moteur à impulsions  
5A (fusible temporisé)
- ❷ Pour la protection des solénoïdes et de l'alimentation du moteur à impulsions  
3.15A (fusible temporisé)
- ❸ Pour la protection de l'alimentation de commande  
2A (fusible à action rapide)

## 1-11. Ajout de graisse aux points spécifiés

- \* Faire l'appoint de graisse lorsque les erreurs ci-dessus s'affichent ou une fois par an (en retenant le délai le plus court).

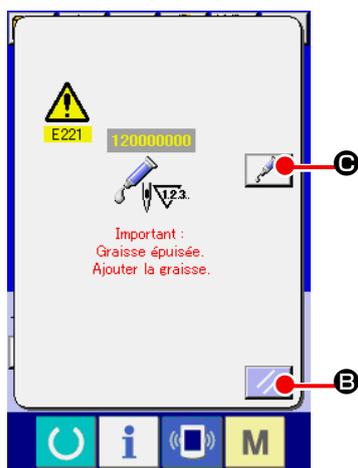
Si la graisse a diminué dû au nettoyage de la machine à coudre au toute autre raison, veiller à en ajouter immédiatement.



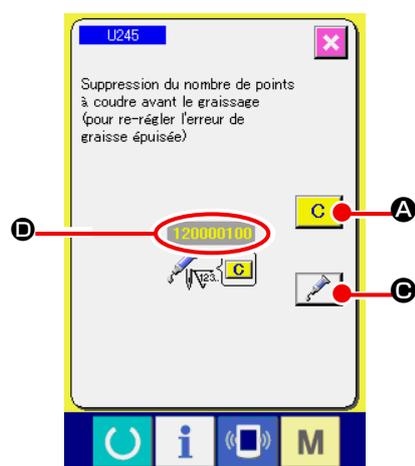
Lorsque la machine a été utilisée pendant un certain nombre de points, l'erreur "E220 Avertissement de graissage" s'affiche. Cet affichage indique à l'opérateur qu'il est temps de remettre de la graisse aux points spécifiés. Remettre alors de la graisse ci-dessous aux points spécifiés. Faire ensuite apparaître le paramètre U245, appuyer sur le bouton EFFACER **C** **A** et spécifier "0" comme NOMBRE DE POINTS **D**.

Après l'affichage de l'erreur "E220 Avertissement de graissage", on peut continuer à utiliser la machine en appuyant sur le bouton REINITIALISATION **B** pour annuler l'état d'erreur. Toutefois, le code d'erreur "E220 Avertissement de graissage" s'affichera à chaque remise sous tension.

Si l'on continue à utiliser la machine pendant un certain temps sans remettre de la graisse aux points spécifiés après l'affichage de l'erreur n° E220, l'erreur "E221 Erreur de graissage" s'affiche et la machine ne fonctionne plus car il n'est plus possible d'annuler l'état d'erreur en appuyant sur le bouton REINITIALISATION.



Lorsque l'erreur "E221 Erreur de graissage" s'affiche, remettre de la graisse aux points spécifiés ci-dessous. Faire ensuite apparaître le paramètre U245, appuyer sur le bouton EFFACER **C** **A** et spécifier "0" comme NOMBRE DE POINTS **D**.



Si l'on appuie sur le bouton REINITIALISATION **B** sans avoir remis de graisse aux points spécifiés, le code d'erreur "E221 Avertissement de graissage" s'affichera à chaque remise sous tension et la machine ne fonctionnera pas. Faire attention.



1. Le code d'erreur E220 ou E221 s'affiche à nouveau si l'on ne remet pas le paramètre NOMBRE DE POINTS **D** à "0" après avoir remis de la graisse aux points spécifiés.

Lorsque l'erreur E221 s'affiche, la machine ne peut pas fonctionner. Faire attention.

2. Lorsqu'on appuie sur le bouton AFFICHAGE DU POINT D'APPLICATION DE GRAISSE

**C** à chaque écran, le point d'application de graisse apparaît sur le l'affichage.

Avant d'appliquer la graisse, toujours mettre la machine hors tension.

### (1) Endroits lubrifiés avec une graisse spéciale

Deux différents types de Graisse JUKI A ❶ et B ❷ ainsi qu'un accouplement et une vis de serrage nécessitant exclusivement la Graisse B JUKI sont prévus aux endroits indiqués sur l'illustration. Ajouter de la graisse périodiquement (lorsque l'avertissement No. E220 de diminution de graisse s'affiche sur l'écran ou une fois par an) aux endroits nécessitant d'être lubrifiés.

Si la graisse a diminué dû au nettoyage de la machine à coudre au toute autre raison, veiller à en ajouter immédiatement.



**Ne pas utiliser la Graisse A et la Graisse B mélangées. Veiller impérativement à utiliser la graisse spécifiée.**

**L'accouplement et la vis de serrage de remplissage de graisse doivent être utilisés lorsque la Graisse B JUKI est appliquée. Ils ne doivent pas être utilisés pour la Graisse A JUKI.**

Lorsque la graisse est en rupture de stock, veiller à réapprovisionner.

		No. de pièce détachée
Graisse A JUKI	tube de 10 g	40006323
	tube de 100 g	23640204
Graisse B JUKI	tube de 10 g	40013640



#### AVERTISSEMENT :

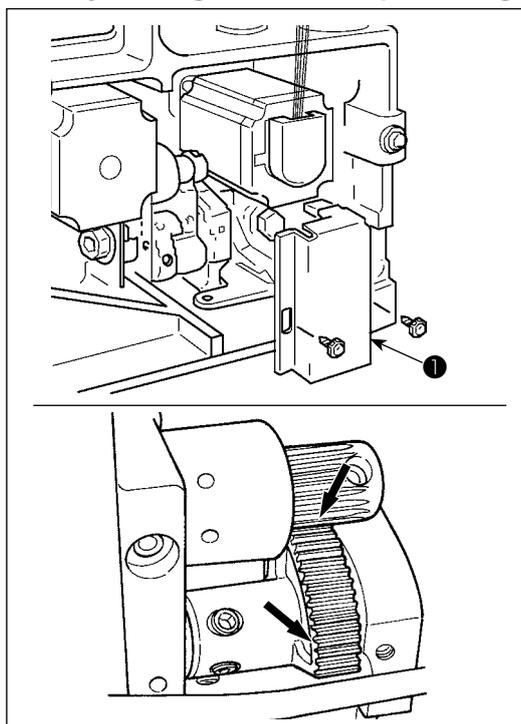
Mettre la machine à coudre hors tension avant de commencer le travail afin d'éviter tout accident causé par son démarrage soudain. En outre, avant opération, remettre en place les couvercles retirés.

### (2) Endroits à lubrifier avec la Graisse A JUKI

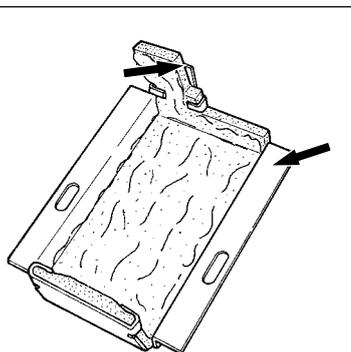


Utiliser le tube de graisse A (numéro de pièce : 40006323) fourni avec l'unité pour ajouter de la graisse à tout autre endroit que ceux spécifiés ci-dessous. Si une graisse autre que celle spécifiée est utilisée, les composants concernés risquent d'être endommagés.

#### ■ Ajout de graisse sur la partie engrenage de l'axe de culbuteur oscillant.

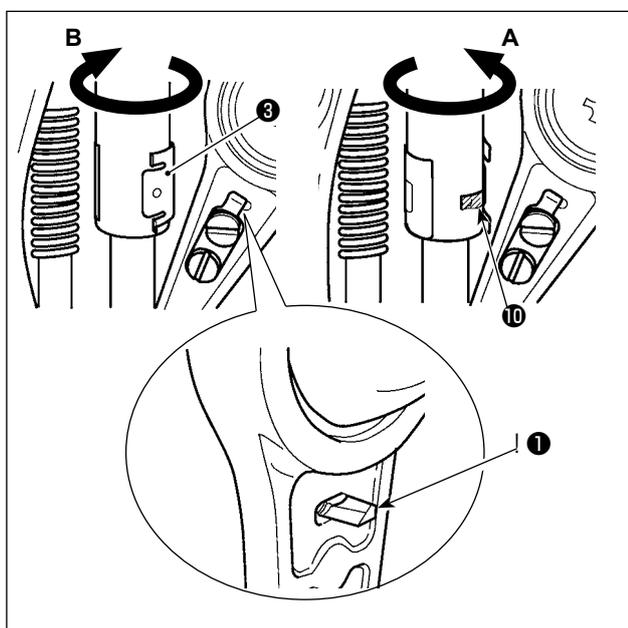
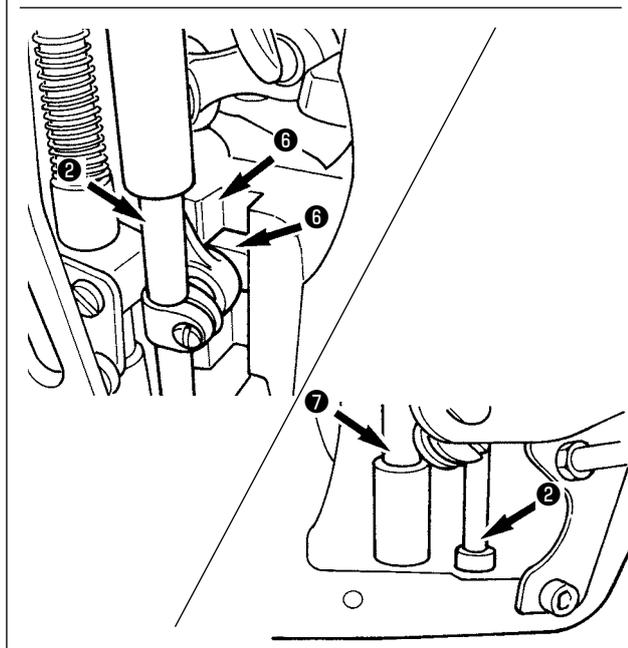
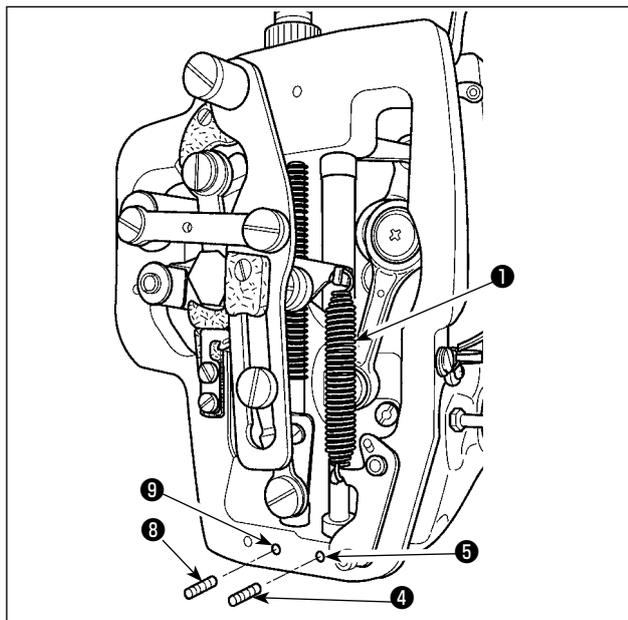


- 1) Incliner la machine à coudre et ôter le couvercle à graisse ❶.
- 2) Appliquer de la Graisse A JUKI sur la partie engrenage de l'axe de culbuteur oscillant et la périphérie de l'arbre d'entraînement du crochet.
- 3) Appliquer également de la Graisse A JUKI sur la surface en feutre du couvercle à graisse ❶.



**Si la graisse à diminué suite à un nettoyage, la soufflerie d'air ou toute autre raison, veiller à en réappliquer impérativement.**

■ Ajouter de la graisse sur les parties bagues supérieure et inférieure de la barre à aiguille, bloc coulissant et garniture inférieure de la barre du presseur intermédiaire



- 1) Ouvrir le couvercle du cadre pour retirer le ressort auxiliaire du presseur intermédiaire B ①.
- 2) Appliquer de la Graisse A JUKI sur la périphérie de la barre à aiguille ②. Faire tourner manuellement la machine à coudre de manière à appliquer de la graisse sur toute la périphérie. Tourner le couvercle à graisse ③ de la bague supérieure de la barre à aiguille dans le sens de la flèche A pour ajouter de la graisse via la buse. Une fois cette procédure terminée, le tourner dans le sens de la flèche B pour le ramener à sa position de départ. Oter la vis de serrage ④ de l'orifice de graissage de la bague supérieure de la barre à aiguille. Appliquer de la Graisse A JUKI via l'orifice ⑤ et serrer la vis de serrage ④ pour remplir de graisse l'intérieur de la bague.
- 3) Appliquer également de la Graisse A JUKI sur la partie rainure ⑥ du bloc coulissant.
- 4) Appliquer de la Graisse A JUKI à la périphérie de la barre du presseur intermédiaire ⑦. Oter la vis de serrage ⑧ de l'orifice de graissage de la bague de la barre du presseur intermédiaire. Appliquer de la Graisse A JUKI via la buse ⑨. Serrer la vis de serrage ⑧ pour remplir de graisse l'intérieur de la bague.

1. Ne pas essayer la graisse appliquée à la périphérie de la barre d'aiguille à l'intérieur du cadre. Si la graisse a diminué suite à un nettoyage, la soufflerie d'air ou toute autre raison, veiller à en réappliquer impérativement.

2. Lorsque la machine à coudre est en fonctionnement, tourner le couvercle à graisse de la bague supérieure de la barre à aiguille dans le sens de la flèche B pour fermer la buse à graisse ⑩.

3. La face arrière de la bielle de la barre à aiguille est dotée d'une partie saillante ⑪ à bord coupant. Veiller à prendre garde à cette partie saillante. Ne jamais mettre le doigt sur la face arrière de la bielle de la barre à aiguille pendant la procédure de graissage.

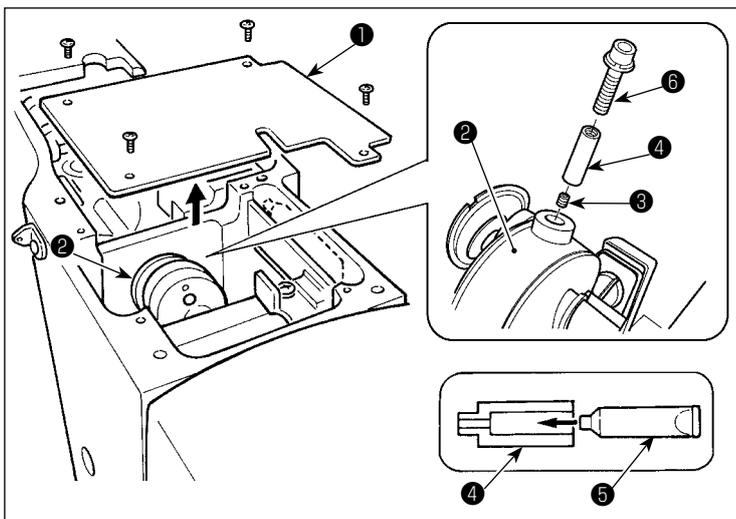


### (3) Endroits à lubrifier avec la Graisse B JUKI



Utiliser le tube de graisse B (numéro de pièce : 40013640) fourni avec l'unité pour ajouter de la graisse à tout autre endroit que ceux spécifiés ci-dessous. Si une graisse autre que celle spécifiée est utilisée, les composants concernés risquent d'être endommagés.

#### ■ Ajout de graisse à la partie came excentrique

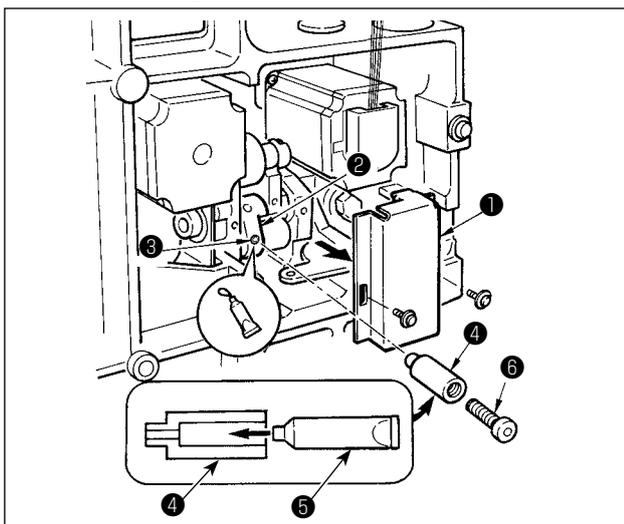


- 1) Ouvrir le couvercle de la bielle ❶ .
- 2) Oter la vis de serrage ❸ du couvercle de la buse à graisse située à côté de la bielle ❷ .
- 3) Remplir l'accouplement ❹ de graisse via le tube de Graisse B JUKI ❺ .
- 4) Pour ajouter de la graisse, plonger la vis ❻ fournie avec l'unité dans l'accouplement.
- 5) Une fois la graisse ajoutée, resserrer à fond la vis ❸ qui a été ôtée.



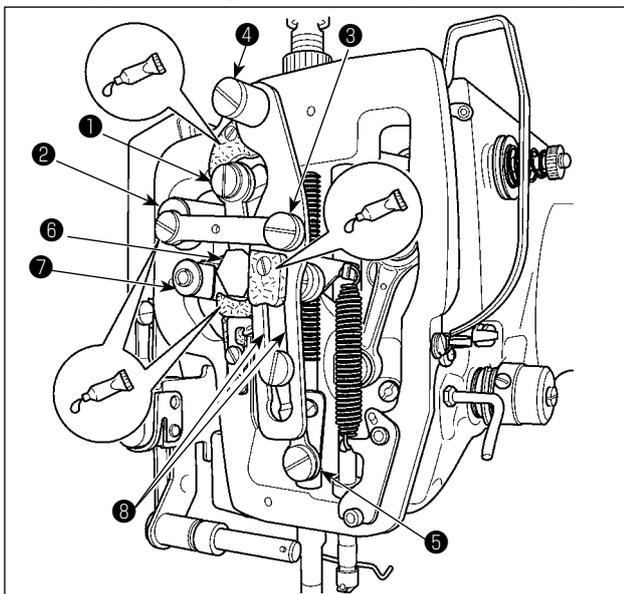
Tourner l'arbre principal de la machine à coudre tout en ajoutant de la graisse permet de remplir suffisamment de graisse la came excentrique.

#### ■ Ajout de graisse sur la partie tige de l'axe culbuteur oscillant



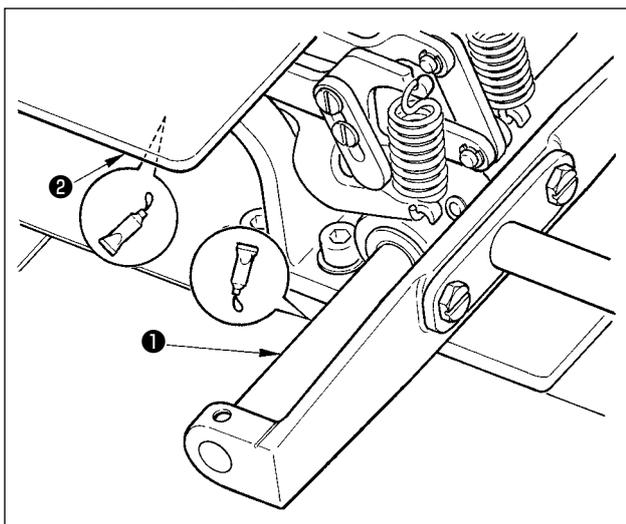
- 1) Ouvrir le couvercle supérieur et retirer le couvercle de graisse ❶ .
- 2) Remplir l'accouplement ❹ de graisse via le tube de Graisse B JUKI ❺ .
- 3) Retirer la vis de fixation ❸ dans l'engrenage de l'oscillateur ❷ et visser le joint ❹ dans le trou de la vis.
- 4) Pour ajouter de la graisse B, plonger la vis ❻ fournie avec l'unité dans l'accouplement.
- 5) Après l'ajout de graisse, resserrer à fond la vis de fixation ❸ ayant été retirée.

#### ■ Appoint de graisse sur la partie de la plaque frontale



- 1) Ouvrir le couvercle de la plaque frontale.
- 2) Ajouter de la Graisse B JUKI sur les parties en feutre (3 endroits), la vis d'épaulement périphérique, les points d'appui ❶ à ❷ et la partie rainure de guidage ❸ .

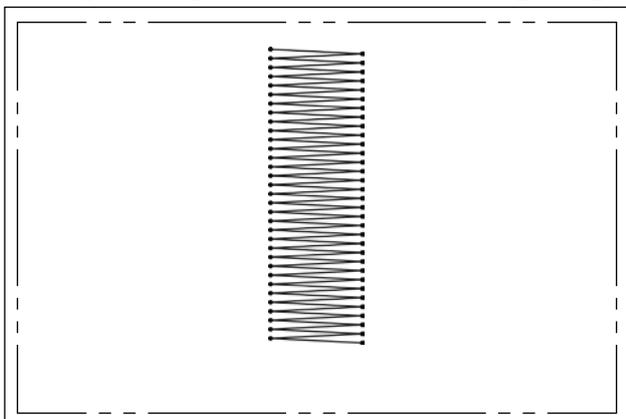
### ■ Appoint de graisse dans le roulement de l'arbre de guidage X



- 1) Appliquer de la Graisse B JUKI sur l'arbre de guidage X ① et la plaque de presseur ② .

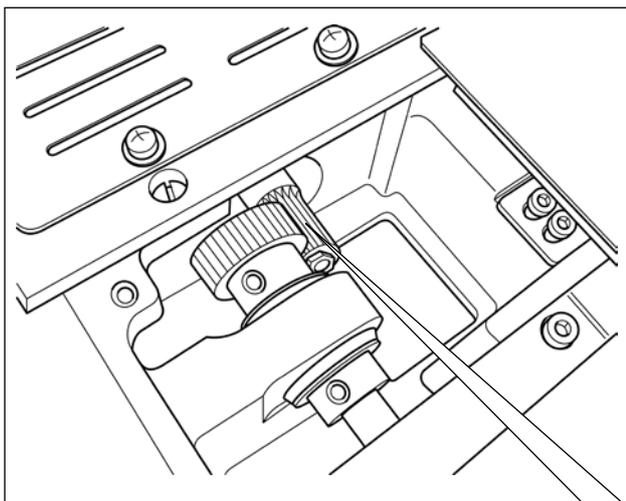
## (4) Lubrification des autres sections

### ■ Ajout de graisse à la section d'engrenage de l'entraînement X



La pellicule de graisse sur l'engrenage d'entraînement est susceptible de couler lorsque la machine est utilisée pour coudre des formes de couture ayant une couture à entraînement inverse continue comme indiqué sur la figure de gauche. Pour conserver la pellicule de graisse sur l'engrenage d'entraînement, procéder aux deux étapes suivantes.

- ① (1) Ajouter de la graisse TEMPLEX N2 spécifiée par JUKI (numéro de pièce JUKI : 13525506) à la section d'engrenage au moins une fois par mois environ.
- ② (1) Utiliser la machine avec le mode de compensation du loquet (U91) activé. Une autre mesure de prévention consiste à déplacer manuellement l'engrenage d'entraînement d'un tour complet avant de mettre la machine sous tension de sorte à étaler la graisse sur l'ensemble de la surface de la dent de l'engrenage pour le recouvrir d'une pellicule de graisse.



Pour les formes de couture indiquées sur la figure, seule une portion de l'engrenage est utilisée en continu. Lubrifiez l'engrènement utilisé pour la couture.

## 1-12. Problèmes et remèdes (Conditions de couture)

Problème	Cause	Remède	Page
1. Le fil glisse hors de l'aiguille au début de la couture d'arrêt.	① Glissement des points au début de la couture	○ Régler le jeu entre l'aiguille et la navette entre 0,05 et 0,1 mm.	115
	② Fil restant sur l'aiguille après la coupe du fil trop court	○ Régler le départ en douceur au début de la couture d'arrêt. ○ Corriger la phase de libération de tension du fil du bloc-tension n° 2.	96
	③ Fil de canette trop court	○ Augmenter la tension du ressort de relevage du fil ou diminuer celle du bloc-tension n° 1.	21, 22
	④ La tension du fil d'aiguille au premier point est excessive.	○ Diminuer la tension du fil de canette.	21
	⑤ Le pince-fil d'aiguille est instable (le tissu est extensible, le fil glisse difficilement, le fil est gros, etc.).	○ Augmenter le jeu entre le guide d'orifice d'aiguille et le couteau fixe. ○ Diminuer la tension au premier point.	118
	⑥ Le pas de couture au premier point est insuffisant.	○ Diminuer la vitesse au premier point du début de la couture. (Plage de 600 à 1.000 sti/min) ○ Augmenter le nombre de points de serrage du fil à 3 ou 4 points. ○ Augmenter le pas de couture au premier point. ○ Diminuer la tension du fil d'aiguille au premier point.	
2. Le fil se casse fréquemment ou un fil en fibres synthétiques se divise finement.	① Navette ou chasse-navette rayés	○ Démontez la pièce et éliminez les rayures à l'aide d'une pierre à aiguiser ou d'une meule fine.	22
	② Guide d'orifice d'aiguille rayé	○ Le meuler ou le remplacer.	
	③ L'aiguille entre en contact avec le pied presseur intermédiaire	○ Corriger la position du pied presseur intermédiaire	
	④ Poussière de fibres dans la gorge de la coursière	○ Retirer la navette et enlever la poussière de fibres de la coursière.	
	⑤ Tension du fil d'aiguille excessive	○ Réduire la tension du fil d'aiguille.	21
	⑥ Tension du ressort de relevage du fil excessive	○ Réduire la tension.	22
	⑦ Fusion du fil en fibres synthétiques sous l'effet de la chaleur engendrée par l'aiguille	○ Utiliser de l'huile de silicone.	128
	⑧ Lors du relevage du fil, le fil est percé par la pointe de l'aiguille.	○ Réduire la hauteur de la barre à aiguille d'un demi-trait à un trait par rapport au trait de repère gravé. ○ Vérifier si la pointe de l'aiguille n'est pas émoussée. ○ Utiliser une aiguille à pointe-bille.	
3. L'aiguille se casse fréquemment.	① Aiguille tordue	○ Remplacer l'aiguille tordue.	18
	② L'aiguille entre en contact avec le pied presseur intermédiaire	○ Corriger la position du pied presseur intermédiaire	22
	③ Aiguille trop fine pour le tissu	○ La remplacer par une aiguille plus grosse adaptée au tissu.	
	④ Chasse-navette pliant trop l'aiguille	○ Corriger la position de l'aiguille et de la navette.	115
4. Les fils ne sont pas coupés.  (Fil de canette seulement)	① Lame du couteau fixe émoussée	○ Remplacer le couteau fixe.	
	② Différence de niveau entre le guide d'orifice d'aiguille et le couteau fixe insuffisante	○ Augmenter la courbe du couteau fixe.	
	③ Couteau mobile incorrectement positionné	○ Corriger la position du couteau mobile.	118
	④ Saut du dernier point	○ Corriger la synchronisation entre l'aiguille et la navette.	115
	⑤ La tension du fil de canette est insuffisante.	○ Augmenter la tension du fil de canette.	
	⑥ Tissu pendant	○ Diminuer la hauteur du presseur intermédiaire au dernier point.	

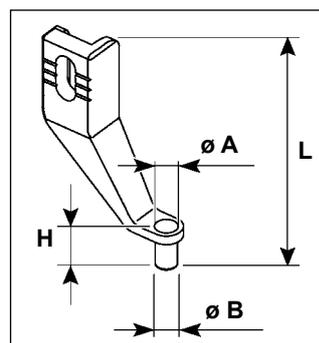
Problème	Cause	Remède	Page
5. Des sauts de points se produisent fréquemment.	① Mouvements de l'aiguille et de la navette mal synchronisés	○ Corriger les positions de l'aiguille et de la navette	115
	② Jeu entre l'aiguille et la navette excessif	○ Corriger les positions de l'aiguille et de la navette	115
	③ Aiguille tordue	○ Remplacer l'aiguille tordue.	18
	④ Chasse-navette pliant excessivement l'aiguille	○ Corriger la position du chasse-navette.	115
	⑤ La longueur de fil d'aiguille restant après la coupe est trop longue. (Dans le cas d'un saut de point entre les 2e et 10e points à partir du début de la couture)	○ Réduire la pression du ressort de relevage de fil ou augmenter la tension de fil exercée par le contrôleur de tension de fil No. 1.	21,22
6. Le fil d'aiguille sort à l'envers du tissu.	① Tension du fil d'aiguille insuffisante	○ Augmenter la tension du fil d'aiguille.	21
	② Mécanisme de libération de tension incorrectement actionné	○ Vérifier si les disques de tension n° 2 s'ouvrent lors de la couture d'arrêt.	
	③ Fil d'aiguille après la coupe du fil trop long	○ Augmenter la tension du bloc-tension n° 1.	21
	④ Le nombre de points est insuffisant.	○ Désactiver le pince-fil d'aiguille.	
	⑤ Si la longueur de couture est trop courte (extrémité du fil d'aiguille dépassant à l'envers du tissu)	○ Désactiver le pince-fil d'aiguille.	
	⑥ Le nombre de points est insuffisant.	○ Utiliser une plaque inférieure dont l'orifice est plus grand que le presseur.	
7 L'extrémité de l'aiguille du premier point sort du côté droit de la pièce à coudre.	① Saut de point au premier point.	○ Régler la synchronisation du crochet plus rapidement d'un 1/2 point.	
	② L'aiguille et le fil utilisés sont épais au regard du diamètre intérieur du presseur intermédiaire.	○ Augmenter le diamètre intérieur du presseur intermédiaire.	
	③ Le presseur intermédiaire n'est pas positionné correctement par rapport à la position de l'aiguille.	○ Régler l'excentricité entre le presseur intermédiaire et l'aiguille de telle sorte que l'aiguille pénètre au centre du presseur intermédiaire.	
8. Le fil se casse lors de la coupe du fil.	① Couteau mobile incorrectement positionné.	○ Corriger la position du couteau mobile.	118
9. Le fil d'aiguille est emmêlé sur le pince-fil.	① La longueur du fil d'aiguille au début de la couture est excessive.	○ Serrer le bloc-tension n° 1 et régler la longueur de fil d'aiguille entre 40 et 50 mm.	25
10. Longueur irrégulière du fil d'aiguille	① La tension du ressort de relevage du fil est insuffisante.	○ Augmenter la tension du ressort de relevage du fil.	22
11. La longueur du fil d'aiguille ne diminue pas.	① La tension du bloc-tension n° 1 est insuffisante.	○ Augmenter la tension du bloc-tension n° 1.	21
	② La tension du ressort de relevage du fil est excessive.	○ Diminuer la tension du ressort de relevage du fil.	22
	③ La tension du ressort de relevage du fil est insuffisante et le mouvement est instable.	○ Augmenter la tension du ressort de relevage du fil et allonger également la course.	
12. La partie de nouage du fil de canette au second point du début de la couture apparaît à l'endroit du tissu.	① La rotation à vide de la canette est importante.	○ Régler la position du couteau mobile.	118
	② La tension du fil de canette est insuffisante.	○ Augmenter la tension du fil de canette.	21
	③ La tension du fil d'aiguille au premier point est excessive.	○ Diminuer la tension du fil d'aiguille au premier point. ○ Désactiver le pince-fil d'aiguille.	
13. Le tire-fil ne fonctionne pas. (Le retour est anormal.)	① Le point de pénétration de la dernière aiguille est le même que celui du début de la couture et la résistance du fil et du tissu est importante.	○ Déplacer le point de pénétration de la dernière aiguille.	

## 2. Options

### 2-1. Tableau des guides d'orifice d'aiguille

Aiguille utilisée	Guide de trou d'aiguille		
Taille	N° de pièce	Diamètre de trou d'aiguille	Application
n° 09 à 11	B242621000C	∅ 1,6	Pour tissus maillés (OP)
n° 11 à 14 *1	B242621000A	∅ 1,6	Pour tissus légers à moyens (type S)
n° 14 à 18 *2	B242621000B	∅ 2,0	Pour tissus moyens à lourds (type H)
n° 18 à 21	B242621000D	∅ 2,4	Pour tissus lourds (OP)
	B242621000F	∅ 3,0	
n° 22 à 25	B242621000G	∅ 3,0 (avec dispositif fraiseur)	Pour tissus extra-lourds (OP)
n° 18 à 25	B242621000H	∅ 3,0 (orifice excentré)	Pour tissus lourds pour empêcher le saut de points (OP)

Aiguille utilisée	Presseur intermédiaire	
Taille	N° de pièce	Taille (∅A × ∅B × H × L)
n° 09 à 11	B1601210D0E (OP)	∅ 1,6 × ∅ 2,6 × 5,7 × 37,0
n° 11 à 14 *1	40023632 (Standard)	∅ 2,2 × ∅ 3,6 × 5,7 × 38,5
n° 14 à 18 *2	B1601210D0FA (OP)	∅ 2,2 × ∅ 3,6 × 8,7 × 41,5
n° 18 à 21	B1601210D0BA (OP)	∅ 2,7 × ∅ 4,1 × 5,7 × 38,5
n° 22 à 25	B1601210D0CA (OP)	∅ 3,5 × ∅ 5,5 × 5,7 × 38,5
n° 18 à 25		



\* 1 : Aiguille standard installée (DP X 5 n° 14)

\* 2 : Aiguille standard installée (DP X 17 n° 18)

· Type S : Numéros de fils utilisables : N° 80 à 20

· Type H : Numéros de fils utilisables : N° 50 à 02

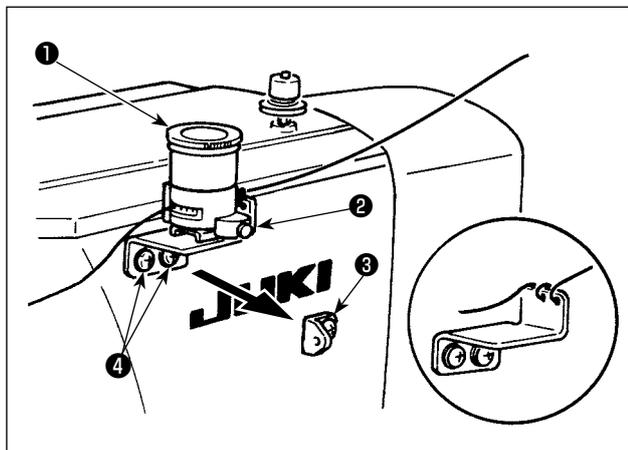
· (OP) signifie en option.

### 2-2. Réservoir de l'huile de silicone



#### AVERTISSEMENT :

Mettre la machine à coudre hors tension avant de commencer le travail afin d'éviter tout accident causé par son démarrage soudain.



Retirer le guide-fil de relevage No. 1 ❸ et immobiliser la base du réservoir d'huile siliconée ❷.

Fixer le réservoir d'huile de silicone ❶ (B3532223C00) avec l'aimant.

1. Si le fil passe difficilement sur la base du réservoir d'huile de silicone ❷ (B2535210000), inverser le sens d'enroulement du fil.

2. Pour la fixation du socle du réservoir d'huile à la silicone, utiliser deux vis M4 ❹.

(N° de pièce de vis recommandé : SM4040855SP)



## 2-3. Lecteur de code-barre



### **AVERTISSEMENT:**

- Ne pas regarder directement dans le faisceau laser du lecteur de code-barre. Le faisceau laser peut abîmer les yeux.
- Ne pas émettre le faisceau laser en direction des yeux humains. Le faisceau laser peut abîmer les yeux.
- Ne pas regarder directement dans le faisceau laser au moyen d'un appareil optique. Le faisceau laser peut abîmer les yeux.



### **ATTENTION:**

- Veiller à utiliser la machine à coudre dans la plage de température spécifiée et dans la plage d'humidité spécifiée.
- Ne pas connecter/retirer les connecteurs alors que la machine à coudre est sous tension.

La fonction de code-barre est une fonction permettant de lire le code-barre et de basculer sur la configuration de couture correspondante pour les applications telles que l'identification de cassettes, etc. En lisant le code-barre, il est possible de basculer sur 999 configurations personnalisées mémorisées dans la machine à coudre et sur 50 données de couture enregistrées dans le bouton des configurations. Pour utiliser cette fonction, l'option code-barre AMS-EN (40089238) est nécessaire. Se reporter au mode d'emploi/liste des pièces détachées (40089259) pour le lecteur de code-barre (en option) de la série AMS-EN pour en savoir plus.

### **Caractéristiques pour le lecteur de code-barre**

Produit laser de classe 2

Sortie maximale : 1,0 mW

Longueur d'onde : 650 nm

Norme de sécurité

JIS C 6802:2005

IEC60825-1+A2:2007