

FRANÇAIS

**DDL-7000A-7
MANUEL D'UTILISATION**

SOMMAIRE

I. CARACTÉRISTIQUES.....	1
1. Caractéristiques de la tête de machine à coudre.....	1
2. Caractéristiques de la boîte de commande.....	1
II. INSTALLATION.....	2
1. Installation	2
2. Installation du capteur de la pédale	3
3. Connexion du connecteurs.....	4
4. Comment installer la boîte du réacteur [Uniquement pour les modèles de type UE]	5
5. Installation de l'interrupteur d'alimentation	8
6. Montage de la tige d'accouplement.....	9
7. Bobinage de la canette	10
8. Réglage de la hauteur de la genouillère	11
9. Pose du porte-bobines	11
10. Lubrification	12
11. Réglage de la quantité d'huile (projections d'huile)	13
12. Pose de l'aiguille	15
13. Mise en place de la canette dans la boîte a canette	16
14. Réglage de la longueur des points.....	16
15. Pression du pied presseur	16
16. Releveur manuel	16
17. Réglage de la hauteur de la barre de presseur	17
18. Enfilage de la tété de la machine.....	17
19. Tension des fils	18
20. Ressort de relevage du fil	18
21. Réglage de la course du releveur de fil	18
22. Relation entre l'aiguille et le crochet.....	19
23. Hauteur de la griffe d'entraînement.....	19
24. Inclinaison de la griffe d'entraînement.....	20
25. Calage de l'entraînement.....	20
26. Couteau fixe.....	21
27. Pression et course de la pédale	21
28. Réglage de la pédale.....	22
29. Points de repère sur le volant.....	22
III. POUR L'OPÉRATEUR.....	23
1. Utilisation de la machine à coudre	23
2. Panneau de commande	25
3. Procédure d'exécution d'une configuration de couture	27
4. Réglage des fonctions.....	32
5. Tableau comparatif des polices d'affichage LCD et des polices réelles.....	34
6. Liste des paramétrés des fonctions	35
7. Détails du réglage des fonctions principales	38
8. Équilibre de piquage de point de recul pour machine à point noué	44
9. Comment régler la tête de la machine et initialiser les données (le réglage d'usine au moment de l'expédition de la machine)	47
10. Comment utiliser le compteur de bobines	48

11. Initialisation des données de réglage des fonctions.....	49
12. Verrouillage par mot de passe	51
13. À propos de la clé USB.....	52
14. Liste des codes d'erreur.....	53

I. CARACTÉRISTIQUES

1. Caractéristiques de la tête de machine à coudre

No.	Article	Nom du modèle	
		DDL-7000AS-7	DDL-7000AH-7
		Tissus légers à moyens	Tissus lourds
1	Vitesse maximale de couture	Longueur des points moins de 4mm : 5.000sti/min Longueur des points 4mm ou plus: 4.000sti/min	Longueur des points moins de 5mm : 4.000sti/min Longueur des points 5 ou plus : 3.500sti/min
2	Vitesse de couture réglée en usine au moment de l'expédition	4.000sti/min	3.500sti/min
3	Longueur de points maximale	5mm	5mm(※)
4	Course de la barre à aiguille	30,7±0,5mm	35±0,5mm
5	Course du levier releveur de fil	Levier releveur de fil de liaison 107mm (106 à 112mm)	Levier releveur de fil de liaison 112mm (108 à 115mm)
6	Aiguille	DB×1 (#14) #14 à 18 134(Nm90) Nm90 à Nm110	DP×5 (#21) #20 à 23 134(Nm130) Nm125 à Nm160
7	Nombre de fils pris en charge	#60 à #8 (200 à 600dtex)	#30 à #8 (600 à 1200dtex)
8	Hauteur de la levée du pied presseur	Manuel : 5,5 mm, Par genouillère : 13 mm	
9	Lubrification	Remplissage du réservoir d'huile (capacité : 450 ml)	
10	Méthode de lubrification	Méthode de lubrification forcée	
11	Huile lubrifiante	JUKI CORPORATION OIL 7 (équivalente à ISO VG7) ou NEW DEFRIX OIL N° 1 (équivalente à ISO VG7)	
12	Système d'entraînement	Système d'entraînement direct de l'arbre principal	
13	Boîtier électrique	Intégré à la tête de machine	
14	Commutateur d'alimentation	Type triphasé/Type EU	
15	Moteur utilisé	Servomoteur CA, 550 W	
16	Dimensions extérieures	Distance du bras de la machine à l'aiguille : 260 mm ; hauteur du bras de la machine : 130 mm Taille du bras : 432 mm x 105 mm ; taille du socle : 476 mm x 178 mm Longueur totale : 603 mm	
17	Plage de température de fonctionnement/humidité	Température : 5 à 35°C Humidité : 35 à 85 % maximum	
18	Masse de la tête de la machine	Tête de machine complète 34 kg	
19	Éclairage par LED (Fourni en standard)	La luminosité est réglable sur cinq niveaux.	
20	Bruit	- Niveau de pression acoustique continu équivalent (L _{pA}) au poste de travail: Valeur pondérée A de 81,0 dBA ; (comprend K _{pA} 2,5 dBA) ; selon ISO 10821- C.6.2 -ISO11204 GR2 à 4.000 sti/min.	- Niveau de pression acoustique continu équivalent (L _{pA}) au poste de travail: Valeur pondérée A de 83,0 dBA ; (comprend K _{pA} = 2,5 dBA) ; selon ISO 10821- C.6.2 -ISO11204 GR2 à 4.000 sti/min.

(Attention) La vitesse de couture varie en fonction des conditions de couture.

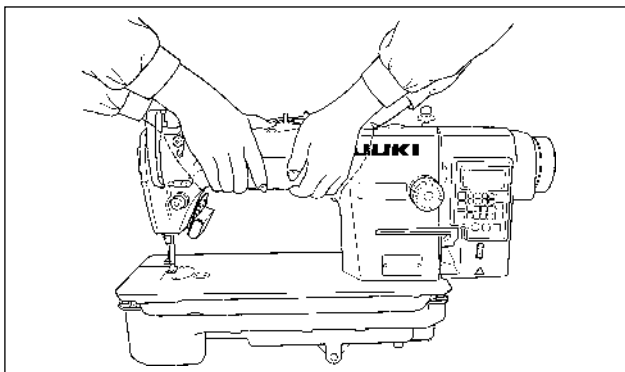
* La longueur du point peut être étendue à 7 mm au maximum en changeant le cadran d'alimentation et la plaque à aiguille avec le cadran d'alimentation en option (22971402) et la plaque à aiguille en option (23645807).

2. Caractéristiques de la boîte de commande

Tension d'alimentation	Monophasé 220 à 240V CE
Fréquence	50Hz/60Hz
Conditions ambiantes	Température : 0 à 35°C Humidité : 90% maximum
Entrée	210VA

II. INSTALLATION

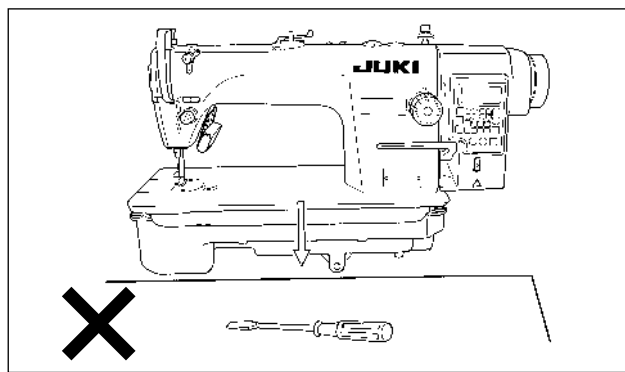
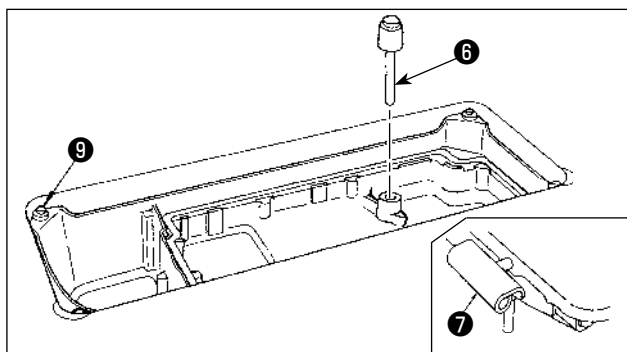
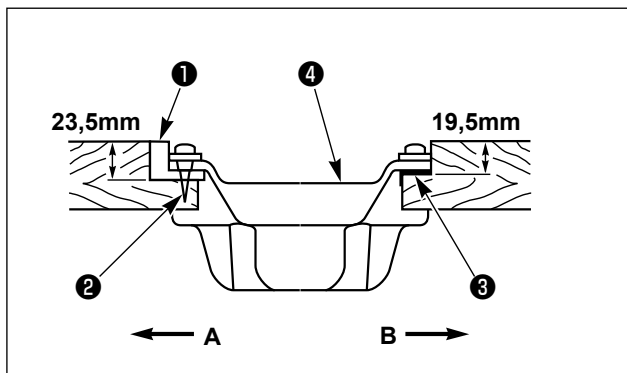
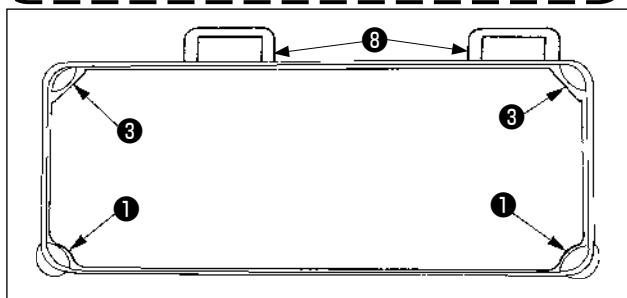
1. Installation



- 1) Porter la machine à deux comme sur la figure ci-dessus.



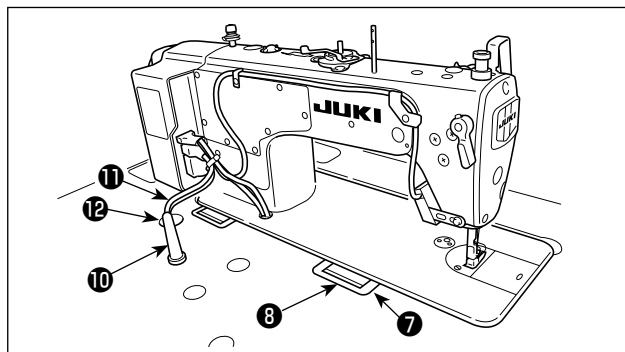
Ne pas tenir la machine par le volant.



- 2) Ne pas mettre d'objets saillants tels que tournevis à l'endroit où la machine doit être placée.

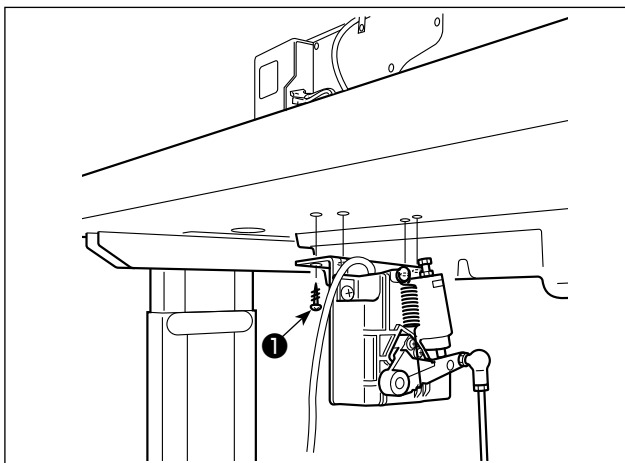
- 3) Régler de sorte que le carter d'huile soit soutenu aux quatre coins de la table. Monter la base de la charnière en caoutchouc ⑧ sur la table et l'y fixer avec une pointe.

- 4) Deux joints en caoutchouc ① pour soutenir la portion de la tête côté opérateur A sont fixés sur la portion élargie de la table au moyen du clou ②, tandis que les deux autres coussinets en caoutchouc ③ côté charnière B sont fixés au moyen d'un adhésif à base de caoutchouc. Placer ensuite le bac à huile ④.



- 5) Insérer la tige de pression de la genouillère ⑥. Insérer la charnière ⑦ dans l'ouverture du plateau de la machine et insérer la tête de la machine dans la charnière en caoutchouc de la table ⑧ avant de placer la tête de la machine sur les coussinets ⑨ aux quatre coins.
- 6) Fixer solidement la tige de soutien de la tête ⑩ sur la table jusqu'à ce qu'elle n'avance plus.
- * Veiller à installer la barre de soutien de la tête de la machine fournie avec l'unité.**
- 7) Extraire le câble ⑪ du boîtier de commande à travers le trou de sortie du câble ⑫ pour l'acheminer vers le dessous de la table de la machine à coudre.

2. Installation du capteur de la pédale



- 1) Installer le capteur de la pédale sur la table avec les vis de montage ❶ fournies avec l'unité. Il est nécessaire d'installer le capteur de la pédale à un emplacement où la tige d'accouplement se trouve perpendiculaire à la table.
- 2) Une fois le capteur de la pédale installé sur la table, placer la tête de la machine à coudre sur la table.

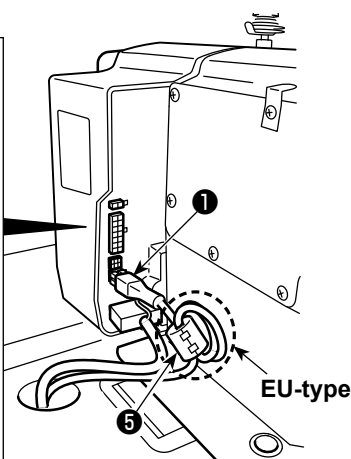
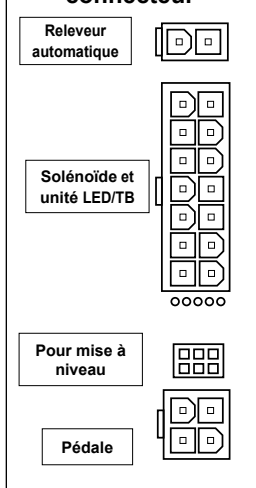
3. Connexion du connecteurs

AVERTISSEMENT :



- Pour prévenir les blessures corporelles causées par une brusque mise en marche de la machine à coudre, veiller à éteindre la machine, la débrancher et patienter cinq minutes ou plus avant d'installer le capteur de la pédale.
- Pour ne pas risquer d'endommager le dispositif par une mauvaise utilisation et des caractéristiques incorrectes, veiller à bien brancher tous les connecteurs aux endroits indiqués. (Si l'un des connecteurs est inséré dans un connecteur incorrect, non seulement le dispositif correspondant au connecteur peut se briser, mais il peut également démarrer de manière intempestive, ce qui présente un risque de blessures corporelles.)
- Pour ne pas risquer des blessures causées par un mauvais fonctionnement, toujours fermer la pièce de verrouillage des connecteurs.
- Ne pas brancher la fiche du cordon d'alimentation tant que le branchement des cordons n'est pas terminé.
- Fixer les cordons tout en prenant soin de ne pas les plier avec force ou de trop les serrer avec les agrafes.
- Avant d'utiliser les différents dispositifs, lire attentivement leur manuel d'utilisation.

Schéma de connexion du connecteur



Ne pas insérer la fiche du cordon d'alimentation dans la prise murale.



Vérifier que l'interrupteur d'alimentation est sur OFF.

[Modèles pour l'Europe]

Installez un noyau toroïdal ⑤ optionnels.

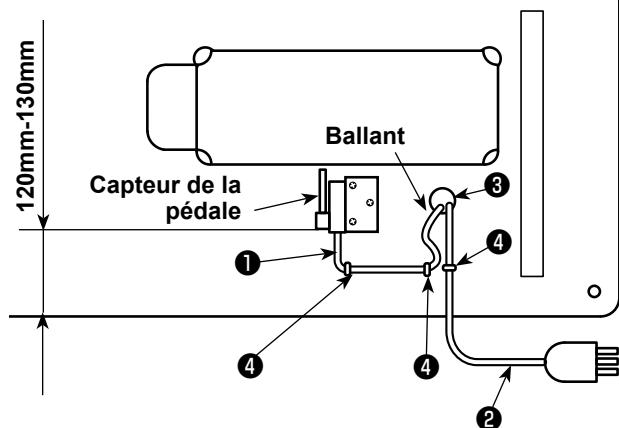
Pour un noyau toroïdal ⑤, serrez le câble du capteur de la pédale ① après avoir enroulé le câble autour du tore du noyau toroïdal trois fois.

- 1) Raccorder le câble du capteur de pédale ① accompagnant la machine à la boîte de commande. Pour les ports de connexion des câbles, se reporter au schéma de disposition des connecteurs.



Veiller à enfoncer à fond les connecteurs dans les ports correspondant jusqu'à ce qu'ils se verrouillent en place.

Sous la table



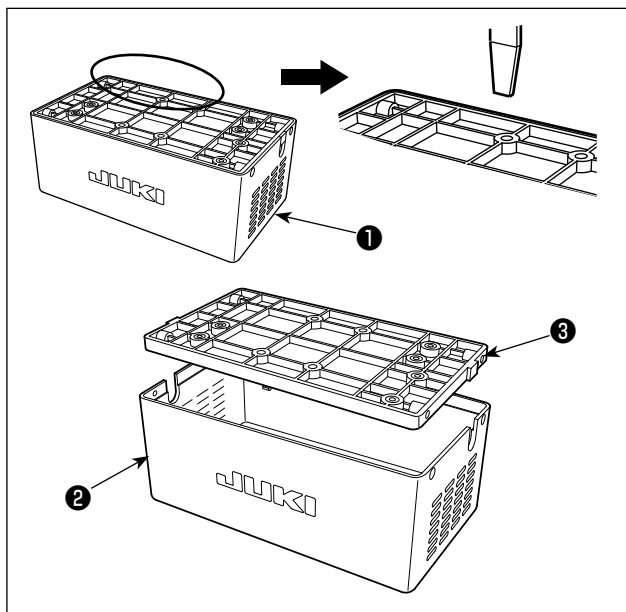
- 3) Fixez le câble du capteur de la pédale ① et le câble d'alimentation CA ② avec des agrafes ④.



Le capteur de pédale doit être positionné latéralement de sorte que la bielle soit droite. Fixer ensuite le capteur de pédale dans cette position.

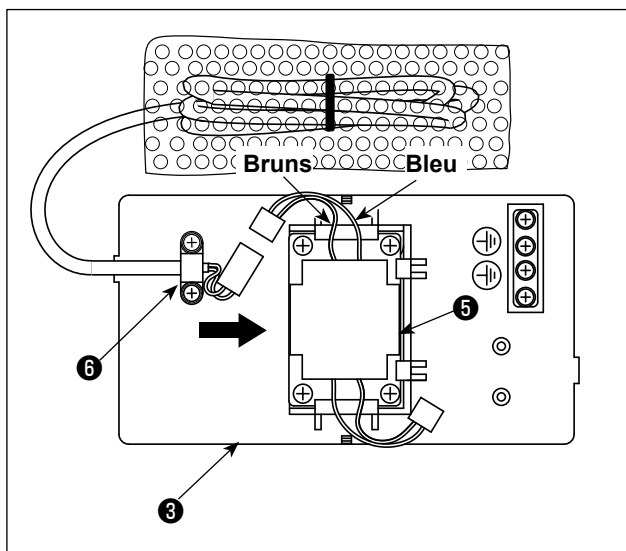
4. Comment installer la boîte du réacteur [Uniquement pour les modèles de type UE]

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



1) Détacher le couvercle du réacteur ② de la boîte du réacteur ① pour le séparer de l'ensemble de la base du réacteur ③.

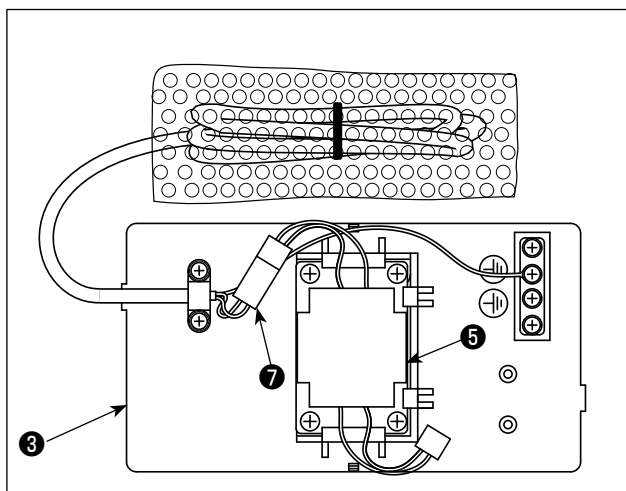
* Le couvercle du réacteur peut être détaché avec facilité en insérant un outil ayant une extrémité mince et plate comme un tournevis plat entre le couvercle et la base.



2) Faites glisser le réacteur ⑤ dans le sens de la flèche pour l'insérer dans l'ensemble de la base du réacteur ③.

- 1.** Lors de l'insertion du réacteur, détacher le collier de câble ⑥ fourni au préalable.

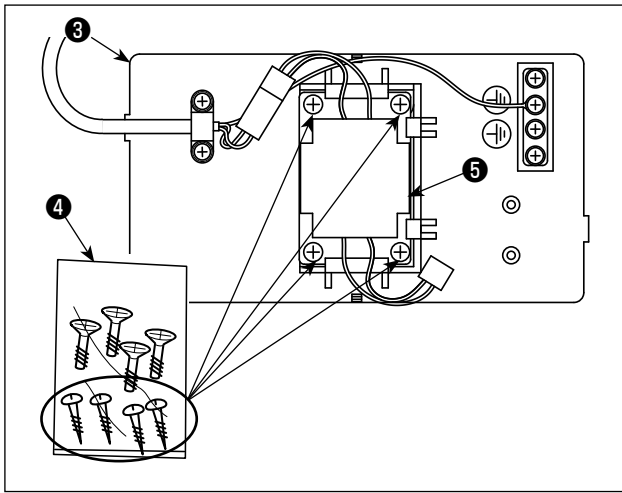
2. Insérer le réacteur ⑤ dans l'ensemble de la base du réacteur, tout en tournant les fils conducteurs bruns et bleu vers le haut.



3) Connecter le connecteur ⑦ du cordon d'alimentation qui est fixé sur l'ensemble de la base du réacteur ③ au connecteur du réacteur ⑤.

Veiller à insérer le premier dans le deuxième jusqu'à ce que le connecteur soit verrouillé.

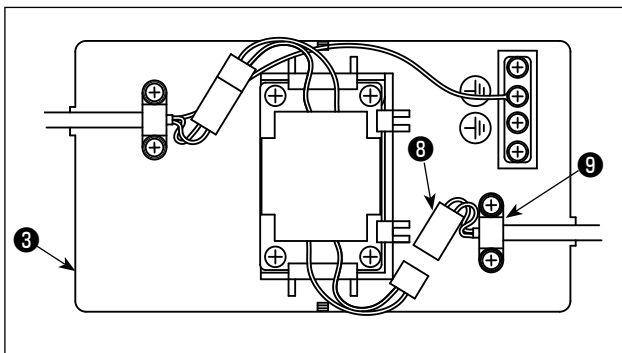




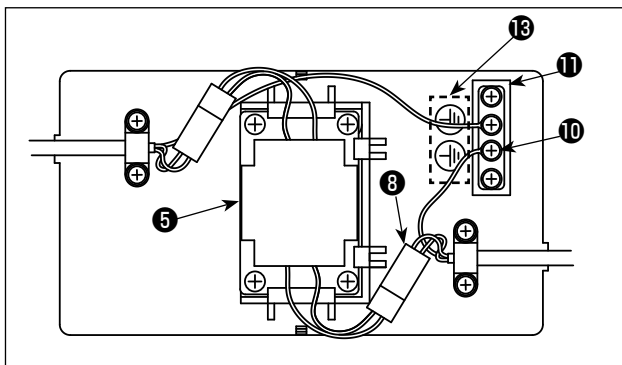
- 4) Retirer les vis à bois (ST4,2 x 25) du sac à vis ④ .
Fixer l'ensemble de la base du réacteur ③ et le réacteur ⑤ sur la surface inférieure de la table de la machine à coudre avec les vis à bois (en quatre emplacements).



Se reporter à la figure illustrée à l'étape suivante de la procédure 11) pour les positions de montage du couvercle du réacteur et de l'ensemble de la base du réacteur.



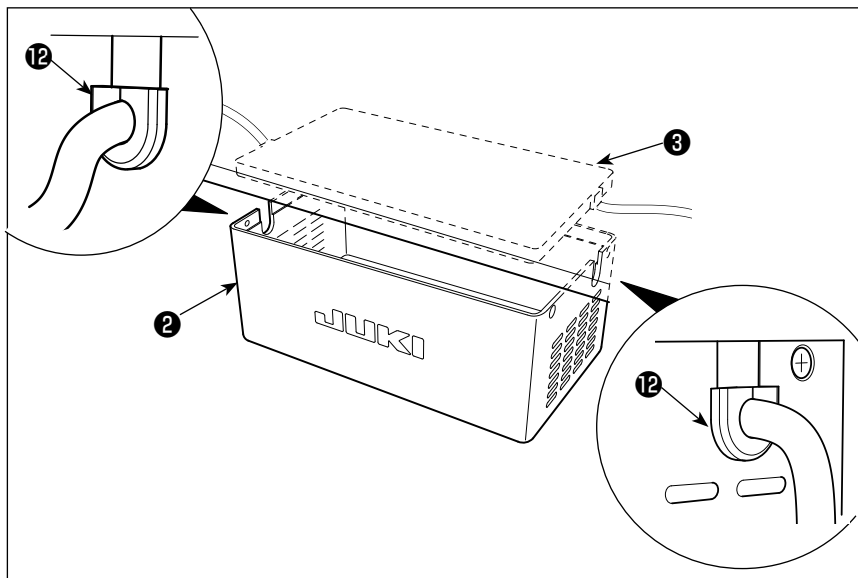
- 5) Fixer l'ensemble du cordon d'alimentation ⑧ sortant du coffret de branchement à l'ensemble de la base du réacteur ③ avec le collier de câble fourni ⑨ .



- 6) Connecter le connecteur de l'ensemble du cordon d'alimentation ⑧ au connecteur du réacteur ⑤ .
7) Fixer la borne de mise à la terre ⑩ de l'ensemble du cordon d'alimentation ⑧ à la base de mise à la terre ⑪ avec une vis.



Fixer la borne de mise à la terre à la vis avec le repère de terre ⑬ .

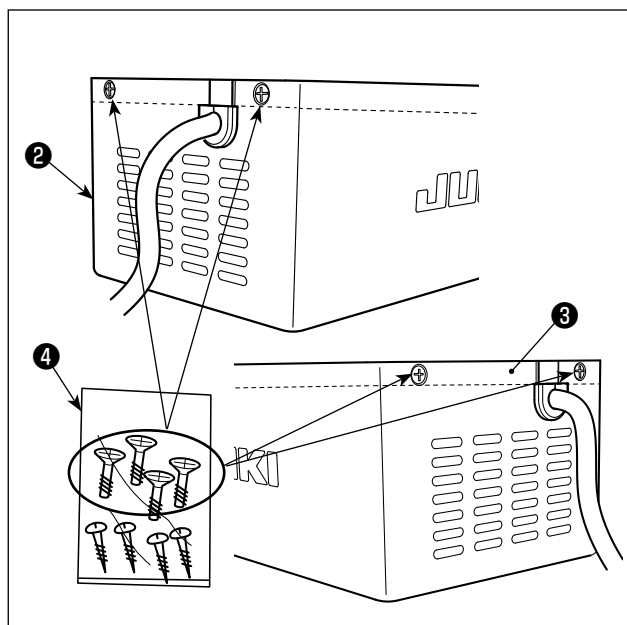


8) Monter le couvercle du réacteur ② sur l'ensemble de la base du réacteur ③ .

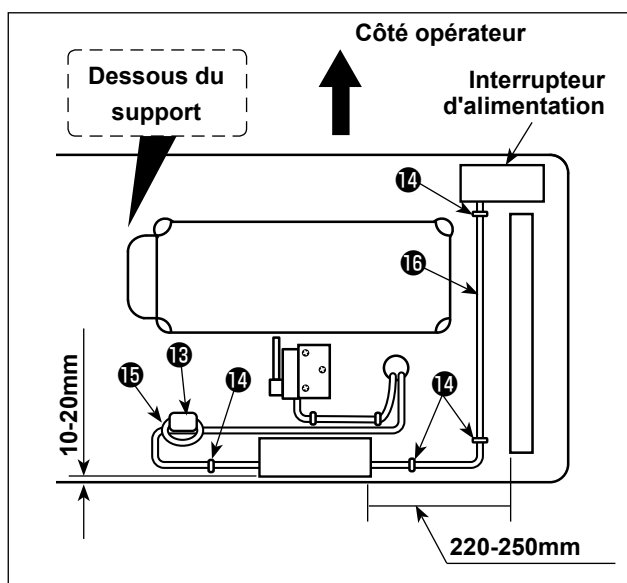


Veiller à ne pas coincer le cordon sous le couvercle du moteur ② .

Faites passer le cordon d'alimentation dans le manchon du cordon ⑫ . Faire passer le cordon d'alimentation dans le manchon du cordon. Ensuite, insérer le cordon d'alimentation dans la partie fendue du couvercle du moteur ② et le maintenir avec l'ensemble de la base du moteur ③ .



9) Retirer les vis de fixation du couvercle du réacteur du sac à vis ④ . Fixer le couvercle du réacteur ② sur l'ensemble de la base du réacteur ③ avec les vis de fixation (en quatre emplacements).



10) Comment installer le noyau toroïdal ⑬ .

Pour le noyau toroïdal ⑬ , serrer le cordon d'alimentation du coffret de branchement après avoir enroulé le câble autour du tore du noyau toroïdal deux fois.

11) Fixer le câble d'entrée CA ⑮ et le câble de sortie ⑯ sur la surface inférieure de la table au moyen de l'agrafe fournie ⑭ .

À cette étape, prendre soin de ne pas croiser le câble d'entrée ⑮ et le câble de sortie ⑯ .

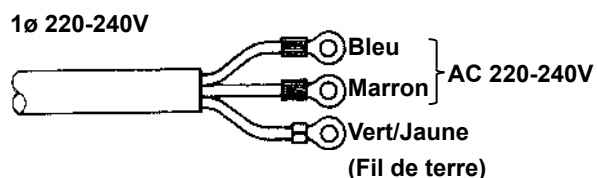
5. Installation de l'interrupteur d'alimentation



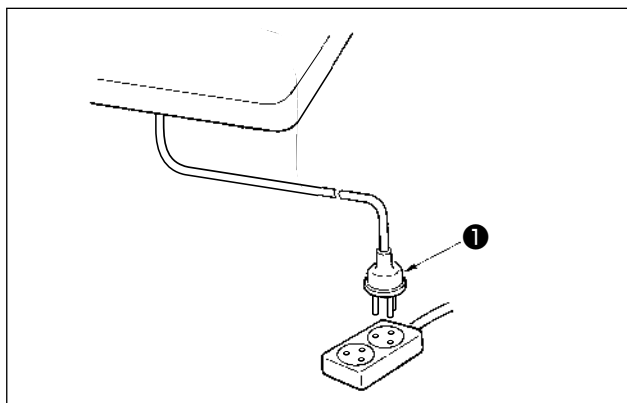
AVERTISSEMENT :

1. Veiller à fixer le fil de terre (vert/jaune) sur l'emplacement spécifié (côté mise à la terre).
2. Prendre soin de ne pas laisser les bornes entrer en contact les unes avec les autres.
3. Lorsque vous fermez le couvercle du commutateur d'alimentation, veillez à ne pas coincer le cordon sous le couvercle.

(1) Monophasé 220 à 240V



1. Veiller à prévoir la fiche de cordon d'alimentation ❶ respectant la norme de sécurité.
2. Veiller à brancher le fil de terre (vert/jaune) sur le côté mise à la terre.



Vérifier que l'interrupteur d'alimentation ❶ est en position OFF. Ensuite, insérer la fiche du cordon d'alimentation sortant de l'interrupteur d'alimentation dans la prise de courant.



Avant le branchement de la fiche du cordon d'alimentation ❶, revérifier les caractéristiques de la tension d'alimentation indiquées sur le boîtier d'alimentation.

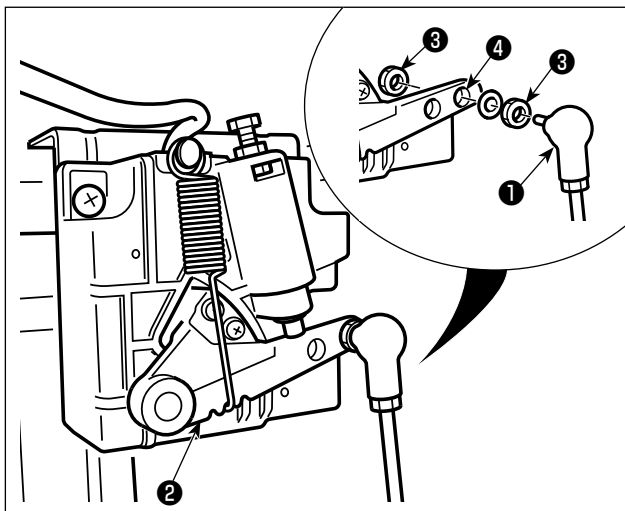
* La fiche du cordon d'alimentation ❶ peut avoir une forme différente selon la destination de la machine à coudre.

6. Montage de la tige d'accouplement



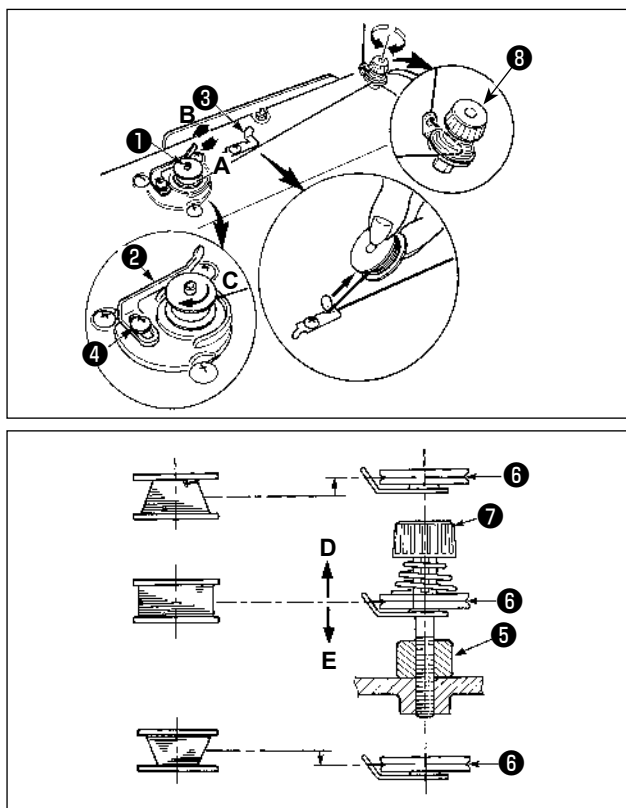
AVERTISSEMENT :

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



Fixer la tige d'accouplement ❶ à l'orifice ❷ du levier de pédale ❸ avec l'écrou ❹ .

7. Bobinage de la canette



1) Enfoncer complètement la canette sur l'axe du bobineur ① .

2) Faire passer le fil de la bobine située sur le côté droit du porte-bobines dans l'ordre indiqué sur la figure ci-contre.

Enrouler ensuite l'extrémité du fil de canette de plusieurs tours sur la canette dans le sens des aiguilles d'une montre.

(Dans le cas d'une canette en aluminium, après avoir enroulé l'extrémité du fil de canette dans le sens des aiguilles d'une montre, enrouler de plusieurs tours en sens inverse le fil en provenance du bloc-tension de fil de canette. Ceci facilitera le bobinage de la canette.)

3) Pousser le loquet de déclenchement du bobineur ② dans le sens A et mettre la machine en marche.

La canette tourne dans le sens C et le fil de canette est bobiné. L'axe du bobineur ① s'arrête automatiquement à la fin du bobinage.

4) Retirer la canette et couper le fil de canette avec le crochet coupe-fil ③ .

5) Pour régler la quantité de bobinage de fil de canette, desserrer la vis de fixation ④ et déplacer le levier de bobinage ② dans le sens A ou B. Serrer ensuite la vis de fixation ④ .

Dans le sens A : diminution

Dans le sens B : augmentation

6) Si le fil de canette n'est pas bobiné uniformément sur la canette, desserrer la vis ⑤ et régler la hauteur du bloc-tension de fil de canette ⑧ .

- L'axe de la canette doit se trouver en standard au même niveau que l'axe du disque de tension du fil ⑥ .

- Si la quantité de fil de canette bobinée au bas de la canette est excessive, déplacer le disque de tension du fil ⑥ vers D. Si elle est excessive en haut de la canette, déplacer le disque vers E.

Après le réglage, resserrer la vis ⑤ .

7) Pour régler la tension du bobineur, tourner l'écrou de tension du fil ⑦ .



1. Avant de commencer le bobinage de la canette, s'assurer que le fil est bien tendu entre la canette et le disque de tension ⑥ .

2. Lorsqu'on bobine une canette alors que l'on ne coud pas, retirer le fil d'aiguille du trajet du fil du releveur de fil et enlever la canette du crochet.

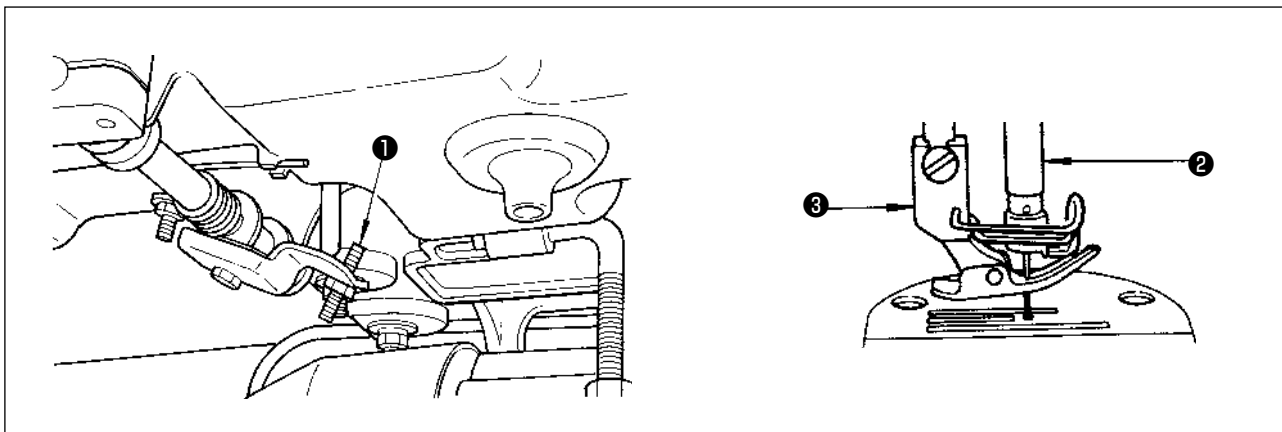
3. Il se peut que le fil tiré depuis le porte-bobines se détende sous l'effet d'un courant d'air (direction) et qu'il s'emmêle dans le volant. Faire attention à la direction des courants d'air.

8. Réglage de la hauteur de la genouillère



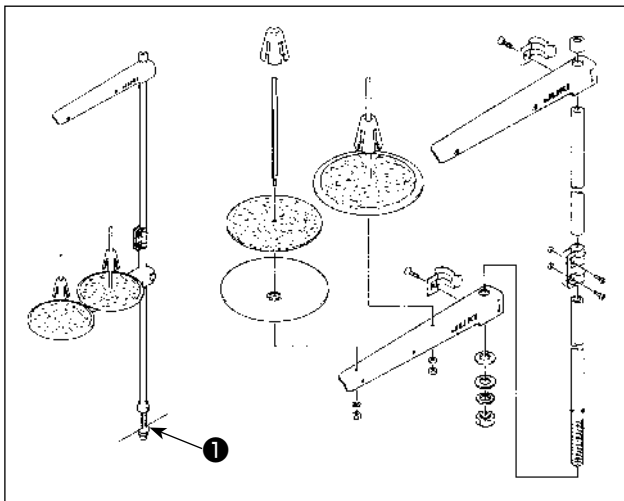
AVERTISSEMENT :

Couper l'alimentation de la machine (position OFF) avant de commencer l'opération afin de prévenir les accidents éventuels causés par un démarrage soudain de la machine à coudre.



- 1) La hauteur standard du pied presseur lorsqu'on le relève avec la genouillère est de 10 mm.
- 2) On peut régler la hauteur de relevage du pied presseur jusqu'à 13 mm à l'aide de la vis de réglage de genouillère ❶.
- 3) Si l'on règle la hauteur de relevage du pied presseur à plus de 10 mm, s'assurer que le bas de la barre à aiguille ❷ sur sa position inférieure ne heurte pas le pied presseur ❸.

9. Pose du porte-bobines



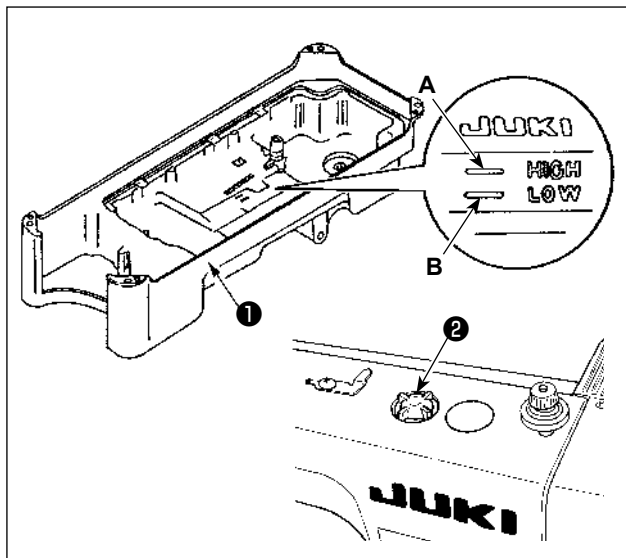
- 1) Assembler le porte-bobines et l'introduire dans l'orifice de la table de la machine.
- 2) Resserrer l'écrou ❶.

10. Lubrification



AVERTISSEMENT :

1. Pour ne risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, ne pas brancher la fiche d'alimentation tant que la lubrification n'est pas terminée.
2. En cas de contact d'huile avec les yeux ou une autre partie du corps, rincer immédiatement la partie touchée pour ne pas risquer une inflammation ou une irritation.
3. Si l'on absorbe accidentellement de l'huile, ceci peut provoquer des diarrhées ou vomissements. Tenir l'huile hors de portée des enfants.



- 1) Avant de démarrer la machine à coudre, remplir le bac à huile ❶ avec l'huile NEW DEFRIX OIL No.1 ou JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7 jusqu'au repère "HIGH" A.
- 2) Lorsque le niveau descend en dessous du repère "LOW" B, remplir le bac à huile avec l'huile spécifiée.
- 3) Si la lubrification est normale, un barbotage d'huile est visible par le hublot de contrôle d'huile ❷ lorsqu'on fait tourner la machine après la lubrification.
- 4) Noter que le degré du barbotage d'huile est sans rapport avec la quantité d'huile lubrifiante.



1. Si la machine est neuve ou est restée longtemps inutilisée, la roder à une vitesse ne dépassant pas 2.000 sti/min.
2. Comme huile pour la lubrification du crochet, utiliser de la NEW DEFRIX OIL No.1 (numéro de pièce : 40157520) ou JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7 (numéro de pièce : 40102087).
3. Mettre impérativement de l'huile propre.
4. Lorsque la surface de l'huile est plus basse que le repère "LOW", le graissage peut être irrégulier. Pour y remédier, ajouter de l'huile avant que la surface de l'huile ne descende en dessous du repère "LOW".

11. Réglage de la quantité d'huile (projections d'huile)

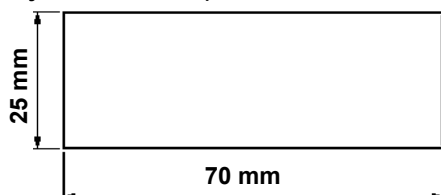


AVERTISSEMENT :

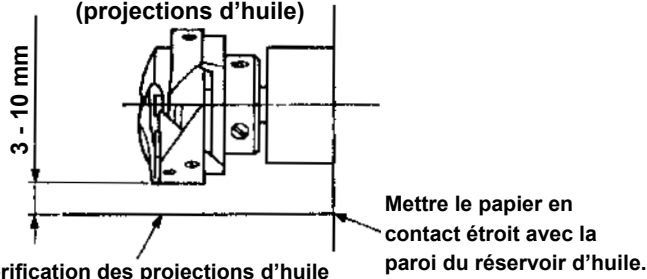
Faire fonctionner la machine avec les plus grandes précautions car la vérification de la quantité d'huile s'effectue en faisant tourner le crochet à grande vitesse.

(1) Vérification de la quantité d'huile dans le crochet

① Papier de vérification de la quantité d'huile (projections d'huile)



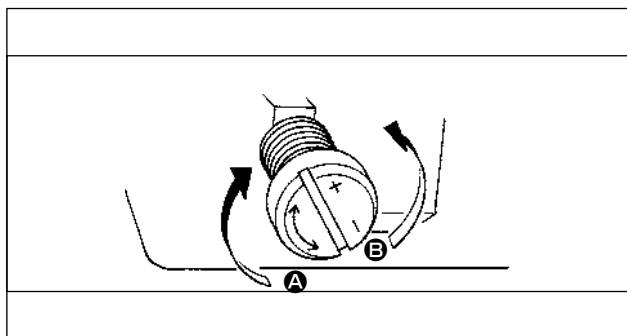
② Position pour la vérification de la quantité d'huile (projections d'huile)



* Avant d'effectuer l'opération décrite au point 2) ci-dessous, retirer la glissière et faire très attention à ne pas toucher le crochet avec les doigts.

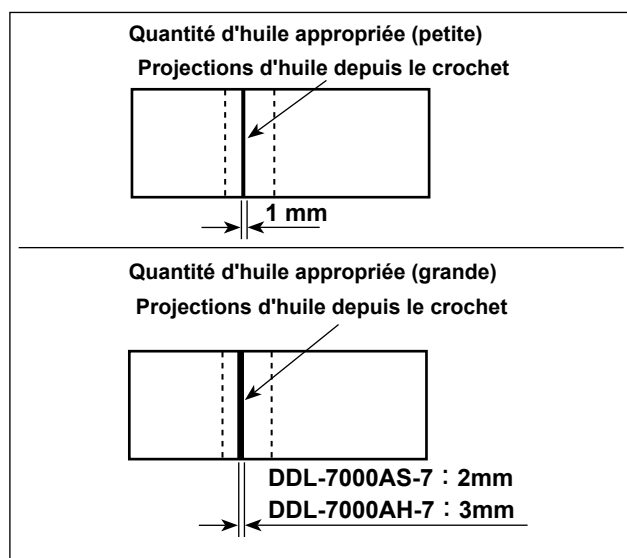
- 1) Si la machine n'est pas encore assez chaude pour le fonctionnement, la faire tourner à vide pendant trois minutes environ (fonctionnement intermittent modéré).
- 2) Placer le papier de vérification de la quantité d'huile (projections d'huile) sous le crochet juste après l'arrêt de la machine.
- 3) S'assurer que le niveau d'huile dans le réservoir se trouve entre "HIGH" et "LOW".
- 4) La vérification de la quantité d'huile doit durer cinq secondes. (Chronométrer ce temps avec une montre.)

(2) Réglage de la quantité d'huile (projections d'huile) dans le crochet



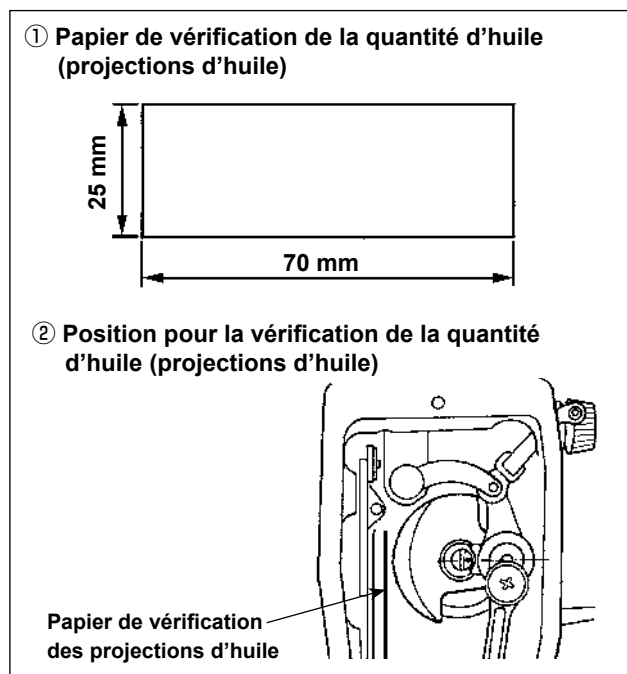
- 1) Si l'on tourne la vis de réglage d'huile fixée sur la bague avant de l'arbre d'entraînement du crochet dans le sens "+" (vers **A**), la quantité d'huile (projections d'huile) augmentera dans le crochet, tandis que si on la tourne dans le sens "-" (vers **B**), elle diminuera.
- 2) Une fois la quantité d'huile dans le crochet correctement ajustée au moyen de la vis de réglage d'huile, faire tourner la machine à coudre à vide pendant environ 30 secondes pour vérifier la quantité d'huile dans le crochet.

(3) Échantillon montrant la quantité d'huile appropriée



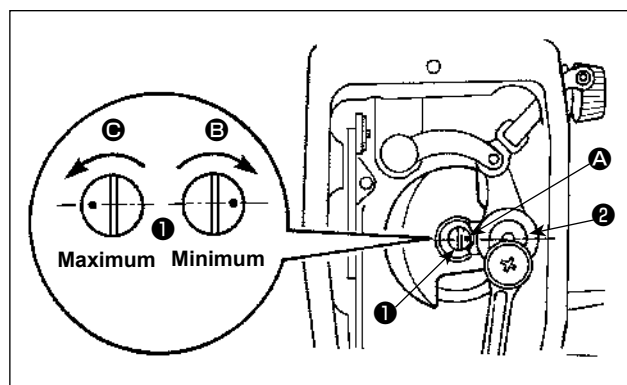
- 1) L'état obtenu sur la figure est la quantité d'huile appropriée (projections d'huile). Veiller à ne pas trop augmenter/diminuer la quantité d'huile dans le crochet. (Si la quantité d'huile est insuffisante, le crochet se grippera (il chauffera). Si elle est excessive, le tissu pourra d'être taché par l'huile.)
- 2) Vérifier la quantité d'huile (projections d'huile) trois fois (avec trois feuilles de papier).

(4) Vérification de la quantité d'huile fournie aux pièces de la plaque frontale



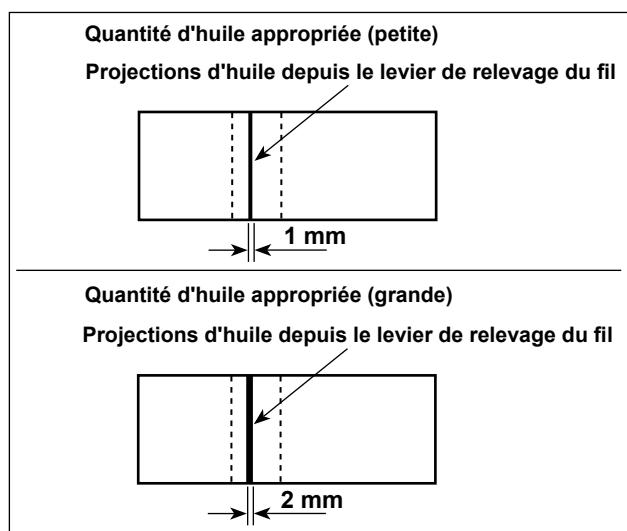
- * Avant d'effectuer l'opération décrite au point 2) ci-dessous, retirer la glissière et faire très attention à ne pas toucher le crochet avec les doigts.
- 1) Si la machine n'est pas encore assez chaude pour le fonctionnement, la faire tourner à vide pendant trois minutes environ (fonctionnement intermittent modéré).
 - 2) Placer le papier de vérification de la quantité d'huile (projections d'huile) sous le crochet juste après l'arrêt de la machine.
 - 3) S'assurer que le niveau d'huile dans le réservoir se trouve entre "HIGH" et "LOW".
 - 4) La vérification de la quantité d'huile doit durer cinq secondes. (Chronométrer ce temps avec une montre.)

(5) Réglage de la quantité d'huile fournie aux organes de la plaque frontale



- 1) Régler la quantité d'huile fournie au releveur de fil et à la manivelle de barre à aiguille ② en tournant l'axe de réglage ①.
- 2) La quantité d'huile est minimum lorsqu'on tourne l'axe de réglage dans le sens B jusqu'à ce que son point de repère A soit en regard de la manivelle de barre à aiguille ②.
- 3) La quantité d'huile devient maximum lorsqu'on tourne l'axe de réglage dans le sens C jusqu'à ce que le point de repère A se trouve exactement à l'opposé de la manivelle de barre à aiguille.

(6) Échantillon indiquant la quantité d'huile appropriée fournie aux pièces de la plaque frontale



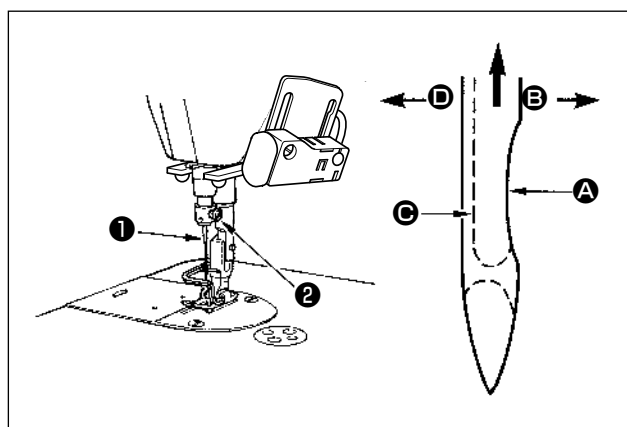
- 1) L'état obtenu sur la figure est la quantité d'huile appropriée (projections d'huile). Veiller à ne pas trop augmenter/diminuer la quantité d'huile dans le crochet. (Si la quantité d'huile est trop faible, les pièces de la plaque frontale chaufferont ou se gripperont. Si elle est excessive, le tissu pourra d'être taché par l'huile.)
- 2) Vérifier la quantité d'huile (projections d'huile) trois fois (avec trois feuilles de papier).

12. Pose de l'aiguille



AVERTISSEMENT :

Couper l'alimentation de la machine (position OFF) avant de commencer l'opération afin de prévenir les accidents éventuels causés par un démarrage soudain de la machine à coudre.



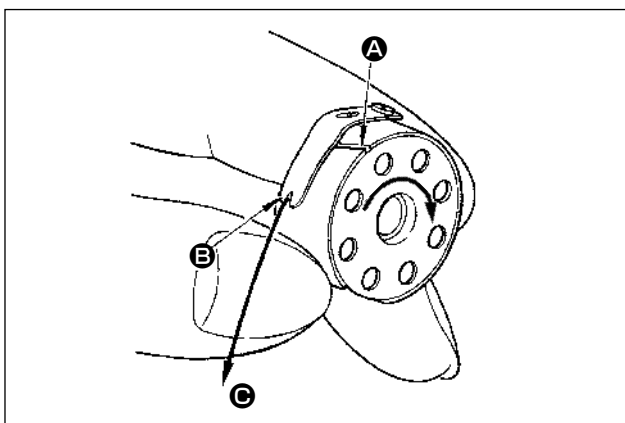
Utiliser l'aiguille spécifiée pour la machine. Utiliser une aiguille appropriée pour la grosseur du fil utilisé et le type de tissu.

- 1) Remonter la barre à aiguille au maximum en tournant le volant.
- 2) Desserrer la vis ② et présenter l'aiguille ① avec son creux A tourné exactement vers la droite B.
- 3) Introduire l'aiguille jusqu'au fond dans la barre à aiguille dans le sens de la flèche.
- 4) Serrer la vis ② à fond.
- 5) S'assurer que la longue rainure C de l'aiguille est tournée exactement vers la gauche D.



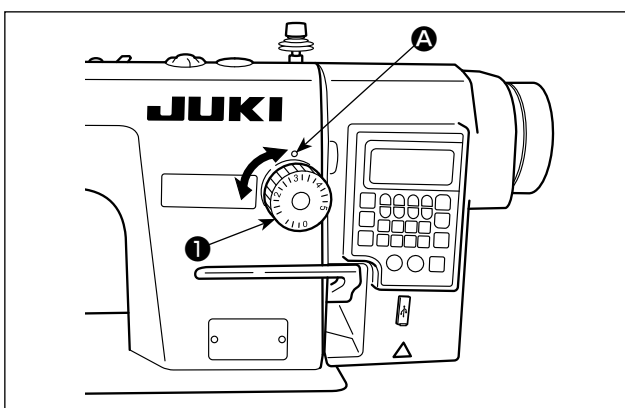
Lors de l'utilisation de fil de filament de polyester, si la saignée de l'aiguille est inclinée vers le côté opérateur, la boucle du fil sera irrégulière. Le fil risquera alors de pelucher ou de se casser. Pour un fil susceptible de présenter de tels problèmes, on pourra poser l'aiguille avec son creux légèrement tourné vers l'arrière.

13. Mise en place de la canette dans la boîte à canette



- 1) Faire passer le fil dans la fente **A** et le tirer dans le sens **C**. Le fil passe alors sous le ressort de tension et sort par l'encoche **B**.
- 2) S'assurer que la canette tourne dans le sens de la flèche lorsqu'on tire le fil.

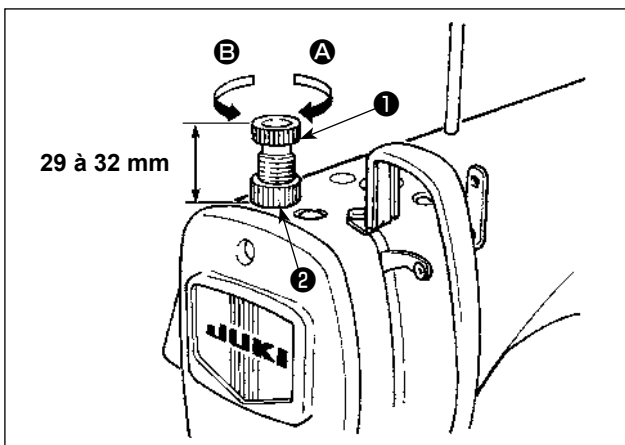
14. Réglage de la longueur des points



* Le cadran est gradué en millimètres (valeur de référence).

- 1) Tourner le cadran des points **1** dans le sens de la flèche pour amener le numéro désiré en regard de l'index **A** du bras de la machine.

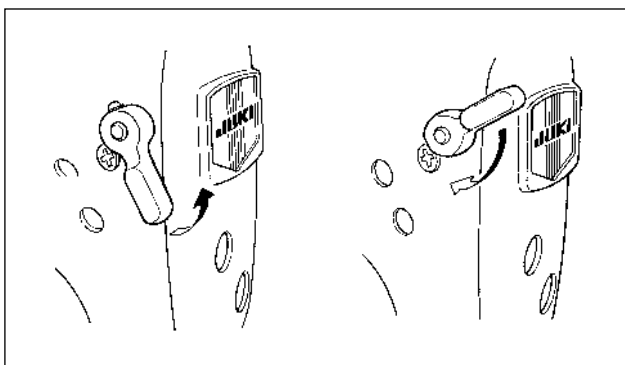
15. Pression du pied presseur



- 1) Desserrer l'écrou **2**. Lorsqu'on tourne la vis de réglage du ressort de presseur **1** à droite (dans le sens **A**), la pression du pied presseur augmente.
- 2) Lorsqu'on tourne la vis de réglage du ressort de presseur **1** à gauche (dans le sens **B**), la pression du pied presseur diminue.
- 3) Après le réglage, resserrer l'écrou **2**.

La valeur standard de la vis à oreilles de régulation de la pression est de 29 à 32 mm.

16. Releveur manuel



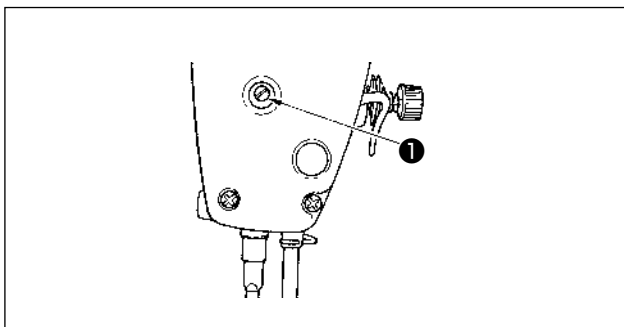
- 1) Le pied presseur est soulevé en déplaçant le levier vers le haut.
- 2) Le pied presseur est abaissé en déplaçant le levier vers le bas.

17. Réglage de la hauteur de la barre de presseur



AVERTISSEMENT :

Couper l'alimentation de la machine (position OFF) avant de commencer l'opération afin de prévenir les accidents éventuels causés par un démarrage soudain de la machine à coudre.



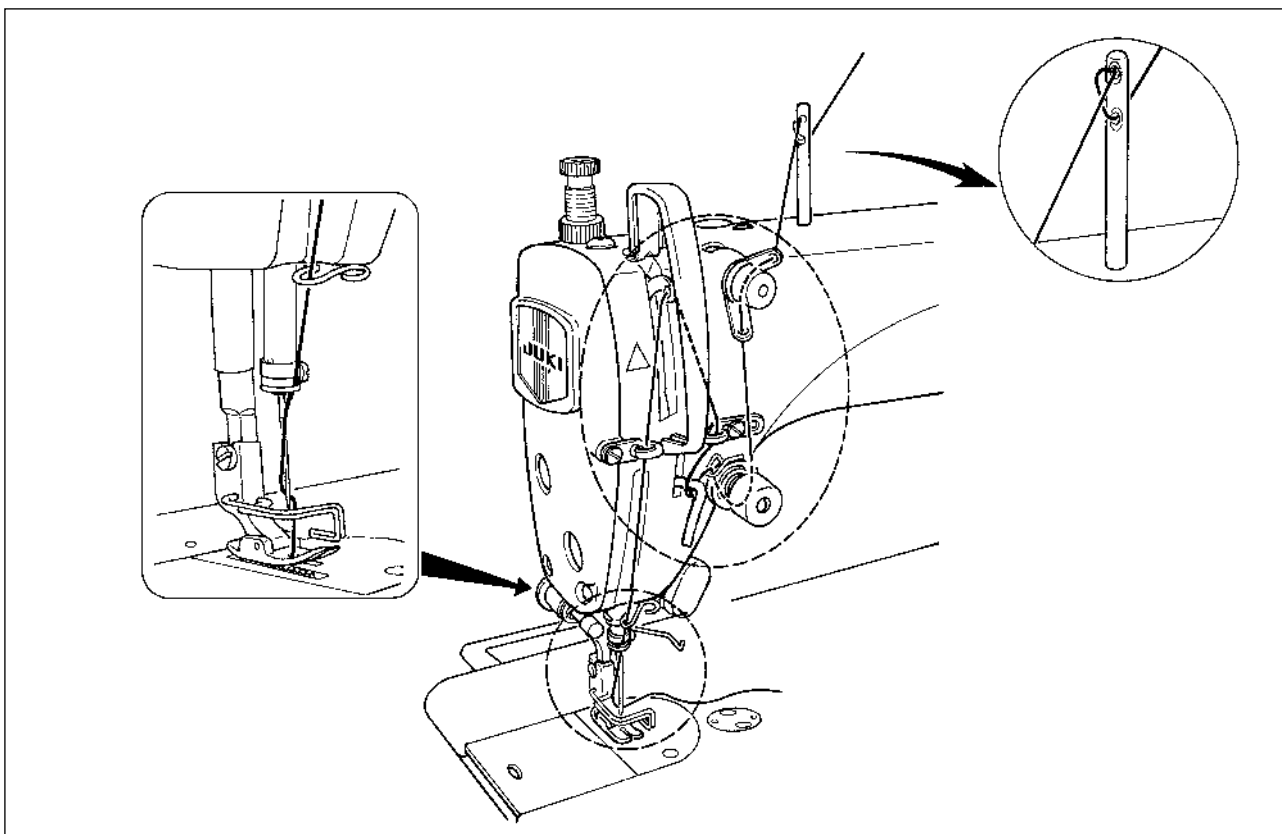
- 1) Desserrer la vis de fixation ❶ et régler la hauteur de la barre de presseur ou l'inclinaison du pied presseur.
- 2) Après le réglage, resserrer à fond la vis de fixation ❶.

18. Enfilage de la tête de la machine

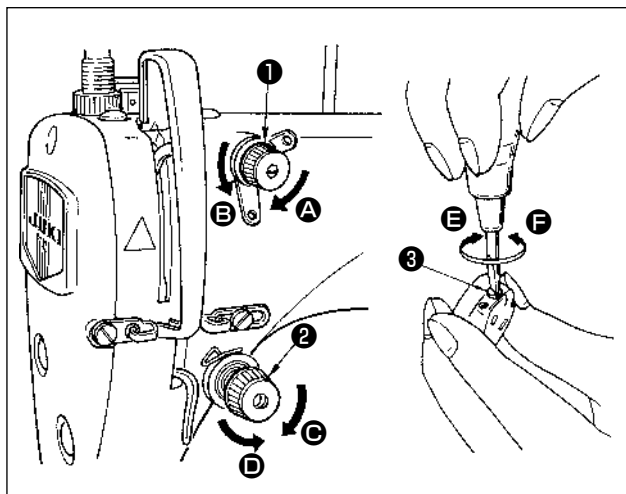


AVERTISSEMENT :

Couper l'alimentation de la machine (position OFF) avant de commencer l'opération afin de prévenir les accidents éventuels causés par un démarrage soudain de la machine à coudre.



19. Tension des fils



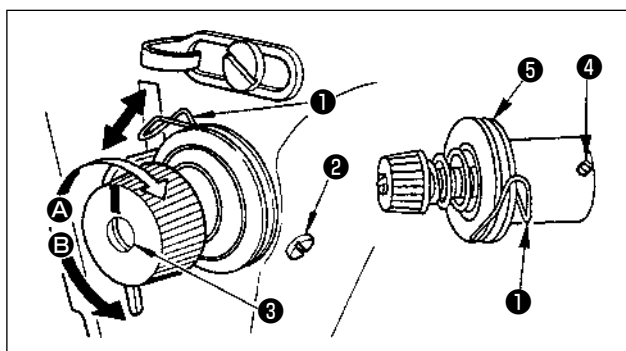
(1) Réglage de la tension du fil d'aiguille

- 1) Lorsqu'on tourne l'écrou du bloc-tension n° 1 **1** à droite (dans le sens **A**), la longueur du fil restant sur l'aiguille après la coupe du fil diminue.
- 2) Lorsqu'on tourne l'écrou **1** à gauche (dans le sens **B**), la longueur du fil restant sur l'aiguille augmente.
- 3) Lorsqu'on tourne l'écrou du bloc-tension n° 2 **2** à droite (dans le sens **C**), la tension du fil d'aiguille augmente.
- 4) Lorsqu'on tourne l'écrou **2** à gauche (dans le sens **D**), la tension du fil d'aiguille diminue.

(2) Réglage de la tension du fil de canette

- 1) Lorsqu'on tourne la vis de réglage de tension **3** à droite (dans le sens **E**), la tension du fil de canette augmente.
- 2) Lorsqu'on tourne la vis **3** à gauche (dans le sens **F**), la tension du fil de canette diminue.

20. Ressort de relevage du fil



(1) Changement de la course du ressort de relevage du fil **1**

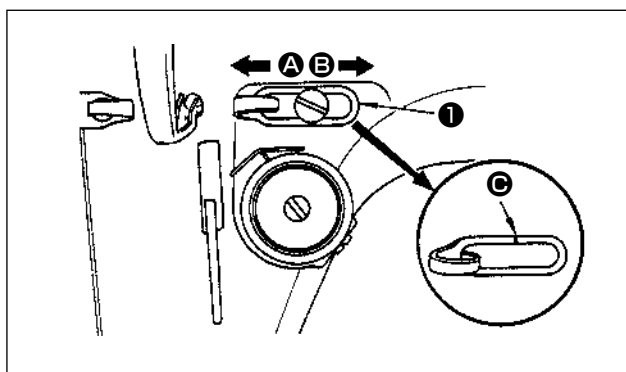
- 1) Desserrer la vis de fixation **2**.
- 2) Lorsqu'on tourne la tige de tension **3** à droite (dans le sens **A**), la course du ressort de relevage du fil augmente.
- 3) Lorsqu'on tourne la tige de tension **3** à gauche (dans le sens **B**), la course diminue.

(2) Changement de la pression du ressort de relevage du fil **1**

- 1) Desserrer la vis de fixation **2** et retirer l'ensemble de tension du fil **5**.
- 2) Desserrer la vis de fixation **4**.
- 3) Lorsqu'on tourne la tige de tension **3** à droite (dans le sens **A**), la pression augmente.
- 4) Lorsqu'on tourne la tige de tension **3** à gauche (dans le sens **B**), la pression diminue.

21. Réglage de la course du releveur de fil

AVERTISSEMENT :
Couper l'alimentation de la machine (position OFF) avant de commencer l'opération afin de prévenir les accidents éventuels causés par un démarrage soudain de la machine à coudre.



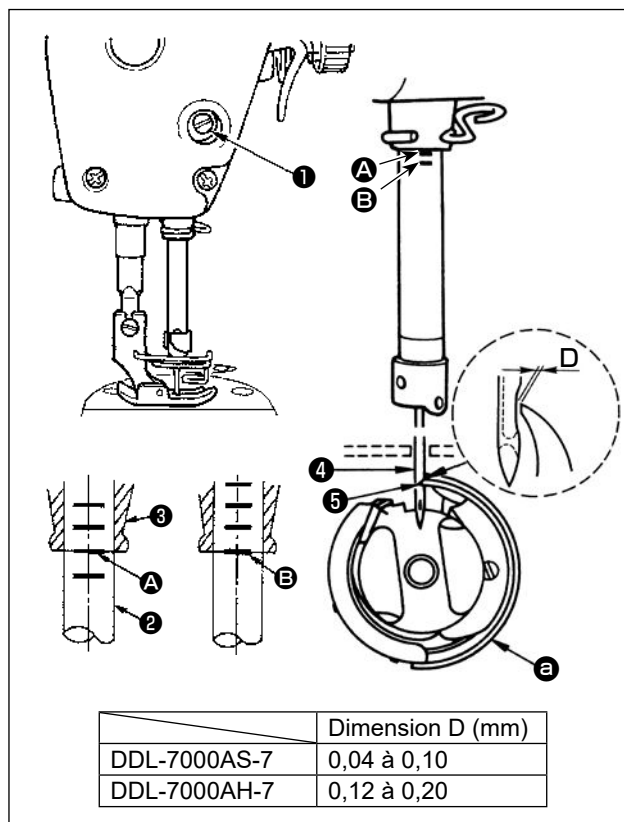
- 1) Pour les tissus épais, déplacer le guide-fil **1** vers la gauche (dans le sens **A**) afin d'augmenter la longueur du fil tiré par le releveur de fil.
- 2) Pour les tissus légers, déplacer le guide-fil **1** vers la droite (dans le sens **B**) afin de diminuer la longueur du fil tiré par le releveur de fil.
- 3) Le guide-fil **1** doit normalement être positionné de telle manière que le trait de repère C soit en regard de l'axe de la vis.

22. Relation entre l'aiguille et le crochet



AVERTISSEMENT :

Couper l'alimentation de la machine (position OFF) avant de commencer l'opération afin de prévenir les accidents éventuels causés par un démarrage soudain de la machine à coudre.



Régler la relation entre l'aiguille et le crochet de la manière suivante :

- 1) Tourner le volant pour abaisser la barre à aiguille au maximum, puis desserrer la vis de fixation ❶.

Réglage de la hauteur de la barre à aiguille.

- 2) Faire coïncider le trait de repère A de la barre à aiguille ❷ avec le bas de la bague inférieure de la barre à aiguille ❸, puis resserrer la vis de fixation ❶.

Réglage de la position du crochet a.

- 3) Desserrer les trois vis de fixation du crochet, tourner le volant et faire coïncider le trait de repère B de la barre à aiguille ❷ dans son mouvement ascendant avec le bas de la bague inférieure de la barre à aiguille ❸.
- 4) Après avoir effectué les réglages mentionnés dans les étapes ci-dessus, aligner le point de la lame du crochet ❺ avec le centre de l'aiguille ❹. Laisser un jeu de 0,04 mm à 0,1 mm (valeur de référence) entre l'aiguille et le crochet, puis serrer fermement les vis de réglage dans le crochet.



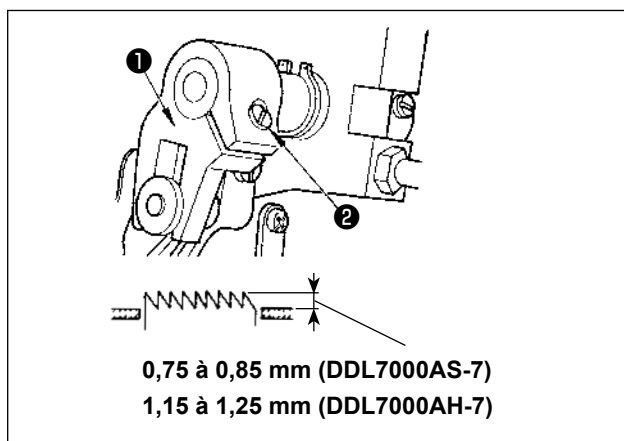
Si le jeu entre la pointe de la lame du crochet et l'aiguille est inférieur à la valeur spécifiée, la pointe de la lame du crochet sera endommagée. S'il est supérieur, il y aura des sauts de points.

23. Hauteur de la griffe d'entraînement



AVERTISSEMENT :

Couper l'alimentation de la machine (position OFF) avant de commencer l'opération afin de prévenir les accidents éventuels causés par un démarrage soudain de la machine à coudre.



Pour régler la hauteur de la griffe d'entraînement :

- 1) Desserrer la vis de fixation ❷ de la manivelle ❶.
- 2) Remonter ou abaisser la barre d'entraînement pour effectuer le réglage.
- 3) Resserrer la vis de fixation ❷ à fond.



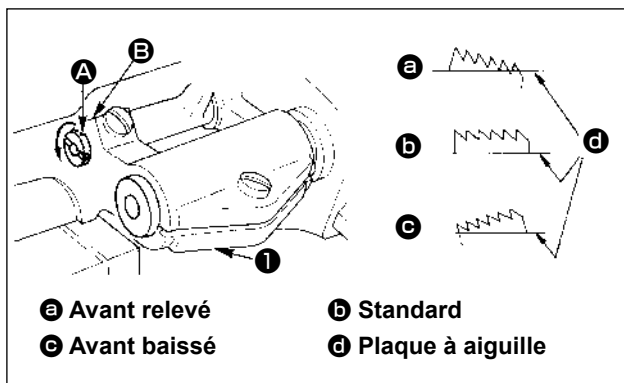
Si la pression de serrage est insuffisante, le mouvement de la partie fourchue devient dur.

24. Inclinaison de la griffe d'entraînement



AVERTISSEMENT :

Couper l'alimentation de la machine (position OFF) avant de commencer l'opération afin de prévenir les accidents éventuels causés par un démarrage soudain de la machine à coudre.



- 1) L'inclinaison standard (position horizontale) de la griffe d'entraînement s'obtient en faisant coïncider le point de repère **A** de l'arbre de barre d'entraînement avec le point de repère **B** du culbuteur d'entraînement **1**.
- 2) Pour relever l'avant de la griffe d'entraînement afin d'éviter le froncement du tissu, desserrer la vis de fixation et tourner l'arbre de la barre d'entraînement de 90° dans le sens de la flèche à l'aide d'un tournevis.

- 3) Pour abaisser l'avant de la griffe d'entraînement afin d'empêcher un entraînement irrégulier du tissu, tourner l'arbre de la barre d'entraînement de 90° dans le sens inverse de la flèche.



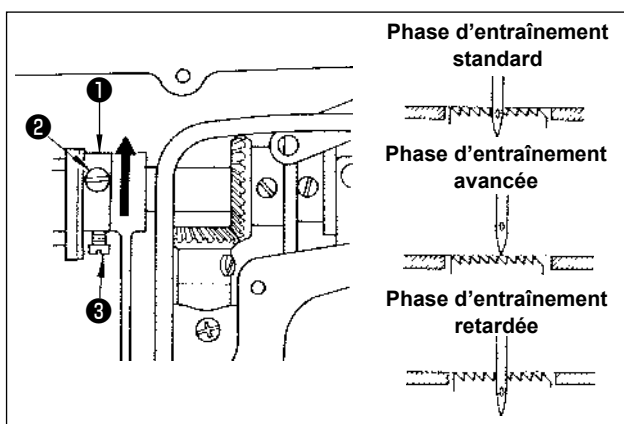
Lorsqu'on règle l'inclinaison de la griffe d'entraînement, sa hauteur change également. Après avoir réglé l'inclinaison, il est donc nécessaire de vérifier la hauteur.

25. Calage de l'entraînement



AVERTISSEMENT :

Couper l'alimentation de la machine (position OFF) avant de commencer l'opération afin de prévenir les accidents éventuels causés par un démarrage soudain de la machine à coudre.



- 1) Desserrer les vis de blocage **2** et **3** de la came excentrique d'entraînement **1**, déplacer la came excentrique d'entraînement dans le sens de la flèche ou dans le sens opposé de la flèche et serrer fermement les vis.
- 2) Pour le réglage standard, régler de sorte que la surface supérieure de la griffe d'entraînement et l'extrémité supérieure du chas d'aiguille soient à fleur de la surface supérieure de plaque à aiguille lorsque la griffe d'entraînement descend au-dessous de la plaque à aiguille.

- 3) Pour avancer le calage d'entraînement afin d'éviter l'entraînement de tissu irrégulier, déplacer la came excentrique d'entraînement dans le sens de la flèche.
- 4) Pour retarder le calage d'entraînement afin d'augmenter le serrage du point, déplacer la came excentrique d'entraînement dans le sens opposé de la flèche.



Prendre garde de ne pas déplacer la came excentrique d'entraînement trop loin, ce qui pourrait entraîner la cassure d'aiguille.

26. Couteau fixe

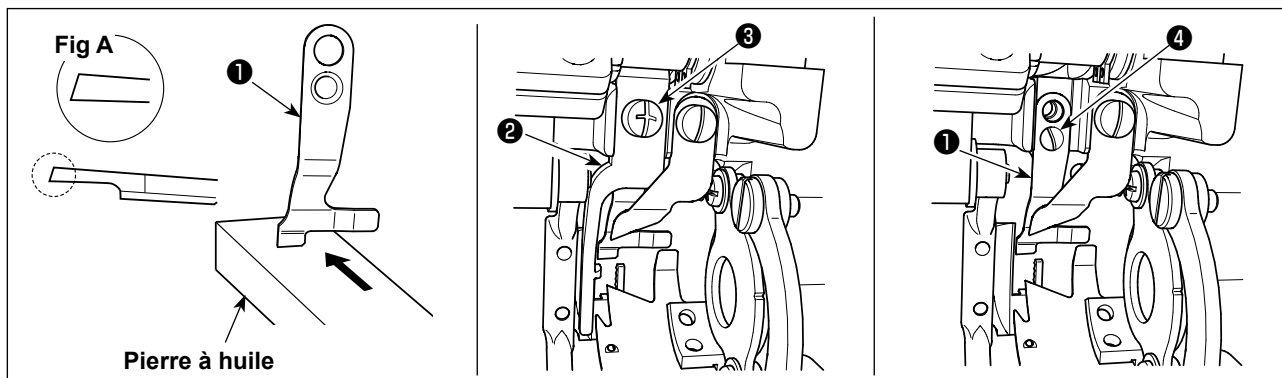


AVERTISSEMENT :

Couper l'alimentation de la machine (position OFF) avant de commencer l'opération afin de prévenir les accidents éventuels causés par un démarrage soudain de la machine à coudre.



Lorsqu'on aiguisé la lame du couteau fixe ❶, faire très attention lors de la manipulation du couteau.



*Si le couteau ne coupe pas le fil nettement, ré-aiguiser immédiatement le couteau fixe ❶ comme illustré dans la Fig. A et le remettre en place correctement.

- 1) Desserrer la vis de réglage ❸ du levier d'ouverture de la boîte à canette ❷ et retirer le levier d'ouverture de la boîte à canette.
- 2) Desserrer la vis de réglage ❹, et retirer le contre-couteau ❶.
- 3) Pour installer le contre-couteau ❶, suivre la procédure ci-dessus dans l'ordre inverse.

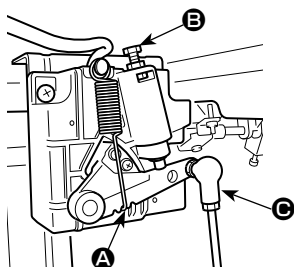
27. Pression et course de la pédale



AVERTISSEMENT :

Couper l'alimentation de la machine (position OFF) avant de commencer l'opération afin de prévenir les accidents éventuels causés par un démarrage soudain de la machine à coudre.

Pour application générale



Régler la force requise pour actionner la pédale

Ressort A : Réglage de la force vers le bas

Boulon B : Réglage de la force de rappel du talon

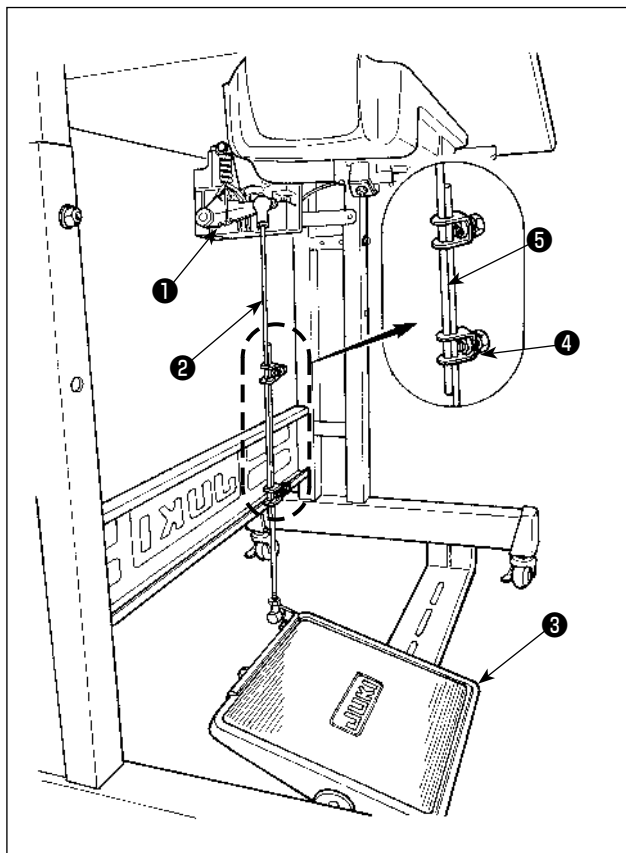
Trou C : Réglage de la course de la pédale

28. Réglage de la pédale



AVERTISSEMENT :

Couper l'alimentation de la machine (position OFF) avant de commencer l'opération afin de prévenir les accidents éventuels causés par un démarrage soudain de la machine à coudre.



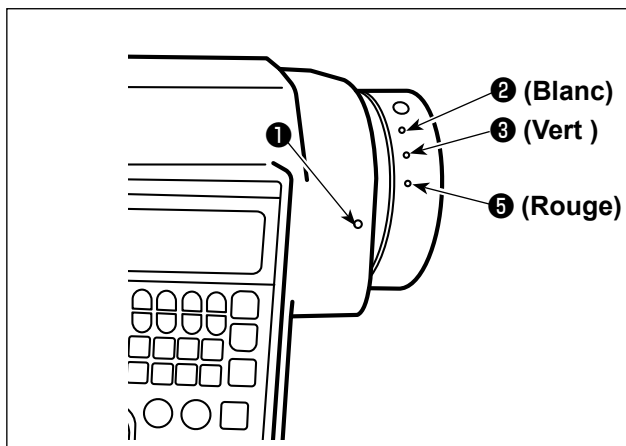
(1) Fixation de la tige d'accouplement de la pédale

- 1) Déplacer la pédale ③ vers la droite ou la gauche dans le sens des flèches sur la figure de manière que le levier de commande du moteur ① et la tige d'accouplement ② soient droits.

(2) Réglage de l'inclinaison de la pédale

- 1) Il est possible de régler librement l'inclinaison de la pédale en changeant la longueur de la tige d'accouplement ②.
- 2) Desserrer la vis de réglage ④ et régler la longueur de la tige d'accouplement ⑤.

29. Points de repère sur le volant

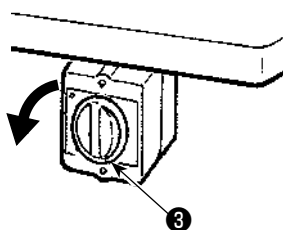
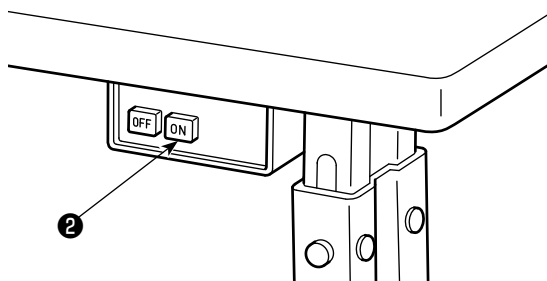


La position d'arrêt supérieur de la barre à aiguille est atteinte lorsque le point de repère ① sur le couvercle s'aligne sur le point de repère blanc ② sur le volant. En ce qui concerne la synchronisation de la came de coupe de fil, la came de coupe de fil s'actionne au moment où le point marqueur ① sur le couvercle est aligné avec le point marqueur vert ③ sur le volant.

III. POUR L'OPÉRATEUR

1. Utilisation de la machine à coudre

1ø 220 - 240 V



- 1) Mise sous tension avec le commutateur d'alimentation

L'alimentation de la machine à coudre est mise sous tension lorsque le bouton ON du commutateur d'alimentation ② est enfoncé ; ou hors tension lorsque le bouton OFF est enfoncé.

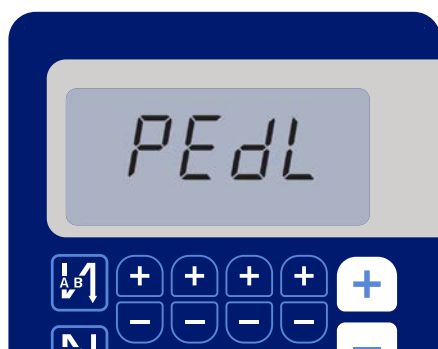
L'alimentation de la machine à coudre est mise sous tension lorsque le bouton du commutateur d'alimentation ③ est tourné de 90 degrés dans le sens inverse des aiguilles d'une montre ; ou hors tension lorsque le bouton est tourné dans le sens des aiguilles d'une montre pour revenir à sa position d'origine.

1. Ne pas frapper vigoureusement l'interrupteur d'alimentation avec la main.
2. Si la diode-témoin d'alimentation sur le panneau ne s'allume pas après avoir placé l'interrupteur d'alimentation sur ON, placer immédiatement l'interrupteur d'alimentation sur OFF pour éteindre la machine et vérifier la tension d'alimentation.



Vous devez attendre au moins cinq minutes entre le moment où vous avez éteint l'interrupteur Marche/Arrêt et celui où vous le rallumerez après avoir suivi les étapes ci-dessus.

3. Ne placez jamais la main ou quoi que ce soit sous l'aiguille, car la barre à aiguille peut se déplacer automatiquement en fonction du réglage du bouton de mémoire lorsque vous mettez la machine sous tension.

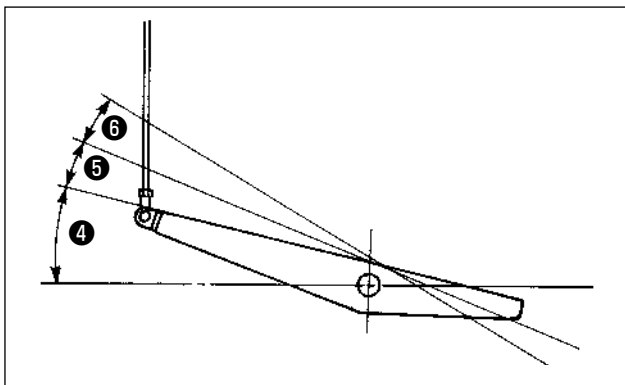


< Écran de retour à l'origine >

- 2) Lorsque vous appuyez sur la partie arrière de la pédale, la barre à aiguille et le moteur de levage du presseur procèdent à leur mise en service pour permettre à la machine de commencer à coudre.



Si vous tentez de commencer à coudre sans appuyer sur la partie arrière de la pédale, l'écran de message d'avertissement s'affiche. Pour éviter l'avertissement, vous devez appuyer sur la partie arrière de la pédale avant de commencer à coudre.

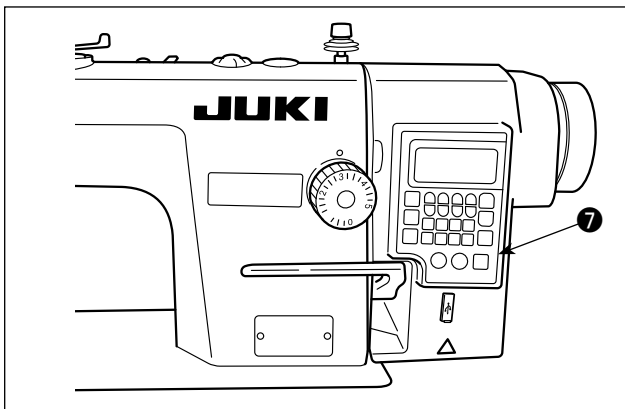


3) La pédale comporte quatre positions :

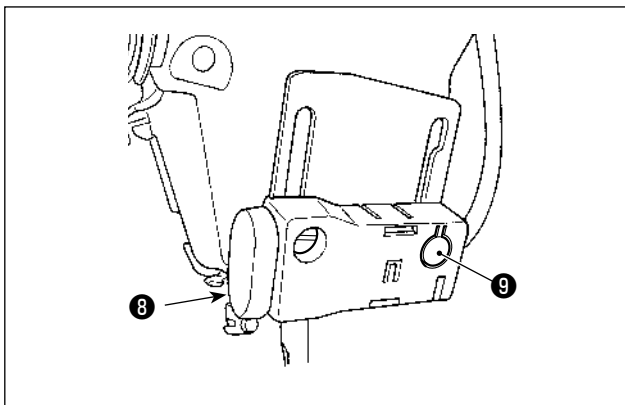
- a. Lorsqu'on enfonce légèrement l'avant de la pédale, la machine tourne à petite vitesse. **4**
- b. Lorsqu'on enfonce davantage l'avant de la pédale, la machine tourne à grande vitesse. **5**
(Si l'exécution automatique de points arrière a été activée, la machine tourne à grande vitesse après avoir exécuté les points arrière.)
- c. Lorsqu'on ramène la pédale sur sa position initiale, la machine s'arrête (avec son aiguille remontée ou abaissée).

d. Lorsqu'on enfonce complètement l'arrière de la pédale, le coupe-fil est actionné. **6**

* Lorsque le releveur automatique (dispositif AK) est utilisé, une touche d'opération supplémentaire est disponible entre la touche d'arrêt de la machine à coudre et la touche de coupe du fil. Lorsqu'on enfonce légèrement l'arrière de la pédale, le pied presseur remonte. **5** Si l'on enfonce davantage l'arrière de la pédale, la machine coupe les fils. **6**



4) La couture à entraînement inverse au début de la couture, la couture à entraînement inverse à la fin de la couture et différentes configurations de couture peuvent être réglées sur le panneau intégré **7** de la tête de la machine.



5) Lorsque le commutateur d'entraînement inverse de type une pression **8** est enfoncé, la machine à coudre exécute la couture à entraînement inverse. Pour régler l'intensité ou éteindre la lampe, appuyer sur le commutateur **9**.
Chaque fois que le commutateur est enfoncé, l'intensité de la lumière est ajustée selon cinq degrés et la diode-témoin éteinte en alternance.

[Changement d'intensité]

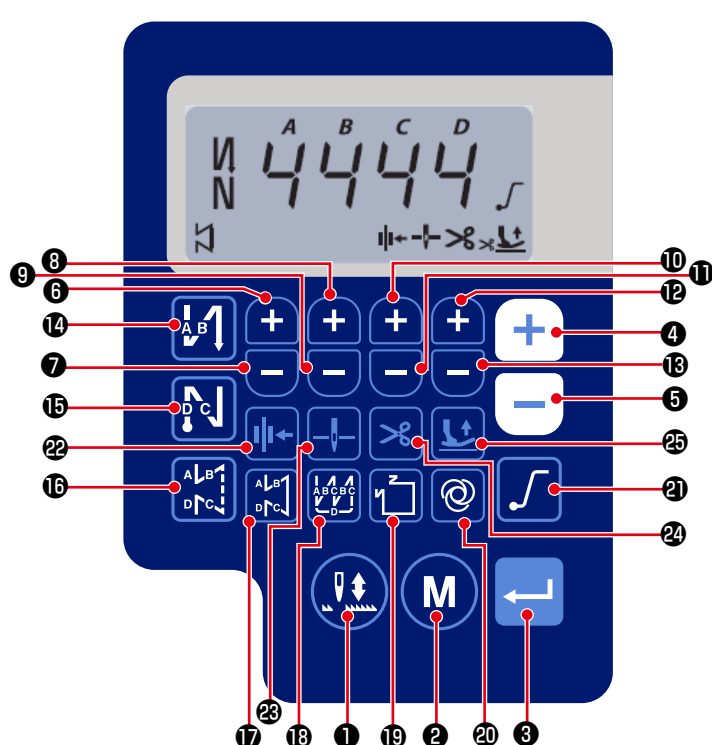
1 ⇒ 4 ⇒ 5 ⇒ 6
Clair ⇒ Sombre ⇒ Éteint ⇒ Clair

6) Une fois la couture terminée, s'assurer que la machine à coudre s'est arrêtée. Ensuite, appuyer sur l'interrupteur d'alimentation **2** (ou tourner le commutateur d'alimentation **3**) pour la désactiver.



Avant de stocker la machine pour une longue période, retirez la fiche d'alimentation de la prise de courant.

2. Panneau de commande



Sewing information display screen



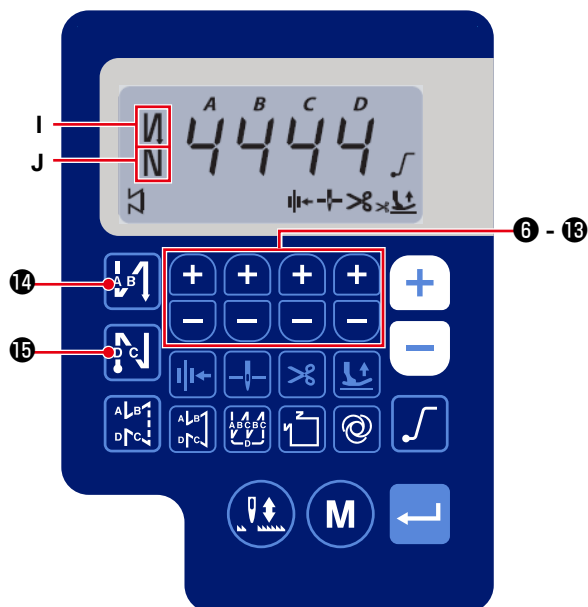
Touche n°	Affichage écran		Combien de temps devez-vous laisser le bouton enfoncé ?	Fonction
1	-		Temps court	Utilisé pour exécuter la couture de compensation par pas de demi-points.
2	-		Temps court	Utilisé pour passer du mode de fonctionnement au mode de réglage de fonction.
3	-		Temps court	Cette touche permet de confirmer le réglage que vous avez modifié.
4	Z		Temps court	Permet d'augmenter la vitesse de couture maximale.
			Temps long	La saisie continue est possible (en maintenant la touche enfoncée pendant trois secondes ou plus).
5	Z		Temps court	Permet de diminuer la vitesse de couture maximale.
			Temps long	La saisie continue est possible (en maintenant la touche enfoncée pendant trois secondes ou plus).
6	Z		Temps court	Cette touche est utilisée pour ajouter un point au nombre de points en entraînement inversé au début et à la fin de la couture (processus A).
			Temps long	La saisie continue est possible
7	Z		Temps court	Cette touche est utilisée pour enlever un point au nombre de points en entraînement inversé au début et à la fin de la couture (processus A).
			Temps long	La saisie continue est possible

Touche n°	Affichage écran		Combien de temps devez-vous laisser le bouton enfoncé ?	Fonction
8	Z		Temps court	Cette touche est utilisée pour ajouter un point au nombre de points en entraînement inversé au début et à la fin de la couture (processus B).
			Temps long	La saisie continue est possible
9	Z		Temps court	Cette touche est utilisée pour enlever un point au nombre de points en entraînement inversé au début et à la fin de la couture (processus B).
			Temps long	La saisie continue est possible
10	Z		Temps court	Cette touche est utilisée pour ajouter un point au nombre de points en entraînement inversé au début et à la fin de la couture (processus C).
			Temps long	La saisie continue est possible
11	Z		Temps court	Cette touche est utilisée pour enlever un point au nombre de points en entraînement inversé au début et à la fin de la couture (processus C).
			Temps long	La saisie continue est possible
12	Z		Temps court	Cette touche est utilisée pour ajouter un point au nombre de points en entraînement inversé au début et à la fin de la couture (processus D).
			Temps long	La saisie continue est possible
13	Z		Temps court	Cette touche est utilisée pour enlever un point au nombre de points en entraînement inversé au début et à la fin de la couture (processus D).
			Temps long	La saisie continue est possible
14	I		Temps court	Permet de modifier la piqûre arrière automatique en début de couture comme suit : Piqûre arrière / Double piqûre arrière / Désactiver.
15	J		Temps court	Permet de modifier la piqûre arrière automatique en fin de couture comme suit : Piqûre arrière / Double piqûre arrière / Désactiver.
16	K		Temps court	Permet de régler le type de piqûre sur point libre.
17	L		Temps court	Cette touche est utilisée pour régler le mode de couture pour la couture à dimension constante (ligne droite).
18	M		Temps court	Permet de régler le type de piqûre sur point superposé.
19	N - Q		Temps court	Permet de modifier le modèle de piquage à dimension constante.
20	Y		Temps court	Permet d'activer ou désactiver l'opération unique.
			Temps long	L'écran d'initialisation des commutateurs de mémoire peut s'afficher en appuyant sur cette touche.
21	X		Temps court	Utilisé pour activer ou désactiver la fonction de départ en douceur.
22	R		Temps court	Cette touche est utilisée pour modifier la fonction du presseur de fil entre activer et désactiver.
23	S		Temps court	Cette touche est utilisée pour modifier la position d'arrêt de la barre à aiguille lorsque la machine à coudre s'arrête entre les positions supérieure et inférieure.
24	T		Temps court	Cette touche est utilisée pour modifier la fonction de coupure de fil entre activer et désactiver.
25	U, V, W		Temps court	Cette touche est utilisée pour changer l'état de levage du pied presseur entre quatre états différents : Le pied presseur monte automatiquement après la montée de la barre de presseur/Le pied presseur monte automatiquement après la coupure du fil/Le pied presseur monte automatiquement après la montée du presseur et la coupure du fil/Le pied presseur ne monte pas automatiquement.

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

(1) Configuration d'exécution de points arrière

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



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

1) Le type de piqûre arrière au début de la couture peut être modifié comme suit : " activer / double

piqûre arrière / désactiver " en appuyant sur



14 .

Le type de piqûre arrière à la fin de la couture peut être modifié comme suit : " activer / double

piqûre arrière / désactiver " en appuyant sur



15 .

L'état du réglage actuel du piquage en entraînement inversé s'affiche sur les sections d'affichage I et J.

2) Modifier le nombre de points à coudre dans le processus cible (A, B, C, D) avec



6 à

13 .

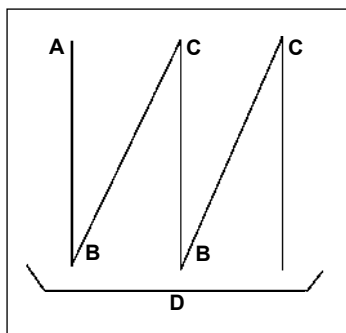


Les nombres au-delà de 9 sont indiqués comme suit :

A = 10, b = 11, c = 12, d = 13, E = 14 et F = 15.

(2) Configuration de couture de parties se chevauchant

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



A : Réglage du nombre de points dans le sens normal 0 à 15 points

B : Réglage du nombre de points dans le sens arrière 0 à 15 points

C : Réglage du nombre de points dans le sens normal 0 à 15 points

D : Nombre de répétitions 0 à 15 fois

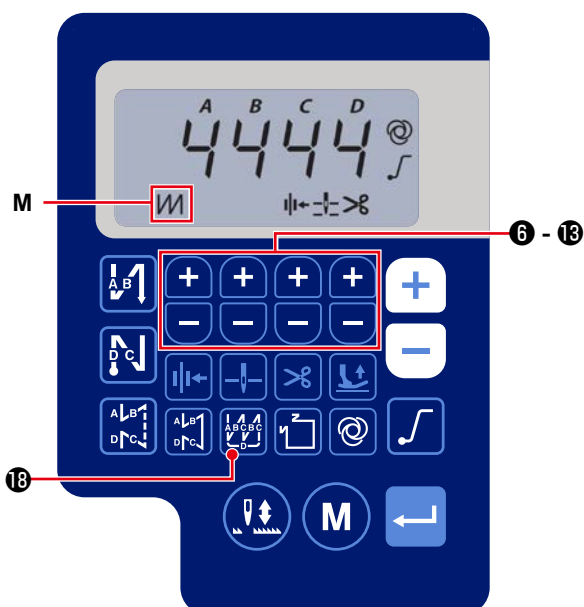


1. Lorsque l'étape D est fixée à 5 fois, la couture est répétée comme A → B → C → B → C.

2. Les nombres au-delà de 9 sont indiqués comme suit :

A = 10, b = 11, c = 12, d = 13, E = 14 et F = 15.

[Procédure de paramétrage de couture de parties se chevauchant]



1) Appuyez sur  **18** pour activer le type de point superposé.

Lorsque le type de point superposé est activé,



est affiché dans la partie **M** de l'écran.

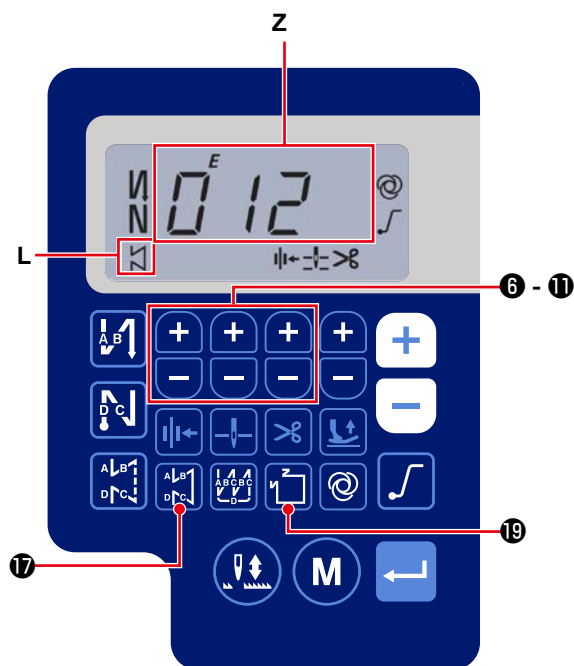
2) Modifier le nombre de points et le nombre de fois dans le processus cible (A, B, C, D) avec .



6 à **13**.

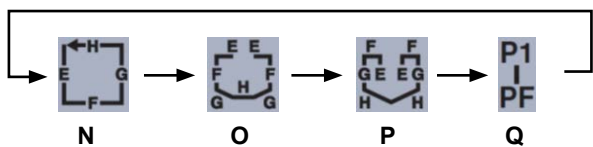
Il est possible de définir le modèle de piquage à dimension constante.

*** Piquage droit**

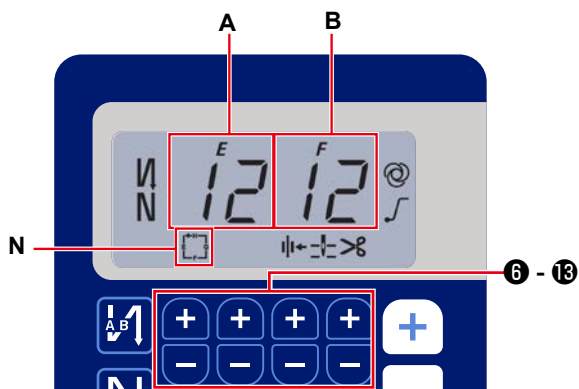


- 1) Appuyer sur  **17** pour activer le modèle de couture à dimension constante (point droit). Lorsque le modèle de couture à dimension constante est activé,  s'affiche sur la partie d'affichage **L**. Immédiatement après l'activation du piquage à dimension constante, le nombre de processus de piquage en entraînement inversé (A, B, C et D) s'affiche sur la section d'affichage **Z**.
- 2) Lorsque l'on appuie sur  **3**, le contenu affiché dans la section d'affichage **Z** est remplacé par le nombre de points pour le piquage à dimension constante. Le nombre de points (0 à 999) pour le piquage à dimension constante peut se sélectionner en appuyant sur   **6 - 11**.

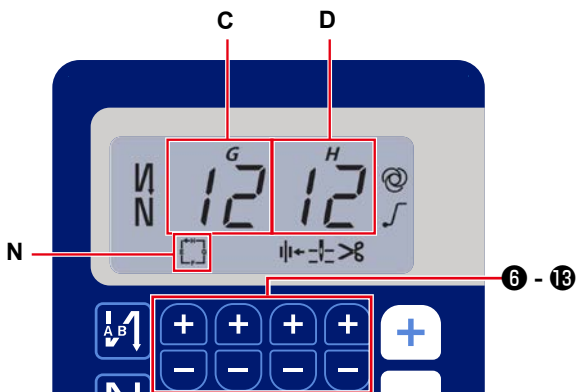
*** Autres**



[Processus E/F]



[Processus H/G]



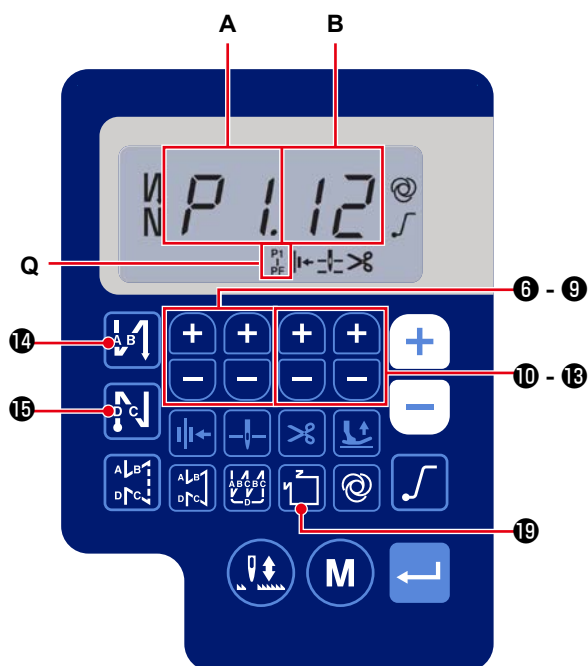
L'écran passe à l'affichage des informations de couture.

- 1) L'activation/désactivation du modèle de couture se modifie en appuyant sur  ⑬. Chaque fois que l'on appuie sur  ⑬, le modèle sélectionné est activé et les modèles valides sont affichés sur la partie d'affichage **N** à **Q**.
Immédiatement après l'activation de l'un des modèles de couture, le nombre de processus de piquage en entraînement inverse (A, B, C et D) s'affiche sur la section d'affichage **Z**.
- 2) Lorsque le commutateur  ⑭ est enfoncé, la section d'affichage **A** et **B** se modifie et affiche le nombre de points pour le processus de piquage à dimension constante (EF).
Le nombre de points du processus (EF) peut se définir en appuyant sur   ⑮ - ⑯.
- 3) Puis, pour remplacer le contenu affiché dans la section d'affichage **C** et **D** par le nombre de points pour le processus de piquage à dimension constante (GH), appuyer sur le commutateur  ⑭.
Le nombre de points (0 à 99) du processus (GH) peut se définir en appuyant sur   ⑮ - ⑯.
- 4) Lorsque l'on appuie sur le commutateur  ⑭, le contenu affiché dans la section d'affichage **Z** est remplacé par le nombre de points pour les processus de piquage en entraînement inverse (A, B, C et D).

(4) Type de couture en forme de polygone

Vous pouvez définir un motif de couture en forme de polygone.

[Comment définir un motif de couture en forme de polygone]



1) Appuyer sur 19 pour activer le piquage de forme polygonale.

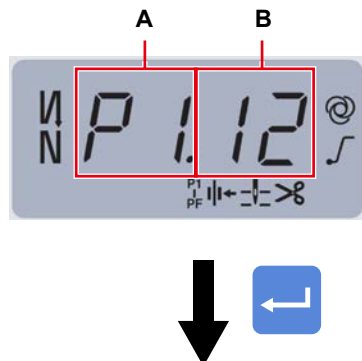
Lorsque le piquage de forme polygonale est activé, s'affiche sur la partie d'affichage Q.

Le nombre de coutures (P1 - PF) peut être réglé en appuyant sur 6 à 9 (A).

Les nombres au-delà de 9 sont indiqués comme suit :
A = 10, b = 11, c = 12, d = 13, E = 14 et F = 15.

Le nombre de points (00 - 99) peut se définir en appuyant sur 10 à 13 (B).

[Nombre de coutures/nombre de points]



L'écran passe à l'affichage des informations de couture.

Exemple) Sélectionner le nombre de coutures (A) P1. Définir le nombre de points (B) (1- 99).

De la même manière, définir le nombre de points (1 - 99) pour le nombre de coutures dans l'ordre respectivement de P2, P3 et P4.

Sélectionner le nombre de coutures P5. Définir le "nombre de points à 0 (zéro)".

* Le "nombre de points = 0 (zéro)" signifie la fin du piquage de forme polygonale. Après cela, un piquage de forme polygonale à quatre fils est effectué.

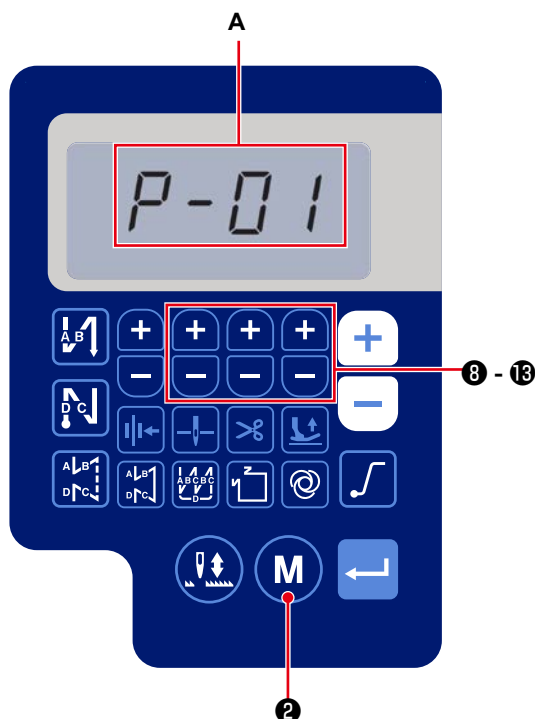
* Pour le réglage initial, le nombre d'étapes défini est de quatre et le nombre de points défini pour chaque étape est de 12 (points).

Après le réglage, confirmer les données saisies avec



4. Réglage des fonctions

Les fonctions peuvent être sélectionnées et spécifiées.



- 1) Appuyer sur **M** ②.

Le contenu de la section d'affichage **A** change pour afficher le numéro de réglage de fonction (P-**).

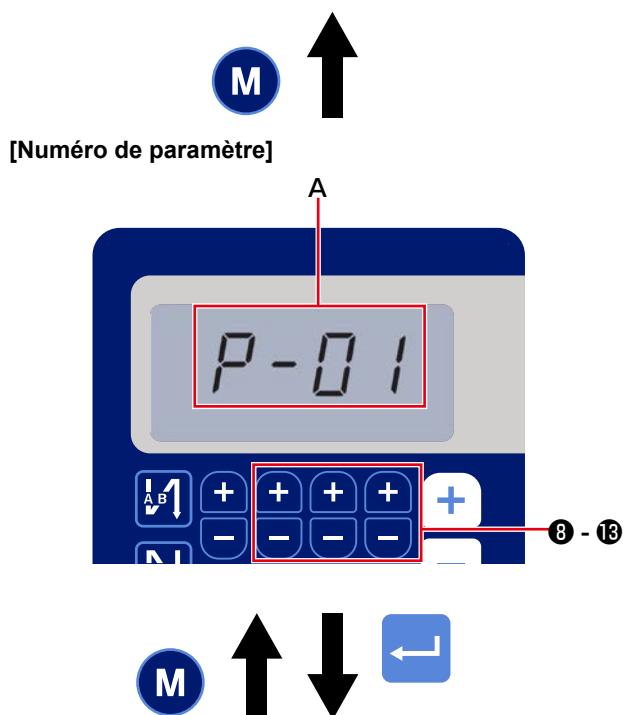
(L'élément d'affichage qui a été modifié précédemment s'affiche, sauf si l'alimentation n'a pas été coupée après la modification précédente.)

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

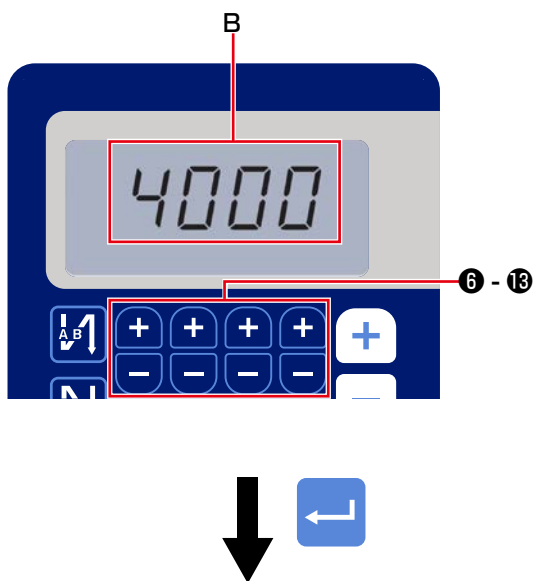
Veiller à remettre le commutateur d'alimentation sur ON lorsque dix secondes ou plus se sont écoulées après l'avoir mis sur OFF. Si le commutateur d'alimentation est remis sur ON immédiatement après l'avoir mis sur OFF, la machine à coudre risque de ne pas fonctionner normalement. Dans ce cas, veiller à remettre le commutateur d'alimentation sur ON correctement.

- 2) Pour changer le numéro de réglage de fonction, appuyer sur **+** **-** ⑧ à ⑬ et le modifier comme souhaité.
- 3) Après avoir modifié le numéro de réglage de fonction comme souhaité, appuyer sur le commutateur **←** ③ pour afficher la valeur définie du numéro de réglage de fonction sélectionné.
- 4) Appuyer sur **+** **-** ⑧ à ⑬ pour modifier la valeur définie.
- 5) Appuyer sur le commutateur **←** ③ pour confirmer la valeur définie.

L'écran revient à l'affichage précédent.



[Numéro de paramètre]



L'écran revient à l'affichage précédent.

Exemple) Pour modifier le réglage n° P-01 "le nombre maximum de tours" :

Appuyer sur **M** ② pour passer à l'affichage du numéro de réglage.

Appuyer sur **+** **-** ⑧ à ⑬ pour sélectionner le numéro de réglage P-01.

Appuyer sur le commutateur **←** ③ pour confirmer le numéro (A).

Si l'on appuie sur **M** ② avant de confirmer les données, l'opération en cours sera annulée et l'écran reviendra à l'écran précédent.

La valeur de réglage actuelle (nombre maximum de tours) du numéro de réglage de fonction P-01 s'affiche.

Modifier le nombre maximum de tours avec **+** **-** ⑥ à ⑬ et confirmer la valeur définie.

Appuyer sur le commutateur **←** ③ pour confirmer le numéro (B).

Si l'on appuie sur **M** ② avant de confirmer les données, l'opération en cours sera annulée et l'écran reviendra à l'écran [Numéro de paramètre].

5. Tableau comparatif des polices d'affichage LCD et des polices réelles

(1) Tableau comparatif des polices d'affichage LCD et des polices réelles

Chiffres arabes :

Réel	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Affiché	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9

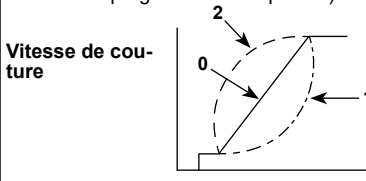
(2) Affichage numérique sur le clavier

Alphabet anglais :

Réel	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M
Affiché	A	b	c	d	E	F	G	H	i	J	k	L	M
Réel	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z
Affiché	n	O	P	q	r	S	T	U	v	W	X	Y	Z

6. Liste des paramétrés des fonctions

n°	Paramètre	Description	Level	Plage de réglage	Valeur initiale	
					AS-7	AH-7
P01	Vitesse de couture maximale	Ce réglage permet de régler la vitesse de couture maximale atteinte en appuyant à fond sur la pédale. La vitesse de couture maximale peut être modifiée dans la plage de vitesse de couture spécifiée pour [P68 Vitesse de couture maximale]. * La vitesse de couture peut se modifier avec le commutateur sur le panneau de commande.	U	100-[P68] (sti/min)	4000	3500
P04	Vitesse de la piqûre arrière au début de la couture	Ce réglage permet de régler la vitesse de couture à utiliser pour la piqûre arrière au début de la couture.	U	100-3000 (sti/min)	1900	1900
P05	Vitesse de la piqûre arrière à la fin de la couture	Ce réglage permet de régler la vitesse de couture à utiliser pour la piqûre arrière à la fin de la couture.	U	100-3000 (sti/min)	1900	1900
P06	Vitesse de piqûre superposée	Ce réglage permet de régler la vitesse de piqûre superposée. * La vitesse de couture peut se modifier avec le commutateur sur le panneau de commande.	U	100-3000 (sti/min)	1900	1900
P07	Vitesse de couture pour le démarrage progressif	Ce réglage permet de régler la vitesse de couture pour le démarrage progressif au début de la couture.	U	100-1500 (sti/min)	800	800
P08	Fonction de démarrage progressif	Ce réglage permet de régler le nombre de points à coudre avec la fonction de démarrage progressif au début de la couture. 0 – 99 : Le nombre de points à coudre avec la fonction de démarrage progressif	U	0-99 (points)	1	1
P09	Vitesse de couture de la couture à dimension constante	Ce paramètre est utilisé pour définir la vitesse de couture à utiliser lors de la couture à dimension constante. * La vitesse de couture peut se modifier avec le commutateur sur le panneau de commande.	U	200-[P68] (sti/min)	4000	3500
P10	Réglage du piquage en entraînement inverse à la fin de la couture à dimension constante	Ce paramètre est utilisé pour définir si le piquage en entraînement inverse est exécuté automatiquement à la fin de la couture à dimension constante. ON : La piqûre arrière s'effectue automatiquement à la fin de la couture OFF : La machine à coudre arrête la couture avant de commencer la piqûre en marche arrière à la fin de la couture. Elle effectue la piqûre en marche arrière lorsque vous appuyez sur la partie avant de la pédale.	U	ON/OFF	ON	ON
P11	Sélection du fonctionnement de BTSW	Ce paramètre est utilisé pour sélectionner le fonctionnement du BTSW. 0 : Piquage en entraînement inverse au milieu de la couture 1 : Commutateur de correction d'aiguille haut/bas	U	0-1	0	0
P12	Basculement de la couture en marche arrière au début de la couture entre les fonctions automatique et manuelle	Ce réglage permet de régler la vitesse de piqûre arrière au début de la couture. 0 : La piqûre arrière s'effectue en actionnant la pédale. 1 : La piqûre arrière s'effectue à la vitesse de couture réglée avec [P04 Vitesse de piqûre arrière au début de la couture].	U	0-1	1	1
P13	Fonction d'arrêt immédiat après la piqûre arrière au début de la couture	Ce réglage permet de sélectionner l'opération à effectuer à la fin de la piqûre arrière au début de la couture. CON : La machine à coudre ne marque pas de pause après la fin de la piqûre arrière au début de la couture STP : La machine à coudre marque une pause après la fin de la piqûre arrière au début de la couture	U	CON/STP	CON	CON
P15	Basculement de la fonction de correction de l'aiguille vers le haut ou vers le bas	Ce réglage permet de modifier la fonction du bouton de correction de l'aiguille vers le haut ou vers le bas. 0 : Correction de l'aiguille vers le haut ou vers le bas 1 : Correction d'un point 2 : Demi-point continu 3 : Point continu	U	0-3	0	0
P18	Correction du moment d'activation du solénoïde pour la piqûre arrière au début de la couture	Vous pouvez aligner les points en modifiant le moment d'activation du solénoïde de piqûre arrière au moment de la piqûre arrière au début de la couture. Si vous augmentez la valeur de réglage de ce paramètre, la longueur du point à la fin du processus A augmente et la longueur du point au début du processus B diminue.	S	0-4000 (sti/min)	132	120
P19	Correction du moment de désactivation du solénoïde pour la piqûre arrière au début de la couture	Vous pouvez aligner les points en modifiant le moment de libération du solénoïde de piqûre arrière au moment de la piqûre arrière au début de la couture. Si vous augmentez la valeur de réglage de ce paramètre, la longueur du point au début du processus B augmente.	U	0-200	148	160
P25	Correction du moment d'activation du solénoïde pour la piqûre arrière à la fin de la couture	Vous pouvez aligner les points en modifiant le moment d'activation du solénoïde de piqûre arrière au moment de la piqûre arrière à la fin de la couture. Si vous augmentez la valeur de réglage de ce paramètre, la longueur du point au début du processus C augmente.	U	0-200	100	112
P26	Correction du moment de désactivation du solénoïde pour la piqûre arrière à la fin de la couture	Vous pouvez aligner les points en modifiant le moment de désactivation du solénoïde de piqûre arrière au moment de la piqûre arrière à la fin de la couture. Si vous augmentez la valeur de réglage de ce paramètre, la longueur du point à la fin du processus C augmente et la longueur du point au début du processus D diminue.	U	0-200	151	158
P32	Correction du moment d'activation du solénoïde pour la piqûre superposée	Vous pouvez aligner les points en modifiant le moment d'activation du solénoïde de piqûre arrière au moment de la piqûre superposée. Si vous augmentez la valeur de réglage de ce paramètre, la longueur du point à la fin du processus A (C) augmente et la longueur du point au début du processus B diminue.	U	0-200	125	125
P33	Correction du moment de désactivation du solénoïde pour la piqûre superposée	Vous pouvez aligner les points en modifiant le moment de désactivation du solénoïde de piqûre arrière au moment de la piqûre superposée. Si vous augmentez la valeur de réglage de ce paramètre, la longueur du point à la fin du processus B augmente et la longueur du point au début du processus C diminue.	U	0-200	160	160

n°	Paramètre	Description	Level	Plage de réglage	Valeur initiale	
					AS-7	AH-7
P37	Première valeur actuelle (en service) du pince-fil	Ce réglage détermine la première valeur actuelle (en service) pour le pince-fil. * Pour plus de détails, voir l'explication du fonctionnement du solénoïde du pince-fil "dans le manuel de l'ingénieur.	U	0-100	40	50
P41	Compteur de coupure de fil	Ce paramètre est utilisé pour afficher la valeur actuelle du compteur de coupure de fil.	U	0-9999	0	0
P46	Réglage de la fonction de rotation arrière pour soulever l'aiguille	Cette fonction permet de faire tourner la tige principale dans le sens inverse de la couture pour relever la barre à aiguille à la hauteur maximale. ON : La fonction de rotation arrière est activée. OFF : La fonction de rotation arrière est désactivée.	U	ON/OFF	OFF	OFF
P48	Vitesse de couture à basse vitesse	Ce réglage détermine la vitesse minimale de couture actionnée par la pédale.	U	100-500 (sti/min)	200	200
P49	Vitesse de couture pour la coupe du fil	Ce réglage détermine la vitesse de couture à utiliser lors de la coupe du fil.	U	100-250 (sti/min)	210	210
P53	Réglage du fonctionnement du pied presseur lorsque la partie arrière de la pédale est enfoncée	Ce réglage détermine le fonctionnement du pied presseur lorsque la partie arrière de la pédale est enfoncée. 0 : Le pied presseur ne fonctionne pas même lorsque la partie arrière de la pédale est enfoncée. 1 : Lorsque la partie arrière de la pédale est enfoncée, le pied presseur monte dans sa position supérieure.	U	0-1	1	1
P57	Temps de fonctionnement de levage du collier de travail	Ce paramètre est utilisé pour définir le temps au bout duquel le solénoïde de levage du collier de travail est activé.	U	10-120 (secondes)	60	60
P68	Vitesse de couture maximale	Ce réglage détermine la vitesse de couture maximale. (La valeur MAX diffère selon le type de tête de la machine. S: 5000; H : 4500)	S	100-MAX (sti/min)	4000	3500
P70	Choix de la tête de la machine (Initialisation des données)	Ce réglage permet de sélectionner le type de tête de la machine. 2: DDL-7000AS-7 3: DDL-7000AH-7 * Lorsque vous sélectionnez la tête de la machine correspondante et appuyez sur le bouton Enter, toutes les données existantes sont initialisées aux valeurs initiales pour la tête de la machine sélectionnée.	S	2-3	2	3
P77	Moment ON du solénoïde de bridage à la fin de la couture	Ce réglage détermine le moment ON du solénoïde BT à la fin de la couture. * Ce paramètre s'applique uniquement au point libre.	U	50-500	150	200
P78	Angle ON du pince-fil	Ce réglage détermine l'angle ON du pince-fil.	U	0-359 (°)	190	190
P79	Angle OFF du pince-fil	Ce réglage détermine l'angle OFF du pince-fil.	U	0-359 (°)	300	300
P113	Compteur de bobines	Ce réglage permet de régler la valeur maximale que le compteur de bobines peut compter.	U	0-9999 (10 points)	0	0
P116	Fonction d'interdiction de l'opération de correction après avoir tourné la molette	Cet élément permet de définir la fonction de point compensateur activée en tournant la poulie à la main après la fin de la couture à dimension constante (etc.) et du piquage de forme polygonale. 0 : La fonction de correction de la couture est activée 1 : La fonction de couture de correction est désactivée * Ce paramètre est activé dans le cas où "P11 Sélection du fonctionnement du BTSW" est réglé sur "1 : Commutateur de correction d'aiguille haut / bas".	U	0-1	0	0
P117	Fonctionnement du coupe-fil après avoir tourné la molette	Ce réglage détermine le fonctionnement du coupe-fil après avoir tourné la molette pour déplacer la machine à coudre des positions supérieure et inférieure. 0 : Le coupe-fil est actionné après avoir tourné la molette 1 : Le coupe-fil n'est pas actionné après avoir tourné la molette.	U	0-1	1	1
P118	Réglage du fonctionnement du bouton pour lever/baisser l'aiguille après l'action du coupe-fil	Ce réglage détermine le fonctionnement du bouton pour lever/baisser l'aiguille après l'action du coupe-fil. 0 : L'opération "lever/baisser l'aiguille" est effectuée 1 : L'opération "un seul point" est effectuée	U	0-1	0	0
P136	Sélection du fonctionnement du pied presseur lorsque la machine est mise sous tension	Ce réglage détermine le fonctionnement du pied presseur lorsque la machine est mise sous tension. 0 : Le pied presseur ne fonctionne pas (il fonctionne lorsque vous appuyez sur la partie arrière de la pédale). 1 : Le pied presseur se relève après le retour automatique à l'origine 2 : Le pied presseur descend après le retour automatique à l'origine	U	0-2	0	0
P138	Fonction de sélection de la courbe de pédale	Ce réglage détermine la courbe de la pédale (amélioration de la commande progressive de la pédale) 	U	0-2	0	0
P139	Fonction de piqûre arrière en chemin	Ce réglage détermine la fonction activée lorsque vous appuyez sur le bouton de piqûre arrière en chemin. 0 : Fonction de bridage normale 1 : La fonction de piqûre arrière en chemin est activée (Dans le cas où la fonction de piquage en entraînement inverse au milieu de la couture est activée, il est possible d'utiliser la fonction P142.)	U	0-1	0	0
P140	Nombre de points de piqûre arrière en chemin	Ce réglage détermine le nombre de points de piqûre arrière en chemin.	U	1-19	4	4

n°	Paramètre	Description	Level	Plage de réglage	Valeur initiale	
					AS-7	AH-7
P141	Condition à remplir pour permettre la piqûre arrière en chemin lorsque la machine est au repos	Ce réglage détermine la condition à remplir pour permettre la piqûre arrière en chemin lorsque la machine est au repos. 0 : Désactivée lorsque la machine à coudre est au repos 1 : Activée lorsque la machine à coudre est au repos	U	0-1	0	0
P142	Fonction de coupe du fil après l'exécution de la piqûre arrière en chemin	Ce réglage détermine la fonction de coupe du fil après l'exécution de la piqûre arrière en chemin. 0 : Le fil n'est pas coupé automatiquement après l'exécution de la piqûre arrière en chemin 1 : Le fil est coupé automatiquement après l'exécution de la piqûre arrière en chemin	U	0-1	0	0
P143	Vitesse de couture pour la piqûre arrière en chemin	Ce réglage détermine la vitesse de couture pour la piqûre arrière en chemin.	U	200-3000 (sti/min)	1900	1900
P163	Angle de fin du démarrage progressif pour le pince-fil	Ce réglage détermine l'angle final du démarrage progressif pour le pince-fil. * Pour plus de détails, voir l'explication du fonctionnement du solénoïde du pince-fil dans le manuel de l'ingénieur.	U	0-720	340	340
P166	Durée du premier courant électrique pour le pince-fil	Ce réglage détermine la durée pendant laquelle le premier courant électrique alimente le pince-fil. * Pour plus de détails, voir l'explication du fonctionnement du solénoïde du pince-fil dans le manuel de l'ingénieur.	U	1-990	7	7
P167	Valeur du second courant électrique pour le pince-fil (en fonction)	"En fonction "est réglé pour déterminer la valeur du second courant électrique du pince-fil * Pour plus de détails, voir l'explication du fonctionnement du solénoïde du pince-fil dans le manuel de l'ingénieur.	U	0-100	69	69
J10	Réglage de la luminosité du rétroéclairage	Ce réglage détermine la luminosité du rétroéclairage.	U	1-3	3	3
J14	Mot de passe	Si le mot de passe est réglé sur un nombre autre que "0000 ", l'écran de saisie du mot de passe s'affiche avant l'affichage de l'écran de réglage de la fonction si vous appuyez sur le bouton M. * Ces données ne sont pas initialisées avec le paramètre P70.	S	0000-9999	0000	0000
N01	Version du logiciel principal	Ce réglage affiche la version du logiciel principal.	U			
N02	Version du logiciel du panneau	Ce réglage affiche la version du logiciel du panneau.	U			

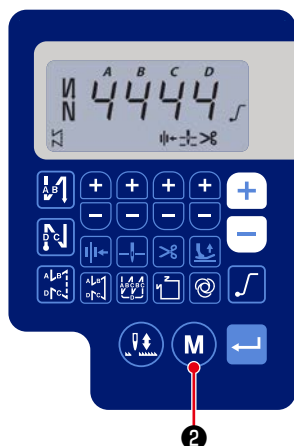
7. Détails du réglage des fonctions principales

1. Pour le paramètre suivant, la touche de fonctionnement **+** **-** affichera la valeur de vitesse correspondante.

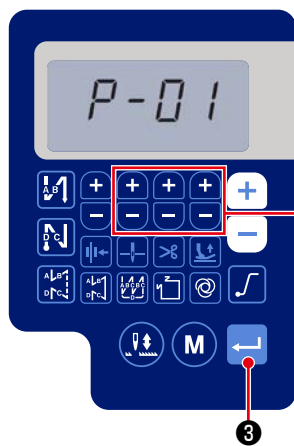


2. Dans la fonction suivante, une fois la valeur modifiée, appuyer sur la touche **←** pour enregistrer celle-ci, sinon elle sera perdue après la mise hors tension.

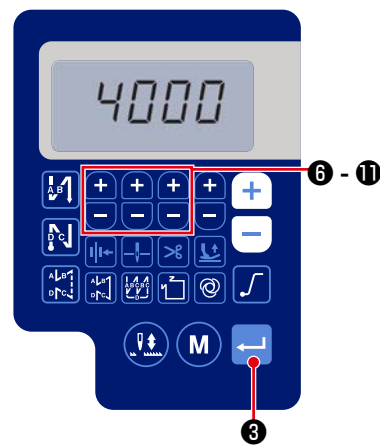
① Comment régler [Vitesse de couture maximale]



Appuyer sur **M** ② pour entrer le paramètre utilisateur.

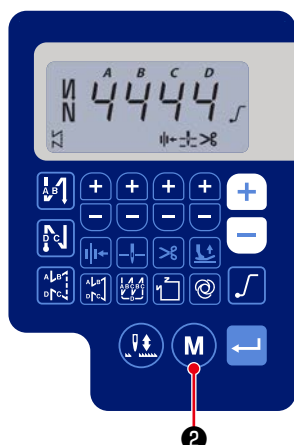


Appuyer sur les touches **+** **-** ⑧ à ⑬ pour sélectionner le code de paramètre P01.
Appuyer ensuite sur **←** ③ pour entrer dans [Données de réglage des fonctions].

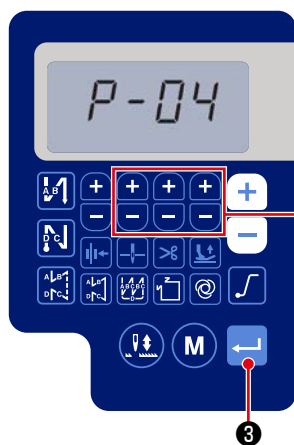


- ① Appuyer sur **+** **-** ⑥ à ⑪ pour régler la vitesse de couture maximale.
- ② Après réglage, appuyer sur **←** ③ pour enregistrer la valeur.

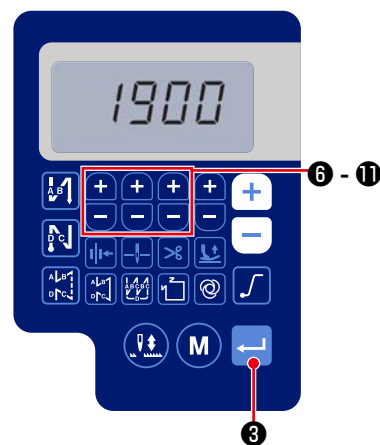
② Comment régler [Vitesse de démarrage du point de recul]



Appuyer sur **M** ② pour entrer le paramètre utilisateur.

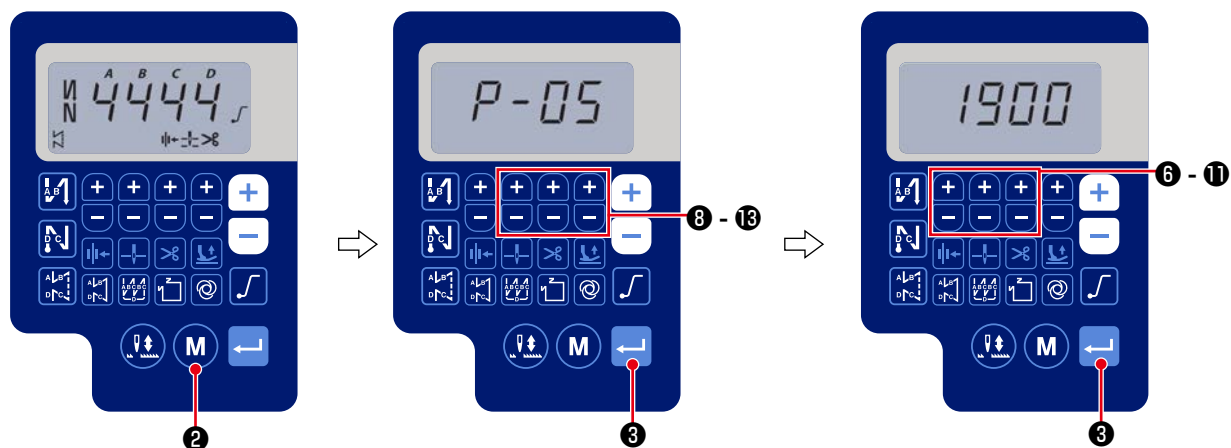


Appuyer sur les touches **+** **-** ⑧ à ⑬ pour sélectionner le code de paramètre P04.
Appuyer ensuite sur **←** ③ pour entrer dans [Données de réglage des fonctions].



- ① Appuyer sur **+** **-** ⑥ à ⑪ pour régler la vitesse de démarrage du point de recul.
- ② Après réglage, appuyer sur **←** ③ pour enregistrer la valeur.

③ Comment régler [Vitesse d'arrêt du point de recul]

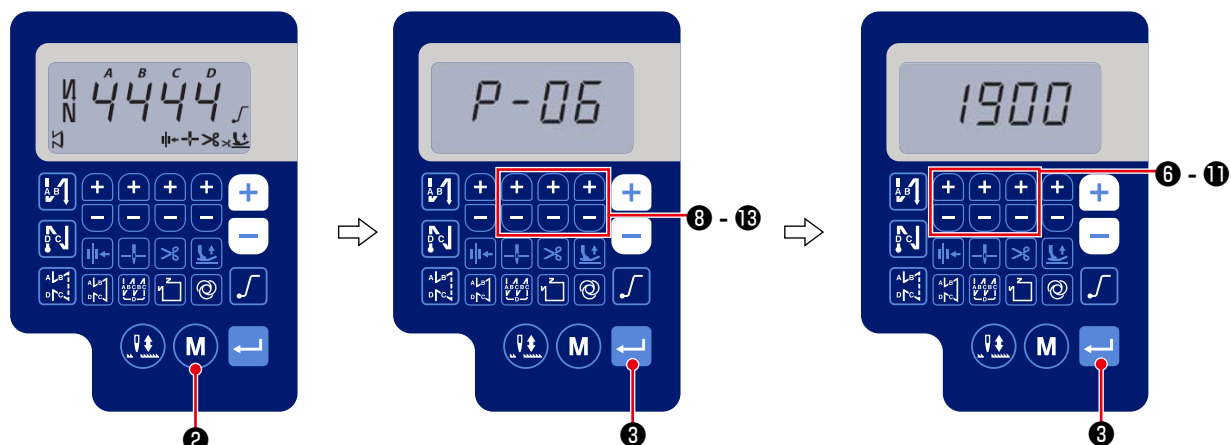


Appuyer sur **M** ② pour entrer le paramètre utilisateur.

Appuyer sur les touches **+**, **-** ⑧ à ⑬ pour sélectionner le code de paramètre P05.
Appuyer ensuite sur **↵** ③ pour entrer dans [Données de réglage des fonctions].

① Appuyer sur **+**, **-** ⑥ à ⑪ pour régler la vitesse d'arrêt du point de recul.
② Après réglage, appuyer sur **↵** ③ pour enregistrer la valeur.

④ Comment régler [Vitesse de la bride d'arrêt]

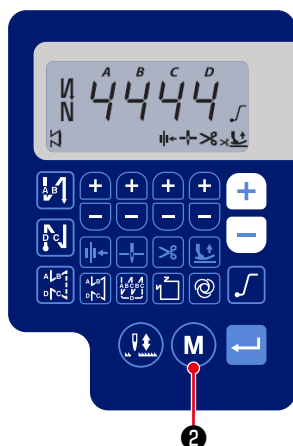


Appuyer sur **M** ② pour entrer le paramètre utilisateur.

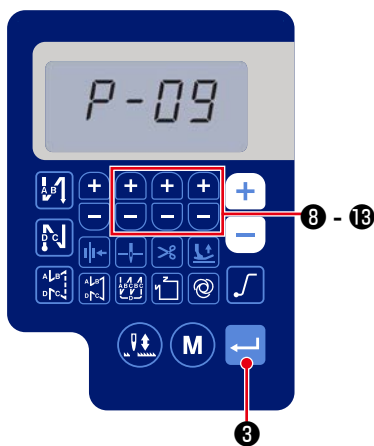
Appuyer sur les touches **+**, **-** ⑧ à ⑬ pour sélectionner le code de paramètre P06.
Appuyer ensuite sur **↵** ③ pour entrer dans [Données de réglage des fonctions].

① Appuyer sur **+**, **-** ⑥ à ⑪ pour régler la vitesse de la bride d'arrêt.
② Après réglage, appuyer sur **↵** ③ pour enregistrer la valeur.

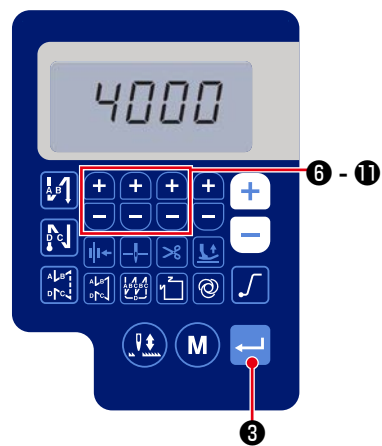
⑤ Comment régler [Vitesse de couture à point constant]



Appuyer sur **M** ② pour entrer le paramètre utilisateur.



Appuyer sur les touches **+**, **-** ⑧ à ⑬ pour sélectionner le code de paramètre P09.
Appuyer ensuite sur **→** ③ pour entrer dans [Données de réglage des fonctions].



① Appuyer sur **+**, **-** ⑥ à ⑪ pour régler la vitesse de couture à point constant.
② Après réglage, appuyer sur **→** ③ pour enregistrer la valeur.

⑥ **Sélection de l'état de la fonction de départ en douceur (Paramètre n° P08)**

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

P 0 8 0 à 9 : Nombre des points exécutés en mode de départ en douceur

Il est possible de changer la vitesse de couture limitée par la fonction de départ en douceur.

(Paramètre n° P07)

P 0 7 Plage de réglage : 100 à 1500 sti/min <10 sti/min>

⑦ **Basculement de la fonction du bouton de l'aiguille entre lever et baisser (Paramètre n° P15)**

Ce numéro de réglage de fonction modifie la fonction du bouton de l'aiguille entre lever et baisser.

P 1 5 0 : Correction de l'aiguille vers le haut ou vers le bas
1 : Correction pour un point
2 : Demi-point continu
3 : Point continu

⑧ **Fonction d'exécution de points arrière sur une position intermédiaire de la couture (Paramètres n° P139 à P143)**

Les fonctions de limite du nombre de points et de commande de coupe du fil peuvent être ajoutées à l'interrupteur "touch-back" sur la tête de la machine.

Paramètre n° P139 Permet d'activer la fonction d'exécution de points arrière sur une position intermédiaire.

1 3 9 0 : OFF Fonction de points d'arrêt normale
1 : ON Fonction d'exécution de points arrière sur une position intermédiaire

Paramètre n° P140 Permet de spécifier le nombre de points pour l'exécution de points arrière.

1 4 0 Plage de réglage : 0 à 19 points

Paramètre n° P141 Permet de spécifier la condition de l'exécution de points arrière sur une position intermédiaire.

1 4 1 0 : OFF Désactivée lorsque la machine est arrêtée (La piqûre arrière en chemin fonctionne uniquement lorsque la machine à coudre est en marche.)
1 : ON Activée lorsque la machine est arrêtée (La piqûre arrière en chemin fonctionne lorsque la machine à coudre est en marche ou au repos.)

(Attention) La piqûre arrière en chemin est activée pendant le fonctionnement de la machine à coudre, quel que soit le réglage de cette fonction.

Paramètre n° P142 Permet de spécifier si le fil est coupé lors de l'exécution de points arrière sur une position intermédiaire.

1 4 2 0 : OFF Coupe-fil désactivé
1 : ON Coupe-fil activé

Paramètre n° P143 Régler la vitesse de couture lorsque la couture à entraînement inverse en milieu de couture est exécutée.

1 4 3 Plage de réglage : 200 à 3000 sti/min <10 sti/min>

Appli- cation	Réglage du paramètre			Résultat
	n° P139	n° P141	n° P142	
❶	0	0 ou 1	0 ou 1	Fonctionne comme un interrupteur touch-back normal.
❷	1	0	0	Lorsqu'on actionne l'interrupteur touch-back tout en enfonçant l'avant de la pédale, le nombre de points arrière sélectionné avec le paramètre n° P140 est exécuté.
❸	1	1	0	Lorsqu'on actionne l'interrupteur touch-back alors que la machine est arrêtée ou que l'avant de la pédale est enfoncé, le nombre de points arrière sélectionné avec le paramètre n° P140 est exécuté.
❹	1	0	1	Lorsqu'on actionne l'interrupteur touch-back en enfonçant l'avant de la pédale, le fil est automatiquement coupé après l'exécution du nombre de points arrière sélectionné avec le paramètre n° P140.
❺	1	1	1	Lorsqu'on actionne l'interrupteur touch-back alors que la machine est arrêtée ou que l'avant de la pédale est enfoncé, le fil est automatiquement coupé après l'exécution du nombre de points sélectionné avec le paramètre n° P140.

Fonctionnement selon la valeur sélectionnée pour le paramètre

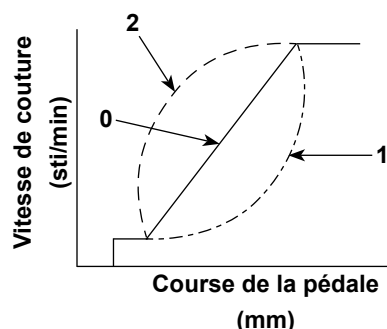
- ❶ Utilisée comme interrupteur touch-back d'exécution de points arrière normale
- ❷ Utilisée pour le renfort de la couture des plis (couture presse) (Fonctionne uniquement lorsque la machine à coudre est en marche)
- ❸ Utilisée pour le renfort de la couture des plis (couture presse) (Peut être utilisée avec la machine arrêtée ou fonctionnant.)
- ❹ Utilisée comme interrupteur de départ pour l'exécution de points arrière à la fin de la couture. (Remplace la commande du coupe-fil par enfoncement de l'arrière de la pédale. Fonctionne uniquement lorsque la machine à coudre est en marche. Cette fonction est particulièrement utile lorsque la machine à coudre est utilisée en position debout.)
- ❺ Utilisée comme interrupteur de départ pour l'exécution de points arrière à la fin de la couture. (Remplace la commande du coupe-fil par enfoncement de l'arrière de la pédale. Est utilisable lorsque la machine est arrêtée ou pendant son fonctionnement. Est particulièrement utile lorsque la machine est utilisée comme machine pour travail debout.)

⑨ Fonction de sélection de la courbe de la pédale (Paramètre n° P138)

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

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

- 1 3 8** 0 : La vitesse de couture augmente linéairement lorsqu'on enfonce la pédale.
1 : La réaction de la machine lorsqu'on enfonce la pédale est plus lente à la vitesse intermédiaire.
2 : La réaction de la machine lorsqu'on enfonce la pédale est plus rapide à la vitesse intermédiaire.



⑩ Sélection du fonctionnement du pied presseur lorsque la machine est mise sous tension (Paramètre n° P136)

La barre à aiguille monte en position haute et le moteur du presseur effectue l'opération de retour à l'origine immédiatement après la mise sous tension.

- 1 3 6** 0 : Ni la barre à aiguille ni le moteur du presseur (Fonctionne lorsque vous appuyez sur la partie arrière de la pédale)
1 : La barre à aiguille monte en position haute et le moteur du presseur monte automatiquement après le retour automatique à l'origine.
2 : La barre à aiguille monte automatiquement en position haute et le moteur du presseur descend après le retour automatique à l'origine.

⑪ Fonction ajoutée à l'interrupteur de compensation de points par le relevage/abaissement de l'aiguille (Paramètre n° P118)

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

- 1 1 8** 0 : Normal (opération de compensation de points par le relevage/abaissement de l'aiguille seulement)
1 : Une opération de compensation d'un point (arrêt supérieur / arrêt supérieur) n'est exécutée que lorsque la commutation ci-dessus est effectuée.

⑫ Compteur de coupure de fil (réglage de fonction n° P41)

- P 4 1** La machine à coudre peut exécuter une couture tout en affichant la valeur du compteur.
Pour remettre le compteur à 0 (zéro), appuyer sur la touche de correction aiguille haut/bas



8. Équilibre de piquage de point de recul pour machine à point noué

④ Comment équilibrer les points pour [Points d'arrêt de début] (Paramètres n° P18 et P19)

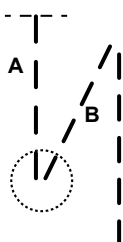
Exemple) Étape 1 : Réglage du nombre de points pour Points d'arrêt de début A et B = 3

Étape 2 : Coudre le programme à la vitesse normale.

Étape 3 : En cas de déséquilibre, corriger comme indiqué ci-dessous :

Suggestion : Sélectionner les points équilibrés pour la Section A avant de sélectionner pour B.

Point de début

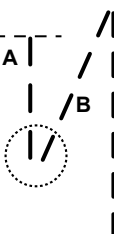


Cas 1 : A plus long et B plus court

Réglage : [P18] Diminuer la valeur réglée.

A est raccourci et B est allongé.

Point de début



Cas 2 : A est raccourci et B est allongé.

Réglage : [P18] Augmenter la valeur réglée.

A est allongé et B est raccourci.

Point de début

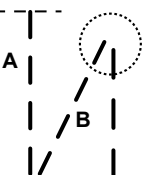


Cas 3 : A normal et B plus long

Réglage : [P19] Diminuer la valeur réglée.

B est raccourci.

Point de début



Cas 4 : A normal et B plus court

Réglage : [P19] Augmenter la valeur réglée.

B est allongé.

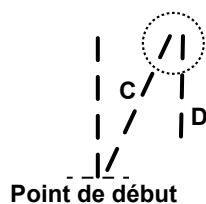
② Comment équilibrer les points pour [Points d'arrêt de fin](Paramètres n° P26 , P25 et P77)

Exemple) Étape 1 : Réglage du nombre de points pour Points d'arrêt de fin C et D = 3

Étape 2 : Coudre le programme à la vitesse normale.

Étape 3 : En cas de déséquilibre, corriger comme indiqué ci-dessous :

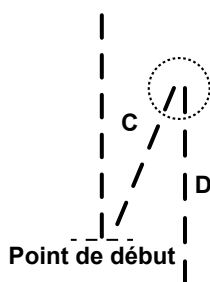
Suggestion : Sélectionner les points équilibrés pour la Section C avant de sélectionner pour D.



Cas 1 : C plus long et D plus court

Réglage : [P26] Diminuer la valeur réglée.

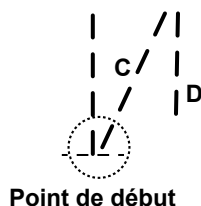
C est raccourci et D est allongé.



Cas 2 : C plus court et D normal

Réglage : [P26] Augmenter la valeur réglée.

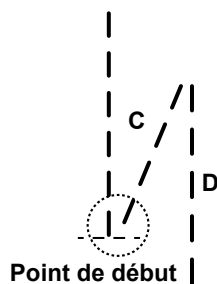
C est allongé et D est raccourci.



Cas 3 : C est plus long.

Réglage : [P77] Diminuer la valeur réglée.

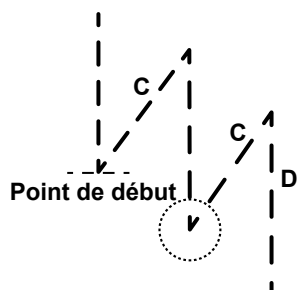
C est raccourci.



Cas 4 : C est court.

Réglage : [P77] Augmenter la valeur réglée.

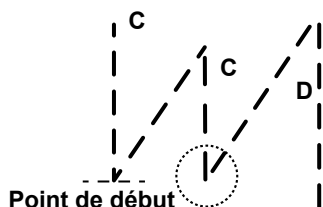
C est allongé.



Cas 5 : C normal et D plus long

Réglage : [P25] Diminuer la valeur réglée.

C est allongé et D est raccourci.



Cas 6 : C normal et D plus court

Réglage : [P25] Augmenter la valeur réglée.

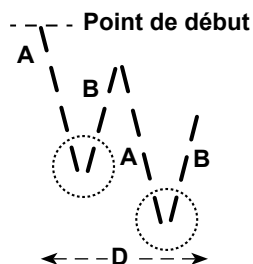
C est raccourci et D est allongé.

③ Comment équilibrer les points pour [Points d'arrêt] (Paramètres n° P32 et P33)

Exemple) Étape 1 : Réglage du nombre de points pour Point d'arrêt A = B = 4 et pour Point d'arrêt D = 4

Étape 2 : Coudre le programme à la vitesse normale.

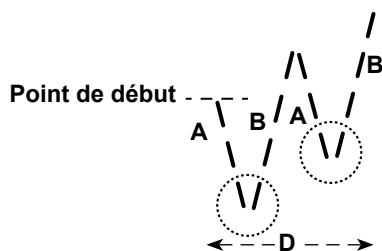
Étape 3 : En cas de déséquilibre, corriger comme indiqué ci-dessous :



Cas 1 : A plus long et B plus court

Réglage : [P32] Diminuer la valeur réglée.

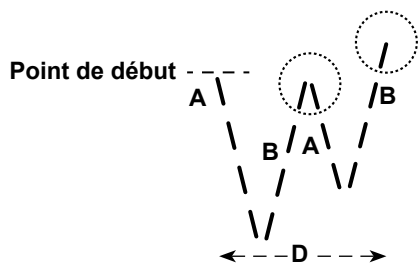
A est raccourci et B est allongé.



Cas 2 : A plus court et B normal

Réglage : [P32] Augmenter la valeur réglée.

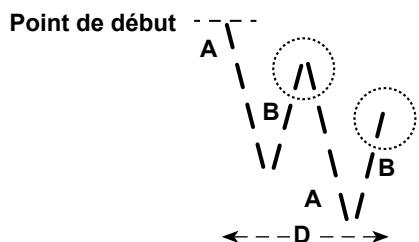
A est allongé et B est raccourci.



Cas 3 : A normal et B plus long

Réglage : [P33] Diminuer la valeur réglée.

B est raccourci.



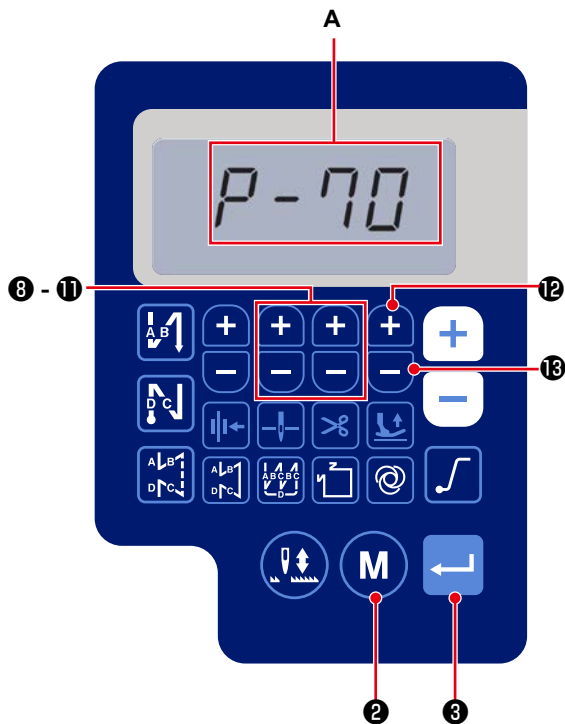
Cas 4 : A normal et B plus court

Réglage : [P33] Augmenter la valeur réglée.

B est allongé.

9. Comment régler la tête de la machine et initialiser les données (le réglage d'usine au moment de l'expédition de la machine)

* Cet élément a été réglé par défaut à la sortie d'usine. Procéder au réglage de la tête de la machine en cas de remplacement de la boîte de commande ou si nécessaire.



1) Mettre la machine sous tension tout en maintenant

M ② ou **↩** ③, ou **M** ② et **↩** ③ enfoncés simultanément. (Cette fonction s'active dans le niveau de service.)

2) Appuyer sur **+** ⑫ **-** ⑬ à ⑬ pour sélectionner le réglage de fonction n° 70 (A).

3) Confirmer les données à l'aide de **↩** ③.

4) Appuyer sur **+** ⑫ et **-** ⑬ pour sélectionner la tête de machine correspondante.

Valeur réglée = 2 : DDL-7000AS-7

Valeur réglée = 3 : DDL-7000AH-7

5) Pour initialiser les données, appuyez sur **↩** ③. La machine à coudre revient alors à l'état de couture normale.

* Si vous souhaitez initialiser les données, modifiez d'abord le réglage du type de tête de la machine, puis sélectionnez le type de tête de la machine souhaité.

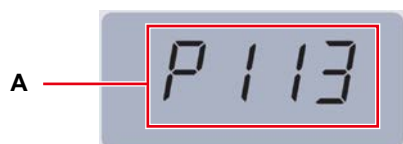
Exemple) si le type de tête de la machine sélectionné est "2" :

P70 Modifiez le type de tête de la machine sélectionné de "2" à "3". Appuyez sur **↩** ③.

Modifiez à nouveau le type de tête de la machine sélectionné de "3" à "2". Appuyez sur **↩** ③.

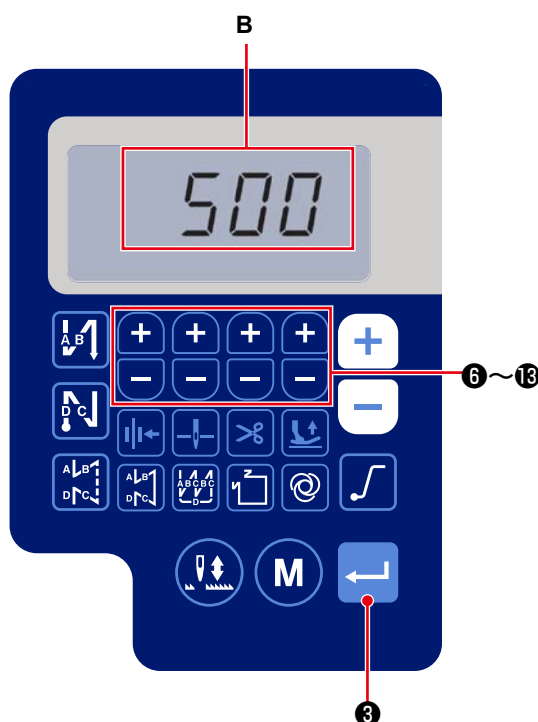
10. Comment utiliser le compteur de bobines

Si le nombre de points qui peuvent être comptés sur le compteur de bobines (numéro de réglage de fonction P113) est réglé sur "×10", l'écran complet de comptage de bobines s'affiche lorsque le compteur de bobines atteint la valeur réglée pour avertir l'opérateur que la bobine doit être changée.



- 1) Réglage de la fonction d'appel n° P113. Voir le point **"III-4. Réglage des fonctions" P.32 (A)**.

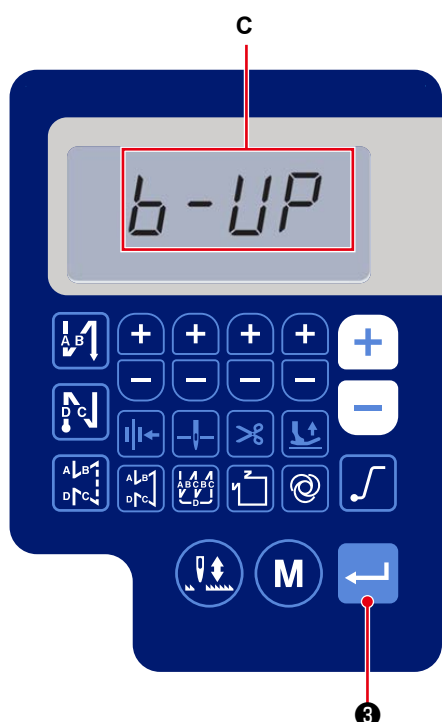
Confirmer les données à l'aide de  ③.



- 2) Appuyer sur   ⑥ - ⑬, pour définir la valeur du compteur de canette (B).

Lorsque le compteur de bobines atteint la "valeur du compteur de bobines × 10", l'écran complet du compteur de bobines s'affiche.

- 3) Appuyez sur  ③ pour enregistrer la valeur réglée et remettre la machine à coudre à l'état de couture normal.

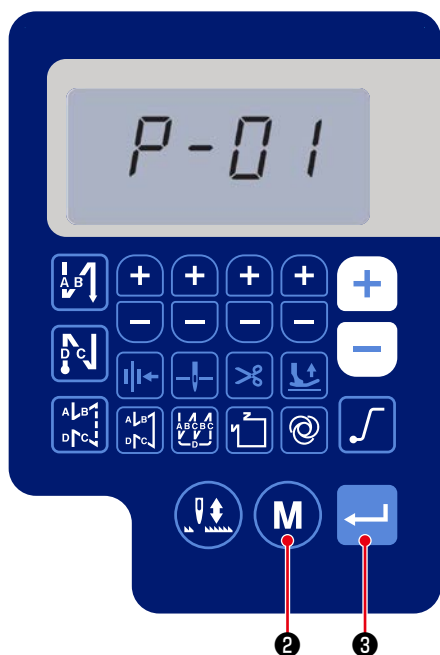


- 4) Effectuer la couture. Lorsque la valeur du compteur de bobines arrive à "0" (zéro), l'écran de comptage complet s'affiche (C).

Lorsque vous appuyez sur  ③, la valeur actuelle sur le compteur de bobines revient à la valeur réglée avec le "réglage de fonction n° P113 Compteur de bobines" et la machine à coudre revient à l'état de couture normal.

11. Initialisation des données de réglage des fonctions

Les données de réglage des fonctions qui sont modifiées arbitrairement par le client peuvent être stockées en mémoire. Les données de réglage de la fonction actuelle peuvent être restaurées aux valeurs susmentionnées.



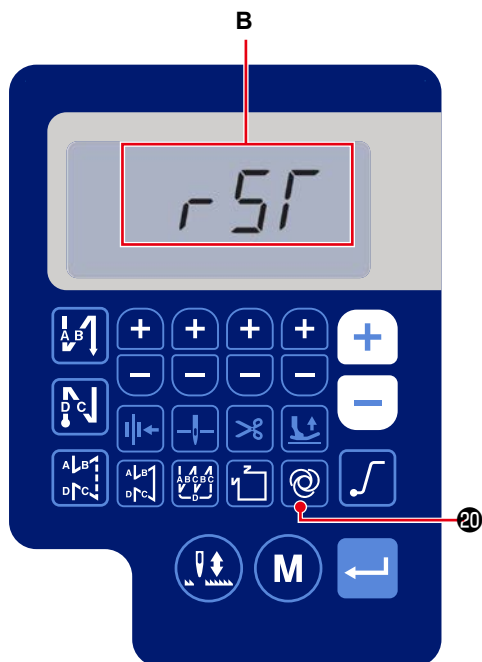
- 1) Appuyer sur **M** ② dans l'état de couture normal pour afficher l'écran de réglage de fonction. Voir le point **"III-4. Réglage des fonctions" P.32**.

Confirmer les données à l'aide de  ③.

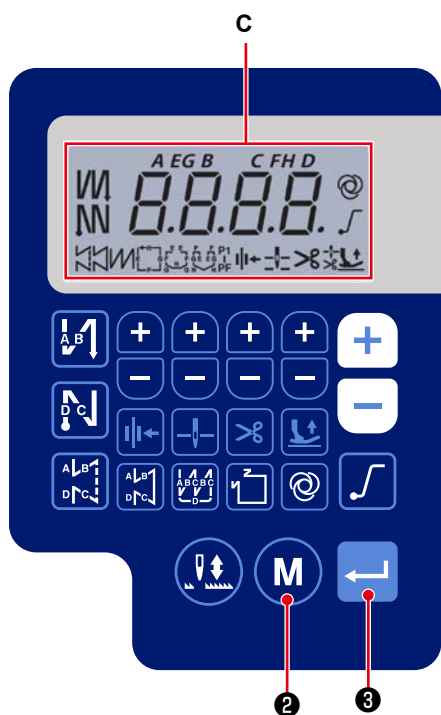
* Vous pouvez sélectionner n'importe quel numéro de réglage de fonction.



- 2) Sur l'écran qui permet de saisir les données de réglage de fonction, maintenir  ②1 enfoncé pendant trois secondes. Ensuite, les données de réglage de fonction affichées sont enregistrées et l'écran "ENREGISTRER" (A) s'affiche pendant un moment.



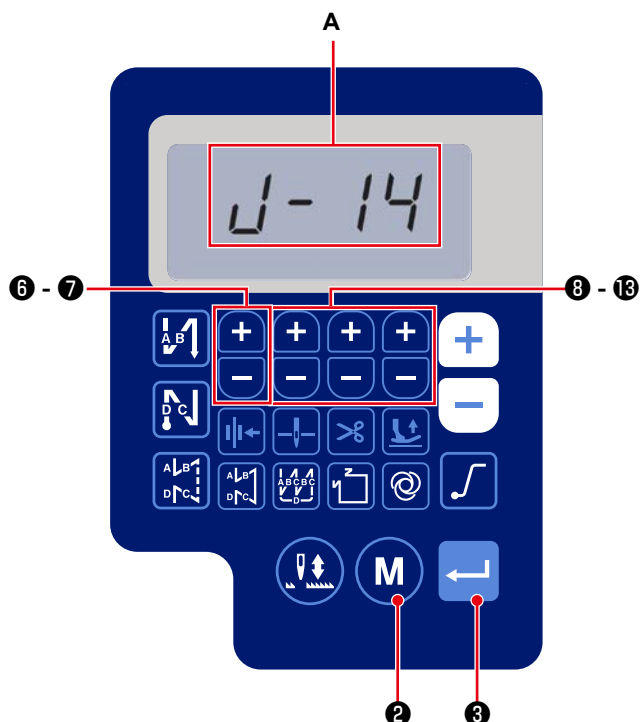
- 3) Lorsque  20 est maintenu enfoncé pendant trois secondes dans l'état de couture normal, l'écran d'initialisation des données s'affiche. (B)



- 4) Lorsque l'on appuie sur  3, toutes les données de réglage de fonction enregistrées dans les étapes de la procédure 1) et 2) sont initialisées et l'écran LCD complet (C) s'affiche pendant un moment. Ensuite, la machine à coudre revient à l'état de couture normal.
- 5) L'initialisation des données s'annule en appuyant sur  2. Ensuite, la machine à coudre revient à l'état de couture normal.

12. Verrouillage par mot de passe

Le fonctionnement du réglage de fonction peut se verrouiller avec un mot de passe en appuyant sur **M** ②.



1) Mettre la machine sous tension tout en maintenant **M** ② ou **←** ③, ou **M** ② et **←** ③ enfoncés simultanément. (Cette fonction s'active dans le niveau de service.)

2) Appuyer sur **+** **-** ⑥ à ⑬ pour sélectionner le réglage de fonction n° J14 (A).

3) Confirmer les données à l'aide de **←** ③

4) Définir un mot de passe à quatre chiffres en appuyant sur **+** **-** ⑥ - ⑬.



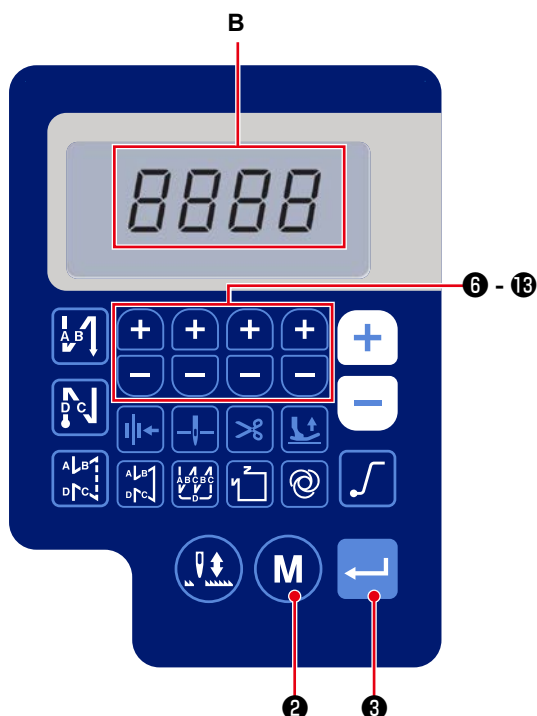
Notez le mot de passe que vous avez défini pour vous en souvenir.

5) Appuyez sur **←** ③ pour enregistrer le mot de passe et remettre la machine à coudre à l'état de couture normal.

6) Si le mot de passe est différent de "0000", l'écran de saisie du mot de passe s'affiche avant l'affichage de l'écran de réglage de fonction en appuyant sur **M** ② dans l'état de couture normal (B).

7) Saisir le mot de passe à quatre chiffres défini avec [Réglage de fonction n° J14] en utilisant **+** **-** ⑥ - ⑬.

8) L'écran de réglage des fonctions s'affiche lorsque vous appuyez sur **←** ③. Sur cet écran, vous pouvez régler les fonctions.



13. À propos de la clé USB



AVERTISSEMENT :

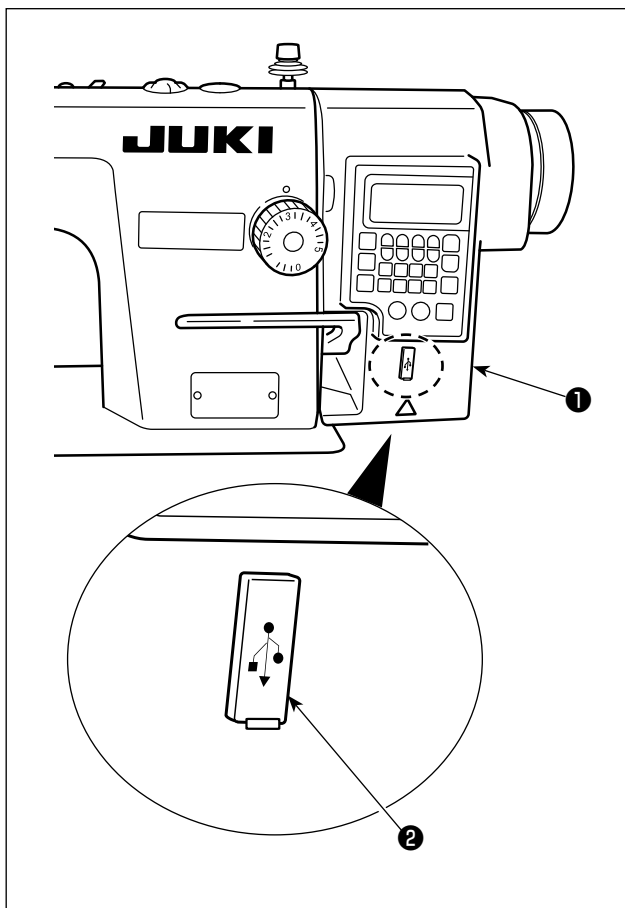
L'appareil à connecter au port USB doit avoir une valeur d'intensité nominale égale ou inférieure à celle indiquée ci-dessous.

Si une valeur d'intensité d'un appareil est supérieure à la valeur d'intensité nominale, le corps principal de la machine à coudre ou l'appareil connecté en USB peut être endommagé ou mal fonctionner.

Valeur d'intensité nominale du port USB

Port USB sur le côté du boîtier électrique : Intensité nominale maximale de 1 A

[Position d'insertion de la clé USB]



Le connecteur USB est installé sur le coffret électrique ❶.

Pour utiliser une clé USB, retirer le cache du connecteur ❷ et insérer la clé USB dans le connecteur USB.

* Si une clé USB n'est pas utilisée, le connecteur USB doit impérativement être protégé avec le cache du connecteur ❷.

Si de la poussière ou autre pénètre dans le connecteur USB, cela peut provoquer une défaillance.

14. Liste des codes d'erreur

Numéro d'erreur	Description	Comment corriger
E-01	Erreur de haute tension (320 V ou plus)	Éteignez la machine. Vérifiez la tension d'alimentation.
E-02	Erreur de basse tension (170 V ou moins)	Éteignez la machine. Vérifiez la tension d'alimentation.
E-03 E-03P	Défaut de communication CPU	Éteignez la machine. Vérifiez la connexion avec le panneau de commande et avec le câble.
E-05	Défaut de connexion de la pédale	Éteignez la machine. Vérifiez la connexion avec la pédale et avec le câble.
E-07	Défaut de rotation de la tige principale	Vérifiez que le moteur de la tige principale n'est pas verrouillé en tournant la poulie. Vérifiez la connexion du câble de raccordement du codeur et du câble d'alimentation du moteur avec les connecteurs. Vérifiez que la tension d'alimentation est normale. Vérifiez que la vitesse de couture n'est pas extrêmement élevée.
E-08	Le temps de fonctionnement du levier de pi-quage en entraînement inverse est dépassé.	Éteignez la machine. Ensuite, remettre sous tension.
E-09 E-11	Erreur de détection de phase Z du codeur	Éteignez la machine. Vérifiez la connexion du câble de l'encodeur du moteur avec le connecteur.
E-10	Surintensité du solénoïde	Éteignez la machine. Vérifier si le solénoïde est défectueux.
E014	Défaut de détection de phase AB de l'encodeur	Éteignez la machine. Vérifiez la connexion du câble de l'encodeur du moteur avec le connecteur.
E015	Erreur de surintensité du moteur de la tige principale	Éteignez la machine. Rallumez la machine.
E017	Erreur d'inclinaison de la tête de la machine	Relevez la tête de la machine. Éteignez et rallumez la machine. Vérifiez que le bouton d'inclinaison de la tête de la machine n'est pas cassé.
E020	Défaut de rotation de la tige principale	Éteignez la machine. Vérifiez la connexion du câble d'encodeur du moteur de la tige principale et du câble d'alimentation du moteur avec les connecteurs.