



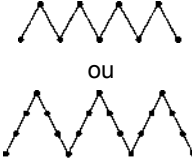
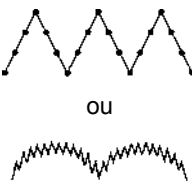
FRANÇAIS

**LZ-2280A Series
MANUEL D'UTILISATION**

SOMMRE

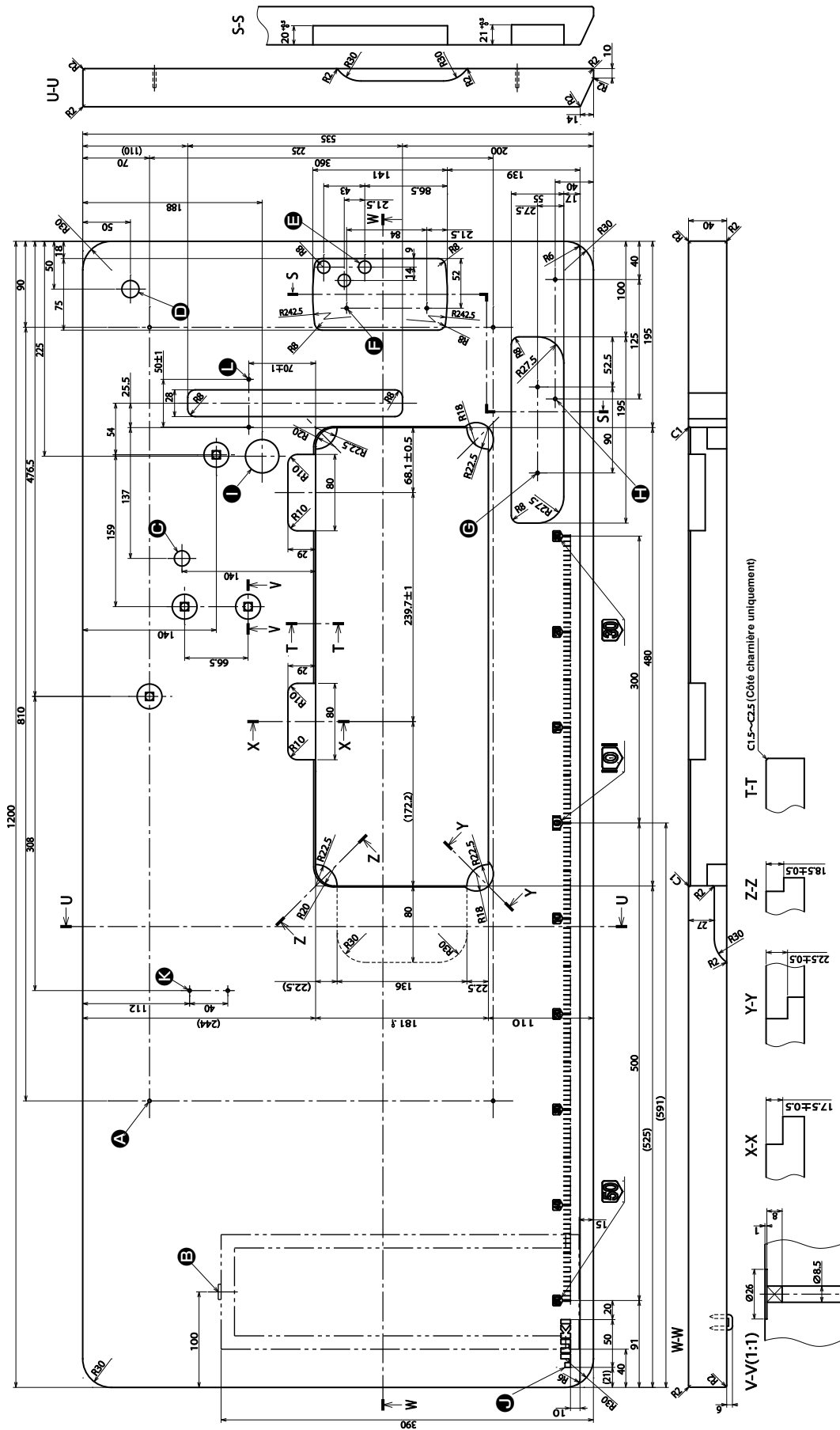
1. CARACTERISTIQUES	1
2. INSTALLATION	4
2-1. Installation de la machine.....	4
2-2. Pose du couvercle de courroie.....	4
2-3. Mise en place de l'aiguille.....	5
2-4. Installation du panneau de commande.....	6
3. PRÉPARATION DE LA MACHINE A COUDRE	6
3-1. Lubrification.....	6
3-2. Reglage de la quantité d'huile dans le crochet.....	7
3-3. Reglage de la quantité d'huile (projections d'huile) du crochet.....	8
3-4. Bobinage du fil de canette.....	9
3-5. Mise en place de la boîte à canette et de la canette.....	10
3-6. Enfilage de la tête de la machine.....	11
3-7. Reglage de la pédale.....	11
4. RÉGLAGE DE LA MACHINE	12
4-1. Reglage de la tension du fil.....	12
4-2. Reglage de la largeur de zigzag.....	13
4-3. Reglage de la pression du pied presseur.....	14
4-4. Reglage de la hauteur de la barre de presseur.....	14
4-5. Reglage du mécanisme de micro-levage du pied presseur.....	14
4-6. Reglage de la longueur des points.....	15
4-7. Reglage de l'augmentation de la densité des points.....	15
4-8. Hauteur et inclinaison de la griffe d'entraînement.....	16
4-9. Pose/retrait du crochet.....	16
4-10. Reglage de la hauteur de la barre à aiguille.....	17
4-11. Reglage de la relation entre l'aiguille et le crochet et reglage du garde-aiguille.....	17
4-12. Réglage de la position d'arrêt de l'aiguille.....	18
4-13. Einstellen des Fadenabschneiders.....	19
4-14. Dispositif d'alimentation en fil d'aiguille.....	20
4-15. Position du tire-fil.....	20
5. UTILISATION DE LA MACHINE A COUDRE	21
5-1. Utilisation de la pédale (Dans le cas d'une machine à coudre de type à entraînement direct).....	21
5-2. Interrupteur d'entraînement inverse de type à une pression.....	21
5-3. Changement de méthode pour la jetée d'aiguille.....	22
5-4. Diode-témoin.....	22
6. OPTION	23
6-1. Dispositif d'entraînement arrière commande par pédale (RF-1).....	23
6-2. Pied pour surpiqûre pour le pied presseur de point noué.....	23
6-3. Kit de releveur de fil accessoire.....	23
7. POULIE DE MOTEUR ET COURROIE	24
8. PROBLEMES ET REMEDES	25

1. CARACTERISTIQUES

Modèle	LZ-2280A *		LZ-2284A *			LZ-2287A
Type de zigzag	Zigzag standard		Sélectionnable entre le zigzag standard et le point zigzag à 3 pas			Sélectionnable entre le point zigzag à 3 pas et le point zigzag feston standard à 24 pas
Caractéristique de l'entraînement moteur	Entraînement direct		Entraînement direct/courroie trapézoïdale	Courroie trapézoïdale	Entraînement direct/courroie trapézoïdale	Entraînement direct
Caractéristiques [* section]	A (Faible largeur)	B (Grande largeur)	-	-7	T	-
Schéma des points						
Largeur max. de zigzag (mm)	5 [4 à la sortie d'usine]	8	Zigzag à 3 pas : 10 [8 à la sortie d'usine] Zigzag standard : 5 [5 à la sortie d'usine]			10 [8 à la sortie d'usine]
Pas max. de couture (mm)	2,5 (Entraînement normal/arrière) [2 à la sortie d'usine]	5 (Entraînement normal) 4 (Entraînement arrière)	2,5 (Entraînement normal/arrière) [2 à la sortie d'usine]			2,5 (Entraînement normal/arrière) [2 à la sortie d'usine]
Vitesse de couture max. (sti/min)	5.000		5.000 (Zigzag à 4 pas : largeur de zigzag = moins de 8 mm) 4.000 (Zigzag à 4 pas : largeur de zigzag = plus de 8 mm)			5.000 (Largeur de zigzag = moins de 8 mm) 4.000 (Largeur de zigzag = plus de 8 mm)
Aiguille	SCHMETZ 438SUK (Nm75) : Nm65 a 90, DP x 134 (#10) : #9 a 14					
Huile utilisée	JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7					
Bruit	- Niveau de pression acoustique d'émission continu équivalent (L_{pA}) au poste de travail : Valeur pondérée A de 80,0 dB; (comprend $K_{pA} = 2,5$ dB); selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 à 4.500 sti/min.		- Niveau de pression acoustique d'émission continu équivalent (L_{pA}) au poste de travail : Valeur pondérée A de 80,0 dB; (comprend $K_{pA} = 2,5$ dB); selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 à 4.400 sti/min. - Niveau de puissance acoustique (L_{WA}) ; Valeur pondérée A de 84,6 dB; (comprend $K_{WA} = 2,5$ dB); selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 à 4.500 sti/min.			

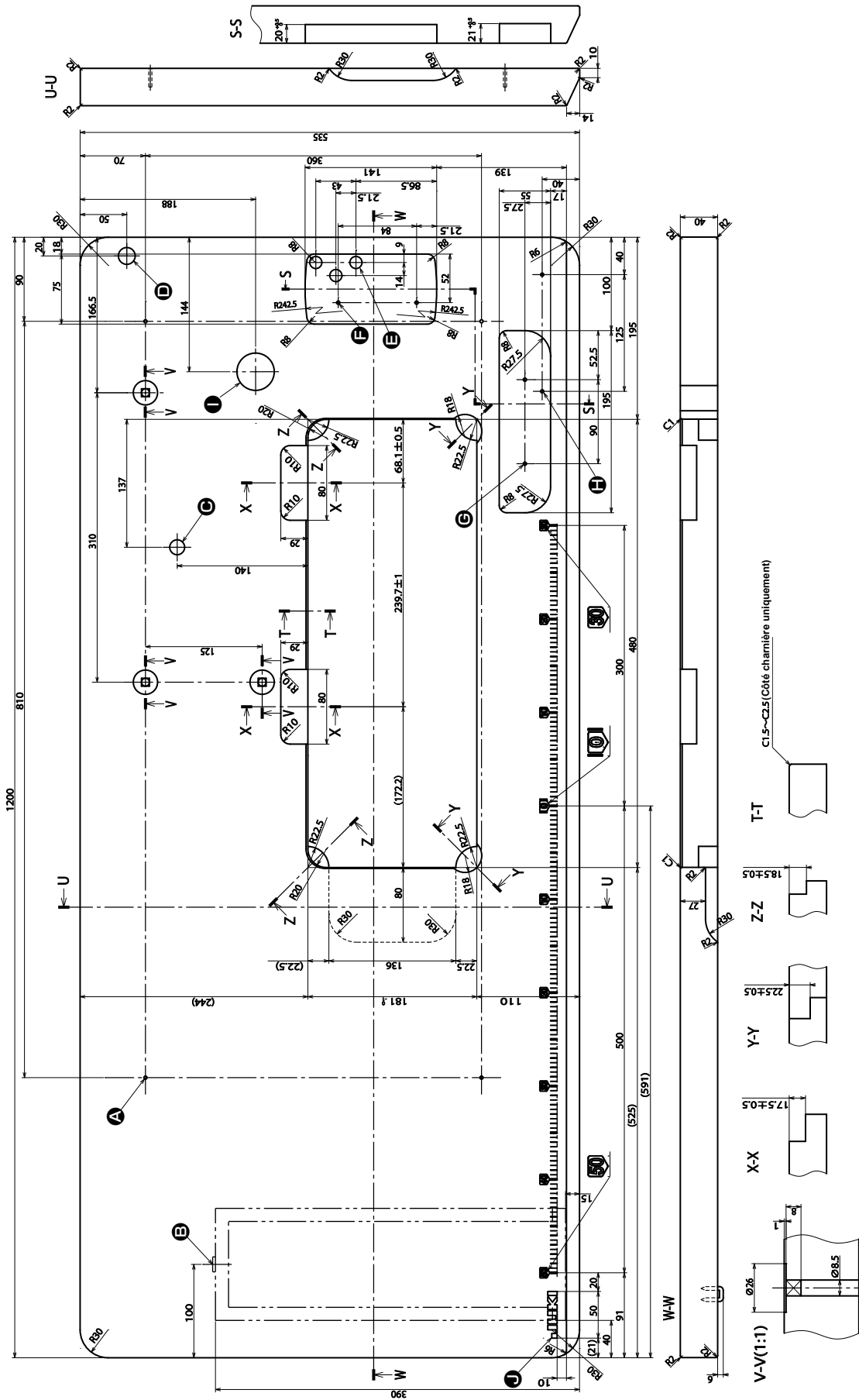
SCHEMA DE LA TABLE

(1) Machine à courroie en V



- A** 4 orifices de $\varnothing 3,4$ sur la face inférieure, profondeur 20 (Percer un orifice lors de l'installation.)
- B** Position de pose de la butée de tiroir (sur la face arrière)
- C** $\varnothing 16$ profondeur 30
- D** $\varnothing 18$ orifice percé
- E** $3 \times \varnothing 13$ orifice percé
- F** $2 \times \varnothing 3,5$ profondeur 10
- G** $2 \times \varnothing 3,5$ profondeur 10
- H** 2 orifices de $\varnothing 3,4$ sur la face inférieure, profondeur 10 (Percer un orifice lors de l'installation.)
- I** $\varnothing 35 \pm 0,5$ orifice percé
- J** Logo JUKI
- K** 2 orifices de $\varnothing 3,4$ sur la face inférieure, profondeur 20
- L** $2 \times \varnothing 3,5$ profondeur 4
- T-T** C1.5~C2.5 (Côté charnière uniquement)
- Z-Z** 18.5 ± 0.5
- Y-Y** 22.5 ± 0.5
- X-X** 17.5 ± 0.5
- W-W** $\varnothing 26$ $\varnothing 8.5$
- V-V(1:1)** $\varnothing 26$ $\varnothing 8.5$

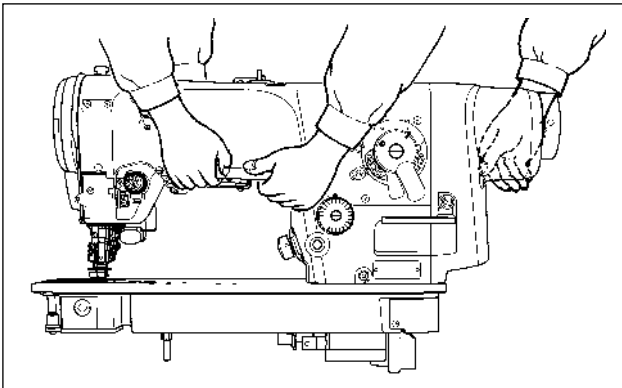
(2) Machine à entraînement direct



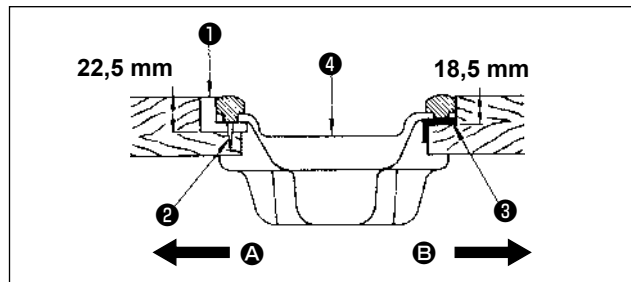
- A** 4 orifices de \varnothing 3,4 sur la face inférieure, profondeur 20
(Percer un orifice lors de l'installation.)
- B** Position de pose de la butée de tiroir (sur la face arrière)
- C** \varnothing 16 profondeur 30
- D** \varnothing 18 orifice percé
- E** 3x \varnothing 13 orifice percé
- F** 2x \varnothing 3,5 profondeur 10
- G** 2x \varnothing 3,5 profondeur 10
- H** 2 orifices de \varnothing 3,4 sur la face inférieure, profondeur 10
(Percer un orifice lors de l'installation.)
- I** \varnothing 35 \pm 0,5 orifice percé
- J** Logo JUKI

2. INSTALLATION

2-1. Installation de la machine

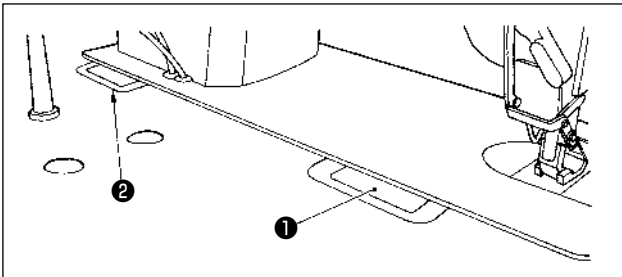


1) Porter la machine à deux comme sur la figure ci-dessus.



2) Pose du carter d'huile

Fixer les deux sièges de support en caoutchouc ① de la tête de la machine à l'aide de clous ② sur la partie saillante de la table côté opérateur A. Fixer les deux tampons élastiques ③ de la tête de la machine sur le côté charnière B avec de la colle à caoutchouc. Placer ensuite le carter d'huile ④ sur les tampons.



3) Pose de la charnière

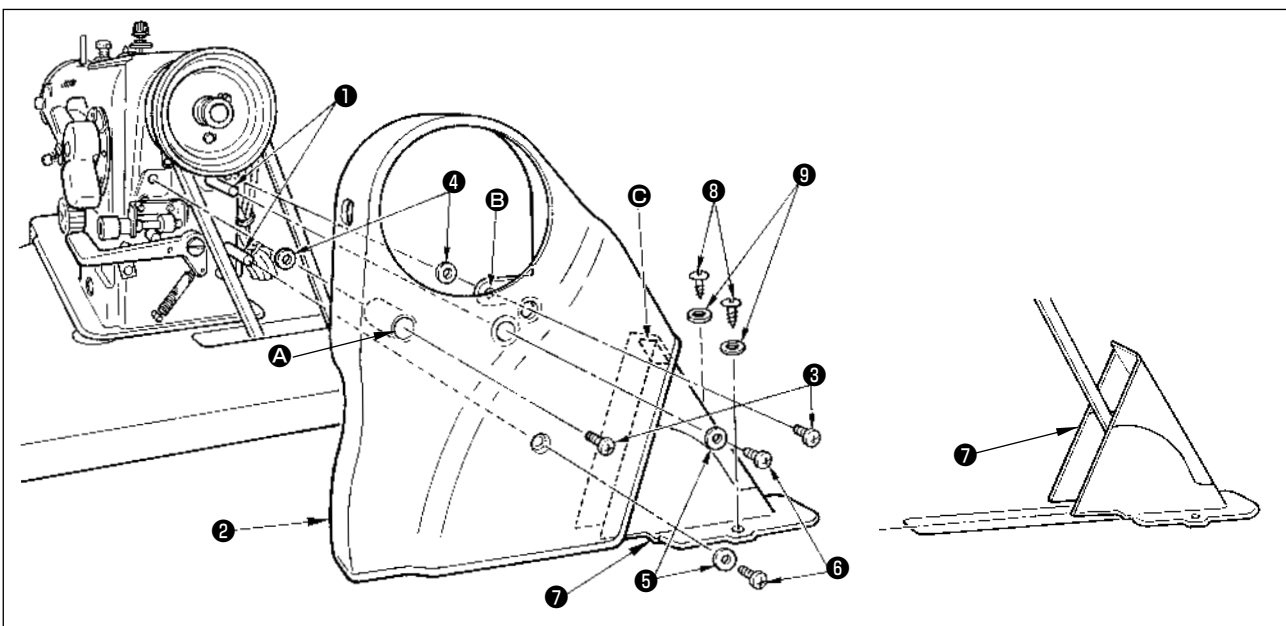
Placer la charnière ① dans l'orifice du socle et l'engager avec la charnière en caoutchouc ② de la table. Placer la tête de la machine sur les tampons aux quatre coins.

2-2. Pose du couvercle de courroie



AVERTISSEMENT :

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



1) Fixer solidement les deux goujons du couvre-courroie ① dans les orifices du bras de la machine.

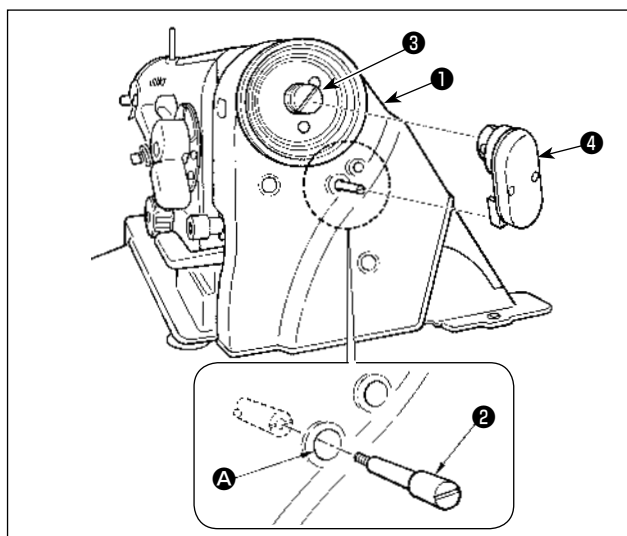
2) Poser les vis de fixation ③ dans l'orifice A ② du couvre-courroie A ② et la partie B ⑤, puis les fixer avec les rondelles de vis de fixation ④.

- 3) Poser le couvre-courroie A ② sur le bras de la machine depuis le côté arrière oblique de façon qu'il couvre la courroie.
- 4) Fixer les vis de fixation ③ dans les orifices filetés du bras de la machine et les rondelles ⑤ et vis de fixation ⑥ sur les supports de couvre-courroie.
- 5) Introduire l'ensemble de couvre-courroie B ⑦ depuis l'arrière du couvre-courroie A ② et le fixer sur une position où sa partie en caoutchouc ⑧ vient en léger contact avec le couvre-courroie A. Fixer alors l'ensemble de couvre-courroie B ⑦ en positionnant ses côtés droit et gauche de manière égale par rapport aux orifices oblongs de la table avec les vis à bois 8 et rondelles ⑨.

■ Cas où un positionneur d'aiguille en vente dans le commerce est utilisé

Pour une couture efficace, effectuer un réglage de sorte que l'aiguille s'arrête toujours plus haut que le tissu. On peut utiliser pour cela le positionneur d'aiguille.

Installer le positionneur d'aiguille comme décrit ci-dessous.



- 1) Installer l'adaptateur ③ sur la section arrière de l'arbre principal.
- 2) Desserrer les quatre vis de fixation du couvre-courroie A ① et les serrer provisoirement.
- 3) Retirer la vis de fixation de l'orifice A parmi les quatre vis et fixer le support de synchroniseur ② au goujon de couvre-courroie. Procéder ensuite au serrage final des vis de fixation de tout le couvre-courroie.
- 4) Poser le synchroniseur du positionneur ④ d'aiguille comme sur la figure ci-contre.



Si le positionneur d'aiguille en vente dans le commerce est utilisé, il est nécessaire d'acheter une pièce exclusive vendue séparément.

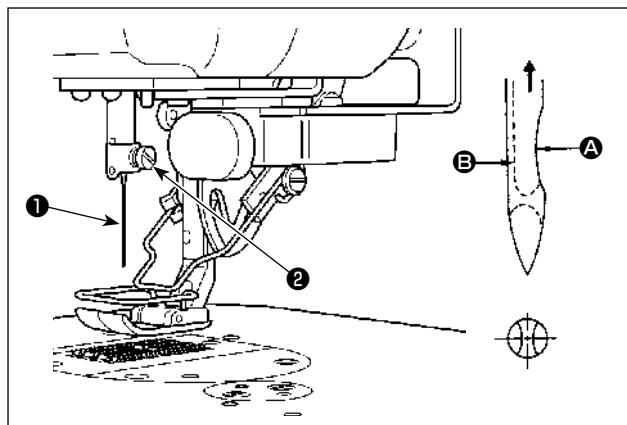
- Support de synchroniseur ② N° de pièce : 22535462 1 pièce
- Adaptateur ③ N° de pièce : 40109125 1 pièce

2-3. Mise en place de l'aiguille



AVERTISSEMENT :

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



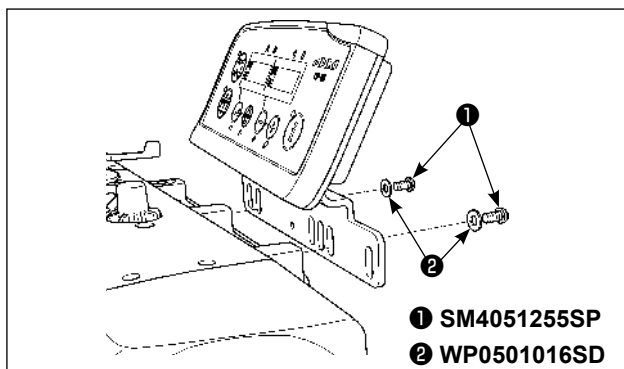
- 1) Tourner le volant à la main pour remonter complètement la barre à aiguille.
- 2) Desserrer la vis du pince-aiguille ②. Présenter l'aiguille ① avec sa longue rainure B tournée directement vers soi.
- 3) Introduire l'aiguille à fond dans l'orifice de la barre à aiguille dans le sens de la flèche.
- 4) Resserrer à fond la vis ②.
- 5) S'assurer que la longue rainure B de l'aiguille est tournée vers soi.

2-4. Installation du panneau de commande



AVERTISSEMENT :

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



- ① SM4051255SP
- ② WP0501016SD

Si une machine à coudre avec moteur à entraînement direct est utilisée, installer le panneau de commande sur la machine à coudre.

Le panneau de commande est disponible en quatre types différents.

Panneau	Numéro de pièce	Remarques
CP-18A	40088591	Type simplifié
CP-180A	40088333	Type multi-fonctionnel
IT-10	40108380	Borne intelligente (Type simplifié)
IT-100	40108876	Borne intelligente (Type multi-fonctionnel)

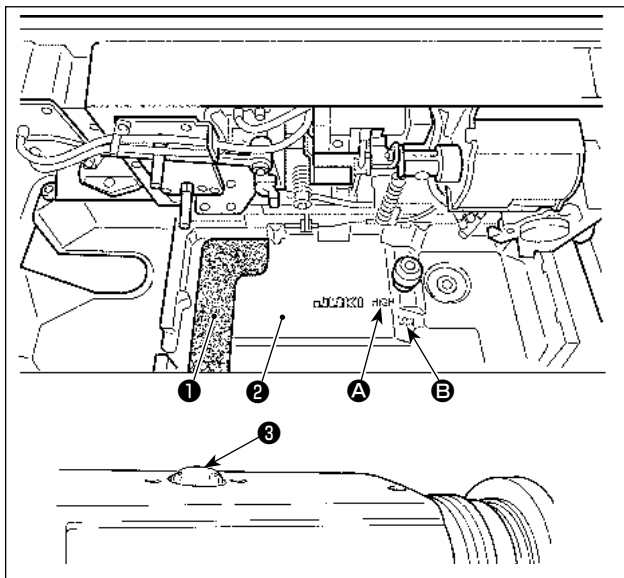
3. PRÉPARATION DE LA MACHINE A COUDRE

3-1. Lubrification



AVERTISSEMENT :

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



- 1) Placer la feuille de polyuréthane expansé ① dans le carter d'huile ②.
- 2) Remplir le carter d'huile ② avec de l'huile JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7 jusqu'à la marque de niveau maximum "HIGH" A.
- 3) Faire l'appoint d'huile dès que le niveau d'huile descend jusqu'au repère de niveau minimum "LOW" B ou en dessous.
- 4) Après la lubrification, faire fonctionner la machine. La lubrification de la machine est normale si le barbotage d'huile est visible par le hublot de contrôle ③. (La quantité d'éclaboussures d'huile ne dépend pas de la quantité d'huile.)

* Si de la poussière s'est accumulée dans le carter d'huile, la retirer.

Lors du remplacement de l'huile de la machine à coudre, tordre la mousse de polyuréthane ① et en retirer la poussière.

1. Si une machine à coudre neuve est utilisée pour la première fois ou si la machine à coudre est utilisée après une période d'inactivité prolongée, faire tourner la machine à une vitesse lente (environ 2 000 sti/min) pendant 10 minutes environ.
2. Si la machine est utilisée continuellement à une vitesse basse (2 000 sti/min ou moins), la laisser tourner à vide à une vitesse élevée (4 000 sti/min ou plus) pendant environ 5 minutes une fois par semaine.
3. Utiliser de l'huile propre et lorsque l'huile devient sale, la remplacer par une huile propre aussitôt que possible. Si l'on continue à utiliser la machine avec de l'huile sale, des problèmes peuvent survenir.

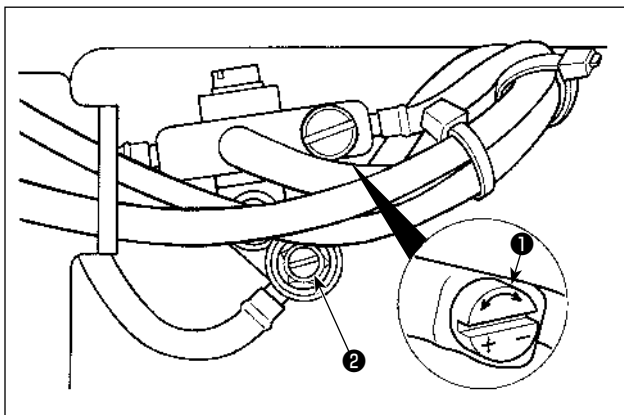


3-2. Réglage de la quantité d'huile dans le crochet



AVERTISSEMENT :

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



Incliner la tête de la machine et ajuster la quantité d'huile dans l'orifice en tournant la vis de réglage d'huile ❶ montée sur la boîte d'engrenages B.

Pour augmenter la quantité d'huile dans le crochet, tourner le cadran de réglage dans le sens "+" (sens des aiguilles d'une montre).

Pour diminuer la quantité d'huile dans le crochet, tourner le cadran dans le sens "-" (sens inverse des aiguilles d'une montre).

1. Après le réglage, faire tourner la machine à coudre à la vitesse de couture qui sera utilisée pour la couture pendant 30 secondes environ. Ensuite, vérifier la quantité d'huile en comparant avec l'échantillon qui montre le bain d'huile approprié (repères).
2. Pour régler la quantité d'huile du crochet, procéder en diminuant les quantités après avoir versé une quantité légèrement excessive.
3. La quantité d'huile du crochet a été réglée en usine pour la vitesse de couture maximale. Si l'on utilise toujours la machine à petite vitesse de couture, il se peut que le manque d'huile dans le crochet provoque des dysfonctionnements. Aussi, régler la quantité d'huile du crochet si la machine est constamment utilisée à petite vitesse de couture.
4. Si la vis de réglage de quantité d'huile ❶ est complètement serrée, il peut en résulter une fuite d'huile par la partie de l'axe de crochet car l'huile ne retourne pas au réservoir d'huile. Ne pas serrer complètement la vis. Si l'on ne parvient pas à obtenir la quantité d'huile correcte dans le crochet sans serrer presque complètement la vis de réglage de quantité d'huile ❶, la mèche d'huile d'axe de crochet (n° de pièce JUKI : 11015906) est colmatée, etc. Remplacer la mèche d'huile d'axe de crochet.
5. Ne jamais ajuster la vis ❷ de la soupape de réglage de quantité d'huile du crochet après sa fixation.



3-3. Reglage de la quantité d'huile (projections d'huile) du crochet

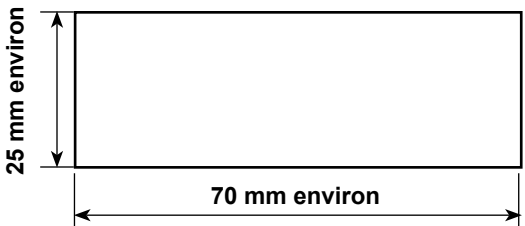


AVERTISSEMENT :

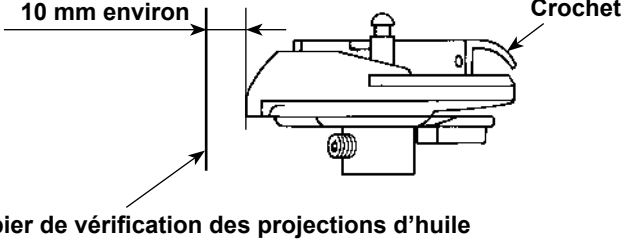
Faire fonctionner la machine avec les plus grandes précautions car la vérification de la quantité d'huile s'effectue en faisant tourner le crochet à grande vitesse.

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

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)



10 mm environ

Crochet

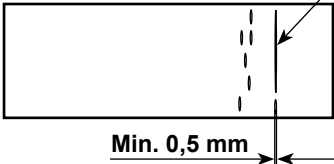
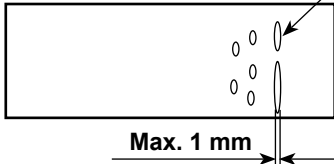
Papier de vérification des projections d'huile

* On peut utiliser n'importe quelle feuille de papier quelle qu'en soit la matière.

* Avant d'effectuer l'opération décrite en 1) et 2) ci-dessous, retirer le fil d'aiguille entre le levier de relevage du fil et l'aiguille ainsi que le fil de canette, relever le pied presseur et retirer la plaque coulissante. Faire alors très attention de 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 alors que la machine à coudre fonctionne.
- 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) Echantillon montrant la quantité d'huile appropriée

Quantité d'huile appropriée (insuffisante)	Quantité d'huile appropriée (excessive)
<p>Projections d'huile depuis le crochet</p>  <p>Min. 0,5 mm</p>	<p>Projections d'huile depuis le crochet</p>  <p>Max. 1 mm</p>

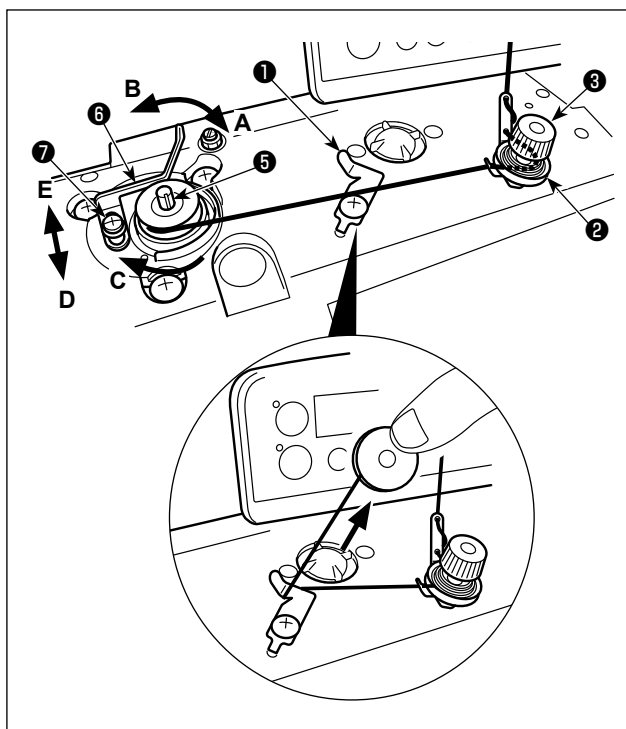
- 1) L'état obtenu sur la figure ci-dessus est la quantité d'huile appropriée (projections d'huile). Il est nécessaire de régler finement la quantité d'huile en fonction des opérations de couture. Veiller, toutefois, à ne pas augmenter/diminuer excessivement la quantité d'huile dans le crochet. (Si la 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) à trois reprises (sur trois feuilles de papier) et la régler de façon qu'elle soit constante.

3-4. Bobinage du fil de canette

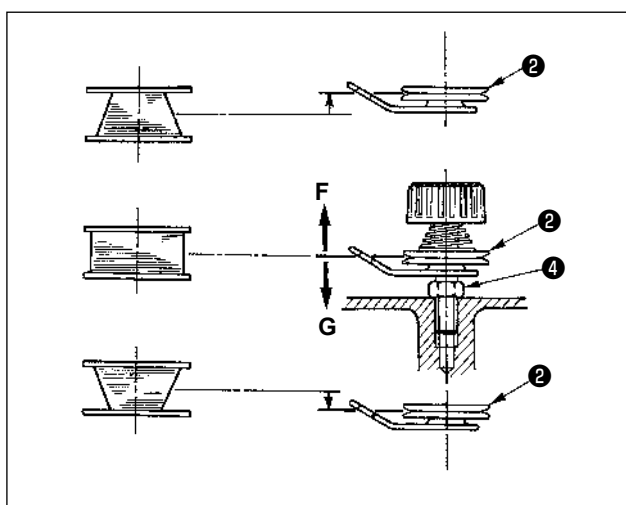


AVERTISSEMENT :

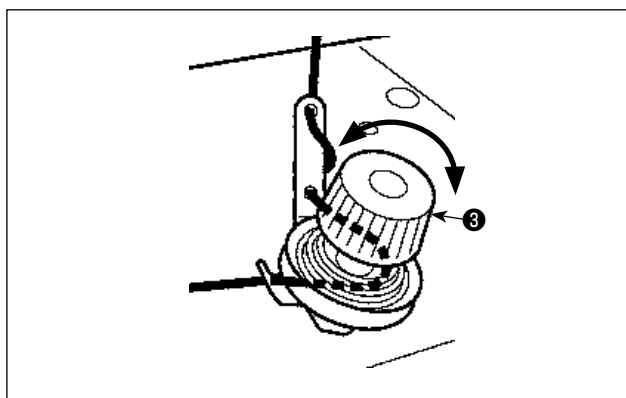
Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



- 1) Introduire la canette à fond sur l'arbre du bobineur **5**.
- 2) Faire passer le fil de la bobine droite du porte-bobines dans l'ordre indiqué sur la figure ci-contre. Enrouler l'extrémité du fil de canette de plusieurs tours sur la canette.
- 3) Pousser le levier de déclenchement du bobineur **6** dans le sens **A** et mettre la machine en marche. La canette tourne dans le sens **C** et le fil est bobiné. L'arbre du bobineur **5** s'arrête automatiquement à la fin du bobinage.
- 4) Retirer la canette et couper le fil de canette avec le crochet coupe-fil **1**.
- 5) Pour régler la quantité de bobinage du fil, desserrer la vis de fixation **7** et déplacer le levier de déclenchement du bobineur **6** dans le sens **A** ou **B**. Resserrer ensuite la vis de fixation **7**.
Sens **D** : Diminution
Sens **E** : Augmentation



- 6) Si le bobinage du fil de canette sur la canette est irrégulier, desserrer l'écrou **4** et tourner le bloc-tension du fil de canette pour régler la hauteur du disque de tension du fil **2**.
 - Dans le réglage standard, le milieu de la canette est à la même hauteur que le milieu du disque de tension du fil.
 - Si la quantité de fil bobinée au bas de la canette est excessive, déplacer le disque de tension du fil **2** dans le sens **F** de la figure ci-contre. Si la quantité de fil bobinée en haut de la canette est excessive, le déplacer dans le sens **G**.
- Après le réglage, resserrer l'écrou **4**.



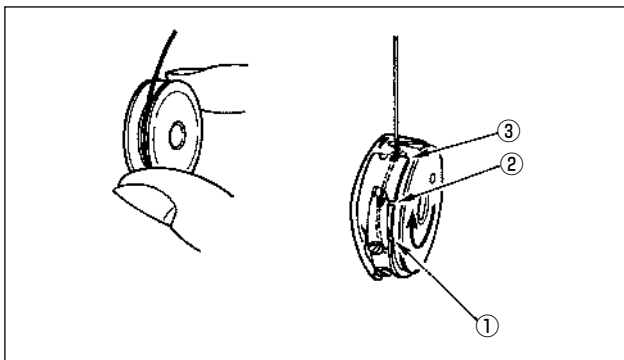
- 7) Pour régler la tension du bobineur de fil de canette, tourner l'écrou de tension du fil **3**.

3-5. Mise en place de la boîte à canette et de la canette



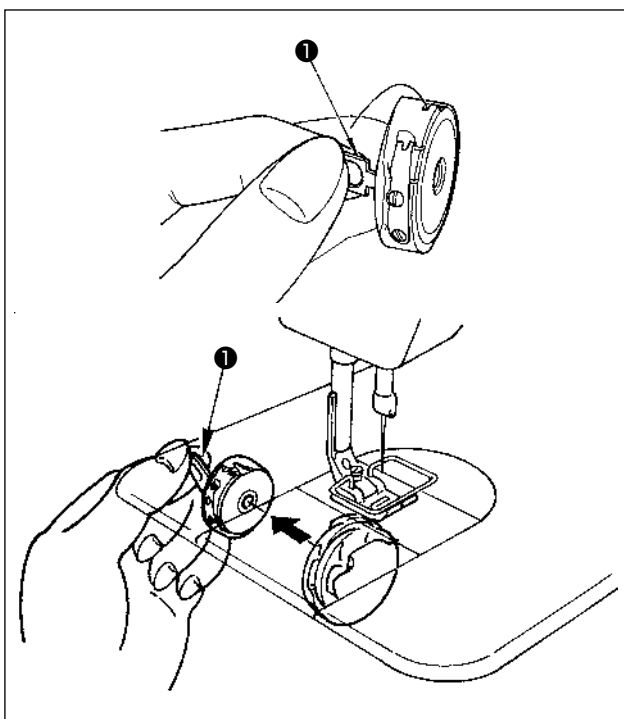
AVERTISSEMENT :

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



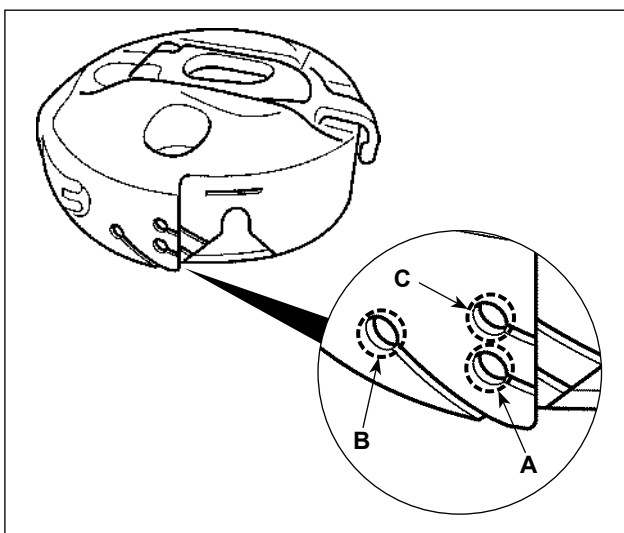
Mise en place d'une canette dans la boîte à canette

- 1) Prendre la canette de la main droite avec le fil sortant d'environ 5 cm et la placer dans la boîte à canette comme sur la figure.
- 2) Enfiler la boîte à canette dans l'ordre des numéros et tirer le fil sur le trajet du fil comme sur la figure.
- 3) Lorsque la canette est correctement insérée dans la boîte à canette, elle tourne dans le sens de la flèche lorsque le fil est tiré.



Mise en place et retrait de la boîte à canette

- 1) Tourner le volant à la main pour remonter complètement l'aiguille.
 - 2) Soulever le verrou ❶ de la boîte à canette et le tenir entre deux doigts comme sur la figure ci-contre.
 - 3) Sans lâcher le verrou, introduire complètement la boîte à canette sur l'arbre du crochet en passant la main par-dessous le réservoir d'huile.
 - 4) Relâcher le verrou de la boîte à canette et s'assurer qu'il se referme correctement.
- * Pour retirer la boîte à canette, inverser les opérations ci-dessus.



Mise en place d'une canette dans la boîte à canette

- 1) For une couture normale, utiliser l'orifice **A**. Pour augmenter la tension du fil en cas de jetée d'aiguille vers la gauche, utiliser l'orifice **B**. (L'orifice **C** est destiné aux opérations spéciales.)



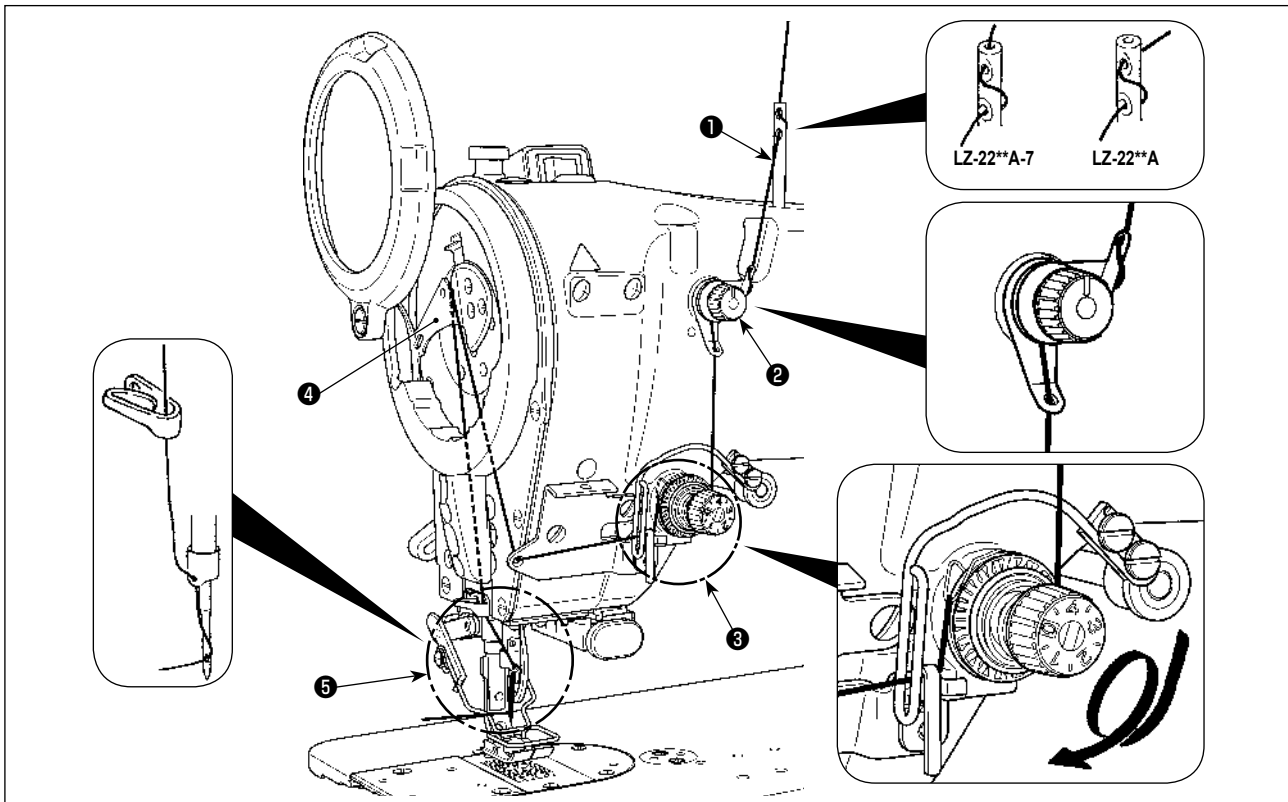
Il peut arriver dans certains cas que plusieurs points au début de l'opération de couture sont difficiles à nouer lorsque l'on utilise le coupe-fil avec des fils fins (#50, #60, #80) en utilisant le trou B. Dans ce cas-là, utiliser l'autre trou ou bien exécuter l'opération de couture en commençant à partir de la droite.

3-6. Enfilage de la tete de la machine



AVERTISSEMENT :

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



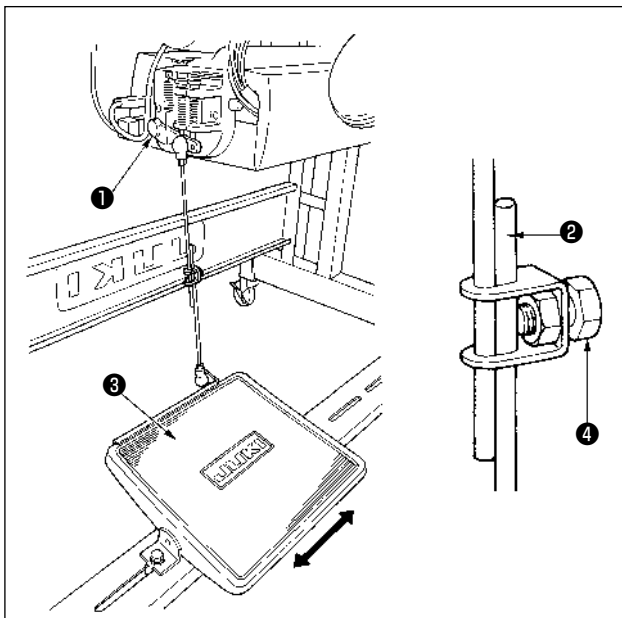
- 1) Tourner le volant à la main pour remonter complètement l'aiguille.
- 2) Enfiler le fil dans l'ordre des numéros sur la figure.
- 3) Tirer le fil d'environ 10 cm après l'avoir enfilé dans le chas d'aiguille.

3-7. Reglage de la pedale



AVERTISSEMENT :

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



(1) Pose de la tige d'accouplement

- 1) Déplacer la plaque de réglage de la pédale ③ dans la direction de la flèche de façon que le levier de commande du moteur ① et la tige d'accouplement de la pédale ② soient en ligne droite.

(2) Inclinaison de la pédale

- 1) Il est possible de régler l'inclinaison de la pédale en changeant la longueur de la tige ② d'accouplement de la pédale.
- 2) Pour changer la longueur de la tige d'accouplement, desserrer la vis de réglage ④ et déplacer la tige ② vers le haut ou vers le bas.

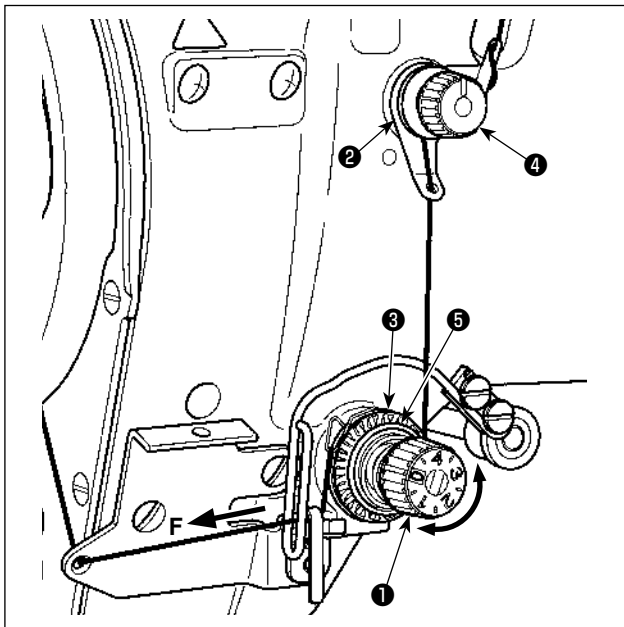
4. RÉGLAGE DE LA MACHINE

4-1. Réglage de la tension du fil



AVERTISSEMENT :

Si le fil se casse, il peut s'emmêler sur le levier de relevage du fil. Le cas échéant, éteindre la machine, lever le couvercle du releveur de fil et retirer le fil qui s'est enroulé autour du releveur de fil. À cette étape, faire bien attention à ne pas se couper la main avec le couteau.



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

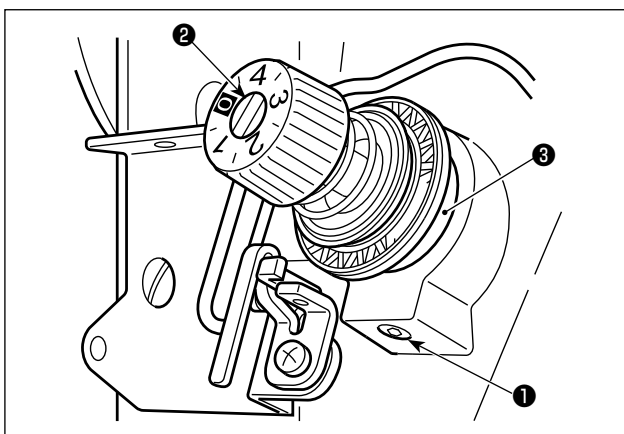
1) Régler la tension du fil d'aiguille à l'aide de l'écrou de tension ❶. Pour augmenter la tension du fil d'aiguille, tourner l'écrou de tension dans le sens des aiguilles d'une montre. Pour la diminuer, tourner l'écrou dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

1. Si la tension du fil de la pré-tension ❷ est trop basse, le fil peut glisser en dehors du disque rotatif ❸. Régler la tension du fil de pré-tension au moyen de l'écrou de réglage de la pré-tension ❹ en faisant attention à l'équilibre de la tension entre la pré-tension et le disque rotatif.

2. Lorsque l'on règle la tension du fil d'aiguille, tirer le fil dans la direction F afin de vérifier que le disque rotatif ❸ tourne sans problème sans glissement. Lorsque le disque rotatif patine, resserrer l'écrou de réglage de la pré-tension ❹.

3. Le feutre qui garnit le disque de tension du fil ❺ est une pièce consommable qui s'use à l'usage. Lorsque le disque rotatif ❸ glisse, il existe une possibilité que le feutre du disque de tension du fil soit usé. Remplacer dans ce cas le feutre usagé par un feutre neuf. (Pièce n° : 22528509 x 4 unités).

4. Lorsqu'on utilise un gros fil (n° 30 maximum environ) comme fil d'aiguille, il se peut que la tension du fil soit insuffisante avec le bloc-tension rotatif fourni en standard. Utiliser alors l'ensemble de disques de tension de fil en option (n° de pièce : 40017095).



(2) Réglage du ressort de relevage du fil

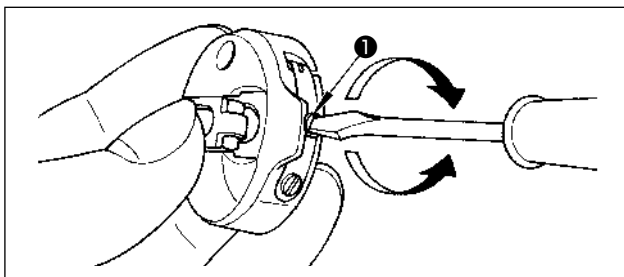
1) Pour régler la tension du ressort de relevage du fil, serrer fermement la vis ❶ fixant la douille de la tige de tension au bras de la machine et introduire la lame d'un tournevis dans la fente de la tige de tension ❷.

Tourner dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la tension.

Tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour diminuer la tension.

2) Pour régler la longueur de fil prise par le ressort de relevage du fil, desserrer la vis de serrage ❶ de la douille de la tige de tension et tourner la douille de la tige de tension ❸.

Plage de réglage de la longueur de fil prise par le ressort de relevage du fil 6 à 10 mm



(3) Réglage de la tension du fil de canette

1) La tension du fil de canette se règle en tournant la vis de réglage de tension ❶.

Tourner la vis dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la tension.

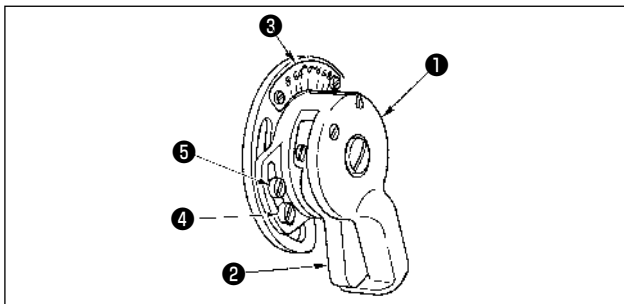
Tourner la vis dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour diminuer la tension.

4-2. Réglage de la largeur de zigzag



AVERTISSEMENT :

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



(1) Réglage de la largeur de zigzag

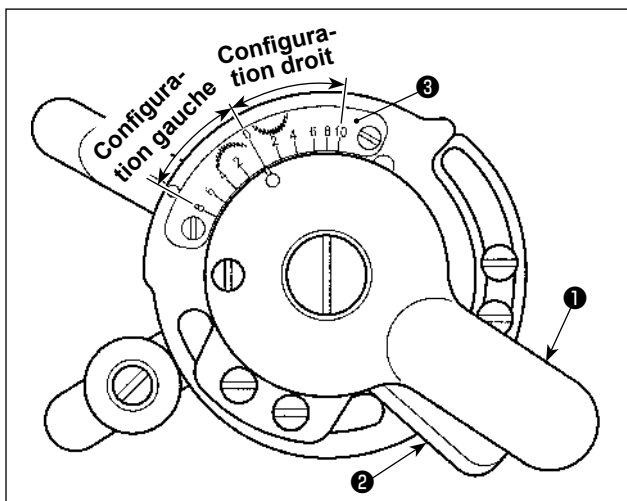
La largeur de zigzag se règle à l'aide du bouton ①.

- 1) Pousser le levier ② avec le doigt.
- 2) Tourner le bouton tout en poussant le levier pour amener l'index en regard de la graduation (en millimètres) désirée de l'échelle de largeur de zigzag ③.
- 3) Relâcher le levier. Le bouton est verrouillé sur la position choisie.

* Pour le LZ-2284A et -2287A, la largeur de la jetée d'aiguille a été réglée par défaut à 8 mm à la sortie d'usine. Il faut noter, cependant, que la largeur de la jetée d'aiguille peut être augmentée jusqu'à 10 mm maximum en remplaçant la plaque à aiguille et la griffe d'entraînement et en modifiant l'emplacement des vis d'arrêt ④ et ⑤. Dans ce cas, régler la hauteur de la barre à aiguille de sorte que la pointe de la lame du crochet passe à l'extrémité supérieure du chas d'aiguille lorsque l'aiguille atteint presque l'extrémité gauche de sa course de zigzag. Au cas où la largeur de la jetée d'aiguille dépasse 8 mm, cependant, faire tourner la machine à coudre à 4 000 sti/min ou moins

Pied presseur	22580369
Plaque à aiguille	10041010
Griffe d'entraînement	10047017

1. Ne pas trop serrer les vis ④ et ⑤ pour ne pas risquer de casser le bouton ①.
2. Pour le LZ-2284A, la largeur de la jetée d'aiguille maximum du point zigzag standard est de 5 mm.
3. Il est nécessaire d'amener la barre à aiguille à sa position d'arrêt supérieur pour procéder au réglage de la largeur de la jetée d'aiguille. Tourner manuellement le volant pour vérifier que l'aiguille ne gêne pas le pied presseur.



(2) Réglage de l'inversion de la configuration

* Si le LZ-2287A est utilisé pour coudre une configuration de feston, la configuration peut être inversée. En principe, la configuration de droite est cousue.

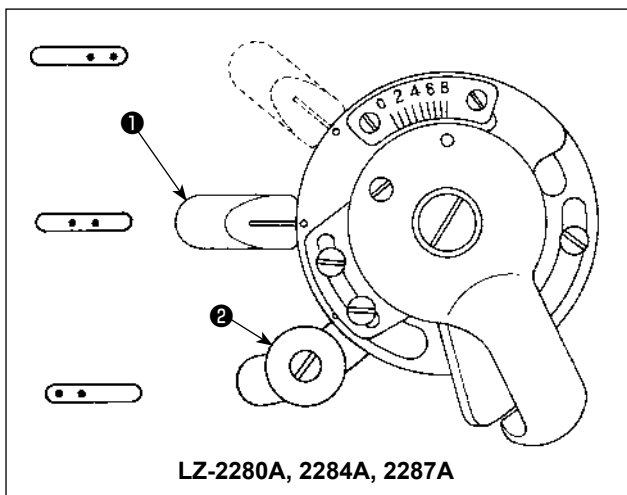
- 1) Pousser le levier ② avec le doigt.
- 2) Tourner le bouton tout en poussant le levier pour amener l'index en regard de la graduation (en millimètres) désirée de l'échelle de largeur de zigzag ③.
- 3) Relâcher le levier. Le bouton est verrouillé sur la position choisie.

(2) Réglage de la position de l'aiguille

* Les modèles JUKI LZ-2280A, -2284A, et -2287A comportent un levier de réglage de la position de l'aiguille qui permet de changer la position de l'aiguille à volonté.

Pour modifier le point d'insertion de l'aiguille, déplacer le levier de réglage de la position de l'aiguille ① comme indiqué sur la figure.

Pour les LZ-2284A desserrer la vis ② et déplacer le levier de réglage de la position de l'aiguille ① afin d'ajuster le point d'insertion de l'aiguille. Après le réglage, serrer la vis ②.

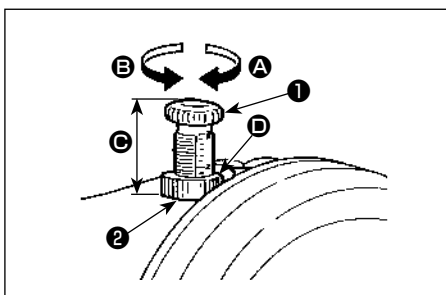


4-3. Reglage de la pression du pied presseur



AVERTISSEMENT :

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



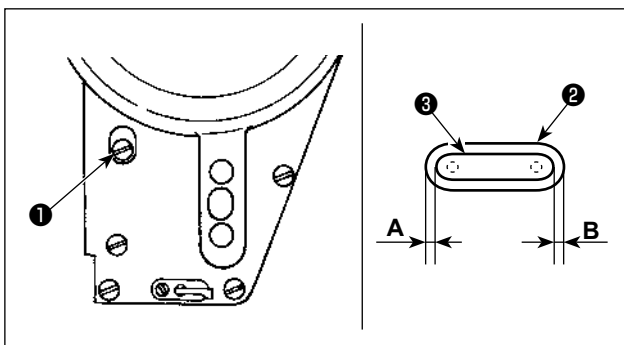
- 1) Pour augmenter la pression du pied presseur, tourner le bouton de réglage de ressort de presseur ❶ dans le sens des aiguilles d'une montre A.
 - 2) Pour diminuer la pression du pied presseur, tourner le bouton dans le sens inverse des aiguilles d'une montre B.
- * La hauteur C du bouton de réglage du ressort du presseur ❶ peut être mesurée en lisant le repère de graduation du bouton de réglage du ressort du presseur ❶ sur la surface supérieure D de l'écrou ❷. Utiliser la mesure pour gérer les opérations de couture, etc.

4-4. Reglage de la hauteur de la barre de presseur



AVERTISSEMENT :

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



- 1) Ajuster la hauteur de la barre à aiguille en desserrant la vis de fixation du support de la barre de presseur ❶ si un réglage est nécessaire.
- 2) Après le réglage, resserrer la vis à fond.

Afin d'éviter la rupture de l'aiguille suite à une interférence entre l'aiguille et le pied presseur, ajuster de sorte que l'écartement entre le trou d'aiguille ❷ dans le pied presseur et le trou d'aiguille ❸ dans la plaque à aiguille soit égal des deux côtés (A = B). Puis, serrer la vis de fixation ❶.

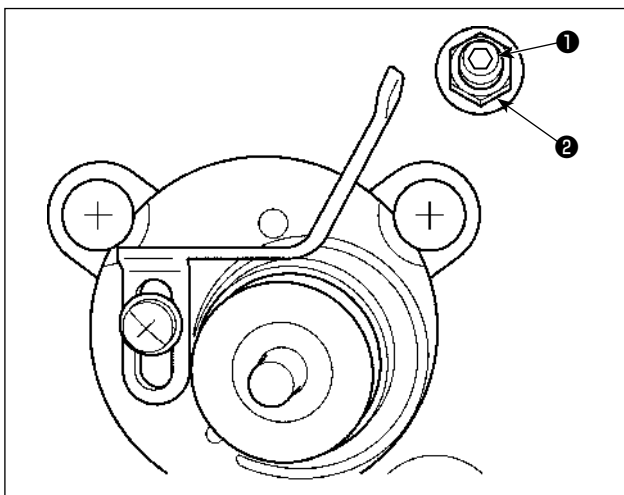


4-5. Reglage du mecanisme de micro-levage du pied presseur



AVERTISSEMENT :

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



Certains types de tissus doivent être cousus avec le pied presseur légèrement relevé.

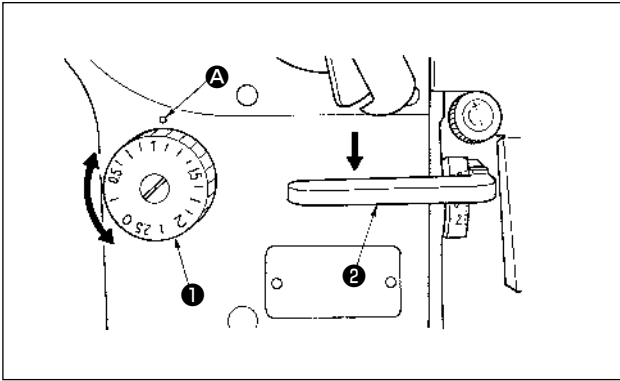
Effectuer alors le réglage indiqué ci-dessous.

- 1) Desserrer l'écrou ❷. Changer le montant variable du mécanisme de micro-levage en tournant la vis flottante du pied presseur ❶.
- 2) Tourner la vis flottante du pied presseur ❶ dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le pied presseur se soulève du montant requis. Ensuite, serrer l'écrou ❷ pour fixer le pied presseur.

Si l'on n'utilise pas le mécanisme de micro-levage du pied presseur, remettre complètement la vis de micro-levage du pied presseur ❶ sur sa position d'origine. La hauteur de relevage standard du pied-presseur est aussi épaisse qu'une feuille de papier.



4-6. Reglage de la longueur des points



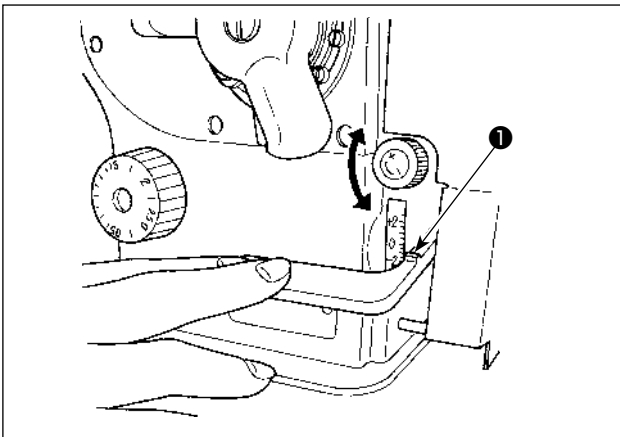
- 1) Tourner le cadran de longueur des points ❶ dans le sens de la flèche pour amener le chiffre correspondant à la longueur des points désirée en regard du point de repère A du bras de la machine.
- 2) Les chiffres sur le cadran de longueur des points sont en millimètres.
- 3) Pour diminuer la longueur des points, tourner le cadran de longueur des points ❶ tout en poussant le levier d'entraînement ❷ dans le sens de la flèche. Pour effectuer une couture arrière, abaisser le levier d'entraînement ❷.

La machine effectue une couture arrière tant que l'on maintient le levier d'entraînement abaissé. Lorsqu'on relâche le levier d'entraînement, il revient sur sa position d'origine et la machine coud dans le sens normal.

* Les graduations du cadran ne servent que de référence.

Régler l'augmentation de densité des points en observant la couture finie.

4-7. Reglage de l'augmentation de la densité des points



Il est possible de réduire la longueur des points au début ou à la fin de la couture.

Cette fonction permet d'obtenir des points plus serrés.

- 1) Le levier d'entraînement se déplace en tournant la molette tout en le maintenant enfoncé. Ajuster le pas du point pour la couture condensée tout en observant le repère de graduation qui s'aligne sur le trait de repère ❶ sur la surface supérieure du levier.
- 2) Tourner le cadran dans le sens "+" pour réduire la longueur des points de la couture arrière (l'entraînement passe progressivement à l'entraînement avant).

"+2" signifie que "la longueur des points pour l'entraînement avant est de 2 mm". "-2" signifie que la "longueur des points pour l'entraînement arrière est de 2 mm".

* Pour le LZ-2280AB, +5 signifie "entraînement avant de 5 mm" et -4 signifie "entraînement arrière de 4 mm".

- 3) Il est possible de régler l'augmentation de densité des points en mode de couture avant (lorsqu'on actionne l'interrupteur de couture arrière à commande par simple pression, il n'y a pas d'entraînement arrière mais la longueur des points de l'entraînement avant diminue).

* Les graduations du cadran ne servent que de référence.

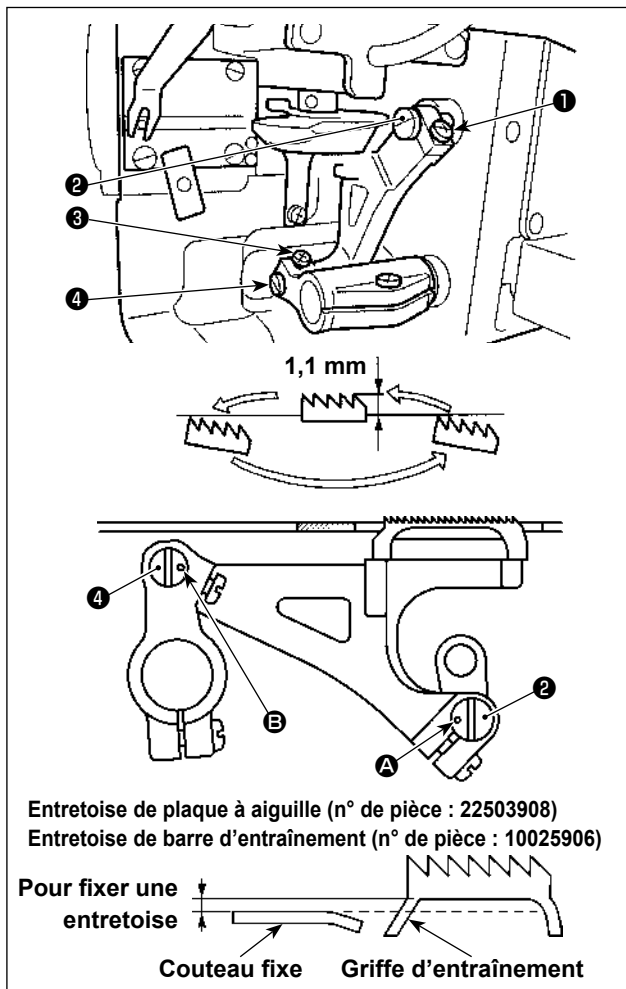
Régler l'augmentation de densité des points en observant la couture finie.

4-8. Hauteur et inclinaison de la griffe d'entraînement



AVERTISSEMENT :

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



(1) Hauteur de la griffe d'entraînement

- 1) Pour régler la hauteur de la griffe d'entraînement, desserrer la vis ① et tourner la broche de la biellette de commande d'entraînement ② à l'aide d'un tournevis.
- 2) La hauteur standard de la griffe d'entraînement est de 1,2 mm (elle est de 0,9 mm pour la LZ-2285N).
(Référence) Le point de repère A sur l'arbre de biellette de commande d'entraînement ② et le point de repère B sur l'arbre de la barre d'entraînement ④ doivent être respectivement tournés vers l'intérieur.

- 3) Pour ajuster l'inclinaison de la griffe d'entraînement, desserrer la vis ③ et tourner l'arbre de la barre d'entraînement ④ en insérant un tournevis par l'orifice de réglage sur le plateau de la machine.
- 4) Pour la machine avec coupe-fil, il se peut qu'il n'y ait pas d'espace entre le couteau fixe et le dessous de la griffe d'entraînement lors du réglage du mécanisme d'entraînement (changement de hauteur et synchronisation) ou de l'utilisation d'une griffe d'entraînement disponible dans le commerce. Dans un tel cas, placer une entretoise de barre d'entraînement (No. de pièce : 10025906) sous le mécanisme d'entraînement et une entretoise de plaque à aiguille (No. de pièce : 22503908) sous la plaque à aiguille pour qu'il y ait un espace entre le couteau fixe et le dessous de la griffe d'entraînement.

(2) Inclinaison de la griffe d'entraînement

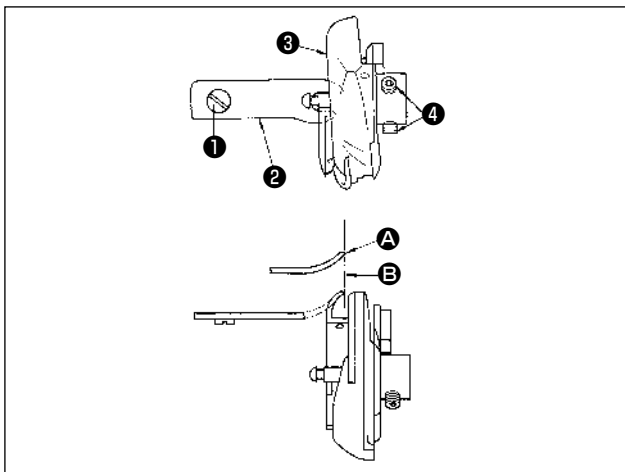
L'inclinaison standard de la griffe d'entraînement est obtenue en ajustant de sorte qu'elle soit à niveau lorsqu'elle atteint sa position la plus haute.

4-9. Pose/retrait du crochet



AVERTISSEMENT :

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



Pour retirer le crochet afin de le remplacer, procéder de la manière suivante:

- 1) Tourner le volant pour amener l'aiguille sur le point le plus haut de sa course.
 - 2) Retirer l'aiguille, le pied presseur, la plaque à aiguille, la griffe d'entraînement et la boîte à canette de la machine.
 - 3) Oter la vis de fixation ① et retirer le doigt de positionnement de la boîte à canette ②.
 - 4) Desserrer les deux vis ④ et retirer le crochet ③.
- * Pour introduire le crochet, inverser la procédure ci-dessus. S'assurer alors que le haut A du doigt de positionnement de la boîte à canette est aligné sur le trait B comme sur la figure ci-contre. Ne jamais laisser A dépasser du trait B.



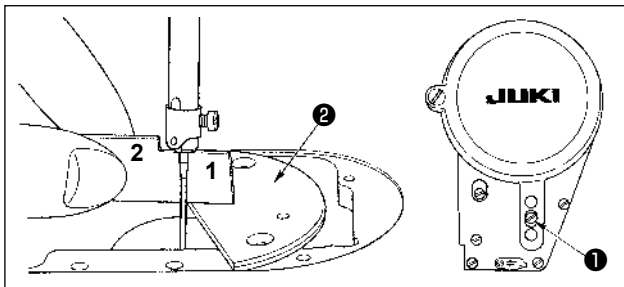
Le crochet est exclusivement destiné au modèle de série LZ-2280A. Lorsqu'on passe une commande de crochet (pour un remplacement ou autre), le désigner par son numéro de pièce. Crochet: 22525877

4-10. Reglage de la hauteur de la barre à aiguille



AVERTISSEMENT :

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



- 1) Régler la largeur de zigzag à "0". Amener l'aiguille au milieu de la course de zigzag.
- 2) Retirer le pied presseur, la plaque à aiguille, le demi-lune ② et la griffe d'entraînement.
- 3) Placer le plateau en forme de demi-lune ② sur la surface de montage de la plaque à aiguille du plateau. Desserrer la vis de fixation ①. Ajuster de sorte que la distance depuis la surface supérieure du plateau en forme de demi-lune ② jusqu'à l'extrémité inférieure de la barre à aiguille soit équivalente à la hauteur du gabarit de synchronisme 1.

1. L'épaisseur du demi-lune ② diffère de celle de la plaque à aiguille. Aussi, toujours utiliser le demi-lune ② pour régler la hauteur de la barre à aiguille.



Effectuer impérativement ce réglage avec la largeur de zigzag à zéro et l'aiguille au milieu de la course de zigzag.

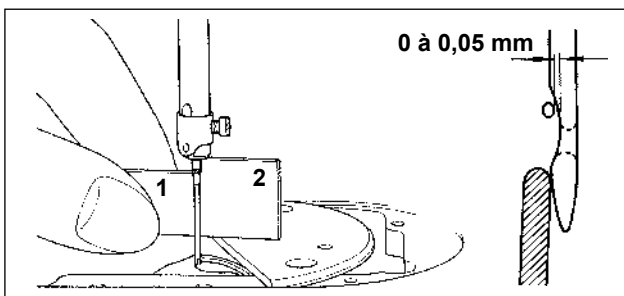
2. Pour la LZ-2280AA, il est recommandé d'utiliser le gabarit de synchronisme D.
Pour la LZ-2280AB, -2284A* et -2287A, il est recommandé d'utiliser le gabarit de synchronisme E.

4-11. Reglage de la relation entre l'aiguille et le crochet et réglage du garde-aiguille



AVERTISSEMENT :

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



(1) Positionnement du crochet

- 1) Après le réglage de hauteur de la barre à aiguille, régler le crochet en utilisant la partie "2" du calibre de calage de sorte que la pointe de la lame du crochet soit en regard de l'axe de l'aiguille.
- 2) La pointe de la lame du crochet doit alors venir en léger contact avec l'aiguille lorsque le garde-aiguille ne touche pas l'aiguille.

(2) Vérification

En cas de largeur de jetée d'aiguille maximum (réglage à la sortie d'usine : LZ-2280AA : 4 mm ; autres modèles : 8 mm), vérifier que la distance depuis l'extrémité supérieure du chas d'aiguille à la pointe de la lame du crochet est de 0,2 à 0,5 mm alors que l'aiguille atteint la gauche.

* Si la largeur de zigzag est réglée à 10 mm ou si la hauteur de la barre à aiguille diffère de la valeur standard, régler à nouveau la hauteur de la barre à aiguille

(3) Réglage du garde-aiguille

- 1) Régler la largeur de zigzag au maximum. Plier le garde-aiguille pour que l'aiguille ne vienne pas en contact avec la pointe de la lame du crochet aux extrémités droite et gauche de la course de zigzag. Régler alors le jeu entre l'aiguille et la pointe de la lame du crochet entre 0 et 0,05 mm.
- 2) Le garde-aiguille a pour rôle d'écartier l'aiguille de la pointe de la lame du crochet pour qu'elle ne risque pas de l'endommager. Ne pas oublier de régler la position du garde-aiguille lorsqu'on remplace le crochet.



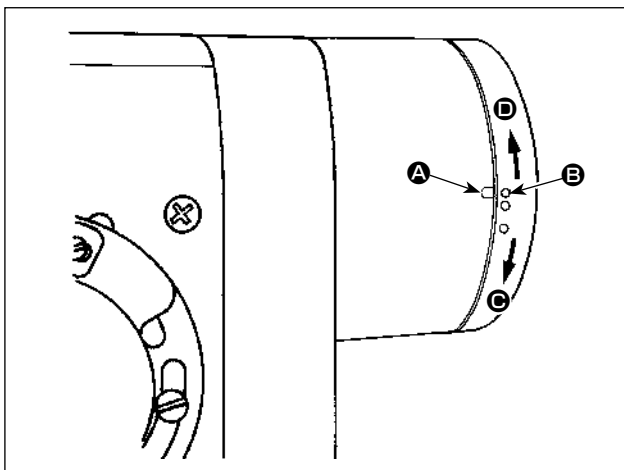
Lorsqu'une cassure du fil s'est produite, il arrive dans certains cas que le fil soit pris dans le crochet. Veiller à poursuivre les opérations de couture seulement après avoir retiré le fil pris dans le crochet.

4-12. Réglage de la position d'arrêt de l'aiguille

AVERTISSEMENT :



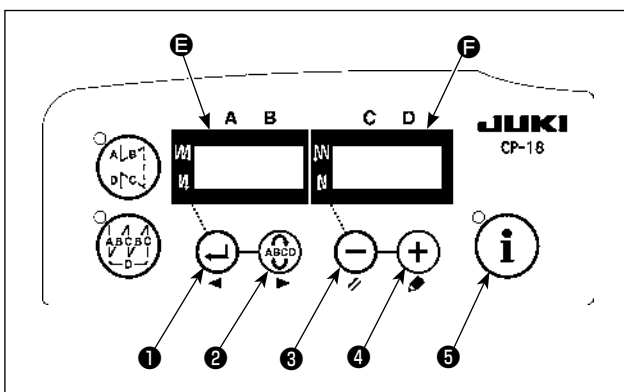
1. Couper l'alimentation de la machine (position OFF) avant de commencer l'opération afin de prévenir les accidents éventuels causés par un démarrage soudain de la machine à coudre.
2. Ne pas effectuer d'opérations de touches autres que celles qui sont décrites dans les explications suivantes.
3. Attendre au moins une seconde avant de remettre l'interrupteur d'alimentation sur marche (ON) lorsqu'on l'a placé sur arrêt (OFF). Sinon, la machine risquera de ne pas fonctionner normalement. Dans un tel cas, la remettre hors tension, puis sous tension.



(1) Position d'arrêt après la coupe du fil

- 1) La position d'arrêt standard de l'aiguille s'obtient en alignant le point de repère **A** du couvercle de poulie sur le point de repère blanc **B** du volant.

* Pour plus d'informations, consulter également le manuel d'utilisation de la boîte de commande.



(2) Procédure de réglage de la position d'arrêt de l'aiguille en position haute/basse

* Lorsqu'un panneau de commande autre que le CP-18 est utilisé, consulter les explications du panneau correspondant.

- 1) Mettre la machine hors tension.
- 2) Tout en maintenant la touche **5** enfoncée, placer l'interrupteur d'alimentation sur marche.
- 3) L'affichage à l'écran **E** indique le réglage n°96. L'affichage à l'écran **F** indique la vitesse de couture. (Si l'affichage de l'écran ne change pas, recommencer les opérations 1) et 2)).

- 4) Utiliser la touche **1** ou **2** pour changer de No. de paramètre.

Paramètre n° 121 : Position d'arrêt de l'aiguille en position HAUTE

Paramètre n° 122 : Position d'arrêt de l'aiguille en position BASSE

- 5) Spécifier la valeur du paramètre **F** entre -15 et 15 avec la touche **3** ou **4**.

(La valeur standard est "0". La valeur numérique indique l'angle de rotation approximatif.) Lorsqu'on règle la valeur numérique vers "+", la position d'arrêt de l'aiguille en position HAUTE descend. (Sens **C**)

Lorsqu'on règle la valeur numérique vers "-", la position d'arrêt de l'aiguille en position HAUTE remonte. (Sens **D**)

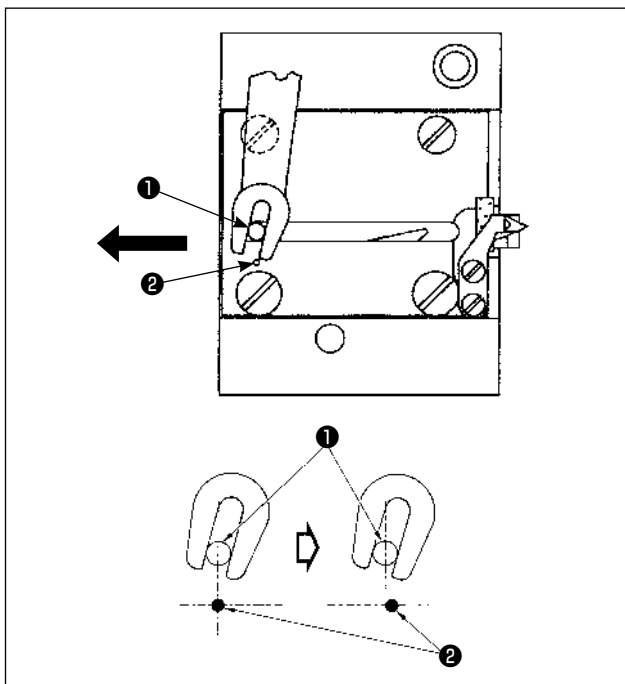
- 6) Après le paramétrage, appuyer sur la touche **1** ou **2** pour valider. (Si l'on met la machine hors tension, sans avoir validé, le contenu du paramètre n'est pas actualisé.)
- 7) Après l'opération, mettre la machine hors tension. Les opérations normales peuvent être effectuées lorsqu'on remet la machine sous tension.

4-13. Einstellen des Fadenabschneiders



AVERTISSEMENT :

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



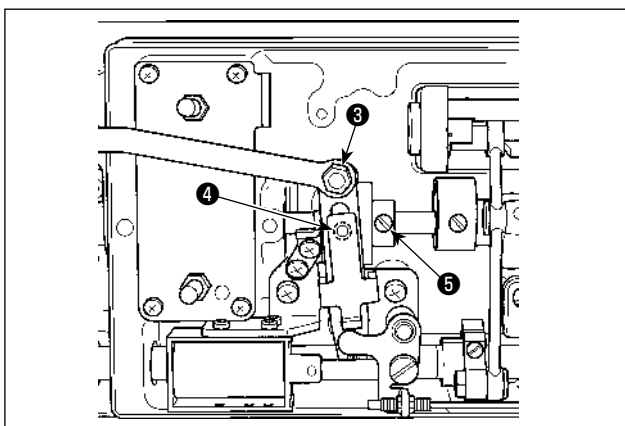
(1) Position initiale du couteau mobile

Lorsque le couteau mobile se trouve sur sa position initiale, son ergot **1** doit être en regard du point de repère **2** comme sur la figure ci-contre.

1. Lorsque l'on utilise une taille de gabarit supérieure à celle livrée en standard ou lorsque l'on utilise des tailles de gabarit d'autres fabricants, et que le couteau fixe interfère avec la griffe d'entraînement, desserrer l'écrou **3**, déplacer la position initiale de la goupille **1** du couteau mobile vers la gauche à partir du point indicateur gravé **2** d'environ une fois et demie du point indicateur gravé **2** et fixer la goupille.



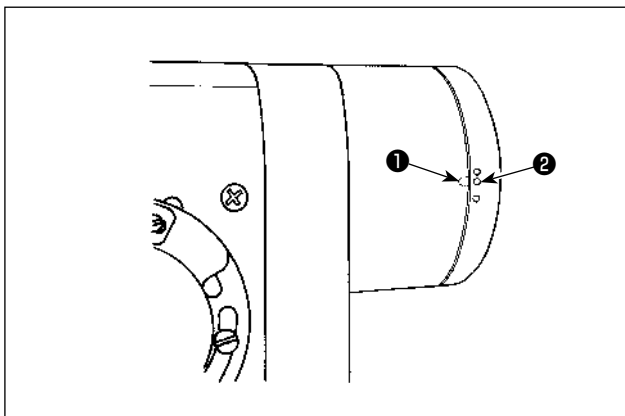
2. Le couteau coupe-fil permet de couper une grosseur de fil #80 au #50. Lorsqu'on utilise des fils plus gros, remplacer le couteau par le couteau coupe-fil pour gros fil (No. de pièce : 22556054).



Cas où la position initiale du couteau mobile est incorrecte

Desserrer l'écrou **3** et déplacer le couteau mobile vers la droite ou vers la gauche jusqu'à ce que l'ergot **1** soit en regard du point de repère **2**.

Resserrer ensuite l'écrou **3**.



(2) Réglage de la phase de coupe du fil

Placer le galet **4** dans la gorge de la came. À présent, tourner progressivement le volant dans le sens inverse. Le volant n'ira pas plus loin lorsque le point de repère **1** gravé sur le couvercle de la poulie est aligné sur le point de repère vert **2** gravé sur le volant.

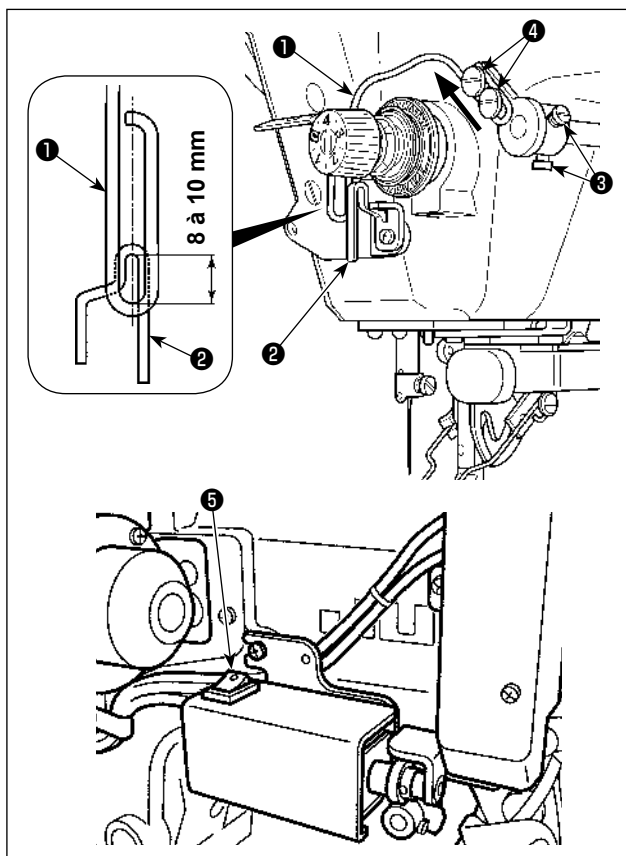
Pour ajuster la came de coupe du fil, aligner le point de repère vert sur le couvercle de la poulie avec le point de repère rouge sur le volant, placer le galet dans la gorge de la came de coupe du fil, et tourner le volant dans le sens opposé au sens de rotation de l'arbre de commande de crochet jusqu'à ce qu'il n'aille pas plus loin. À présent, serrer les deux vis **5**.

4-14. Dispositif d'alimentation en fil d'aiguille



AVERTISSEMENT :

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



(1) Position de la tige d'alimentation

Régler la position de la tige d'alimentation ① de sorte que la distance entre la partie de guidage ② du guide-fil A et l'extrémité supérieure de la tige soit de 8 à 10 mm.

Resserrer ensuite les deux vis ③.



À présent, ajuster la position longitudinale de la tige de tirage du fil ① de sorte qu'elle soit amenée jusqu'au centre approximatif du guide-fil du releveur de fil ②.

(2) Réglage de la course de la tige d'alimentation

- 1) Si le fil d'aiguille ne s'entrelace pas avec le fil de canette ou s'il a tendance à glisser hors du chas d'aiguille au début de la couture, augmenter la quantité d'alimentation en fil d'aiguille.
- 2) Desserrer les deux vis de fixation ④. Déplacer la tige de tirage du fil ① dans le sens de la flèche.



Si la longueur d'alimentation en fil d'aiguille est excessive, le fil risquera de se casser.

(3) Pour désactiver le dispositif de distribution

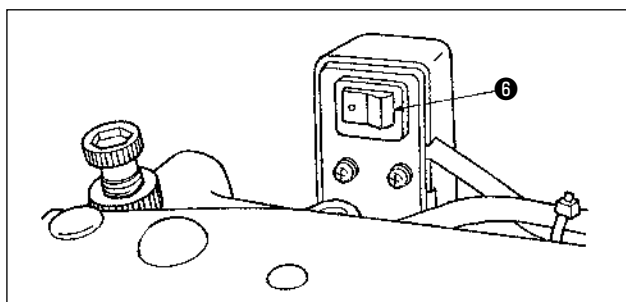
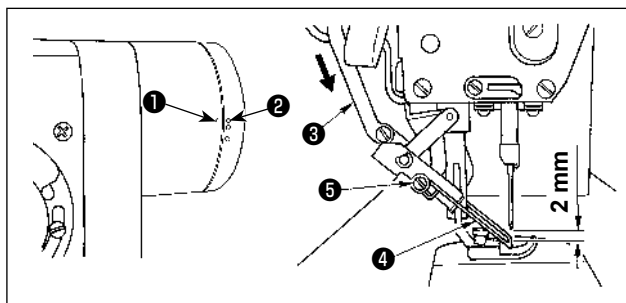
S'il n'est pas nécessaire de faire fonctionner la tige de tirage du fil ①, éteindre le commutateur de tirage ⑤ sur la face arrière de la machine à coudre.

4-15. Position du tire-fil



AVERTISSEMENT :

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



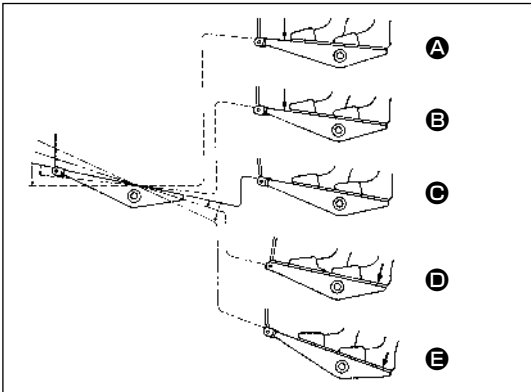
- 1) Aligner le point de repère ① gravé sur le couvercle de la poulie avec le point de repère blanc ② gravé sur le volant (le 3e point de repère blanc par rapport au sens de rotation de la machine à coudre).

- 2) Déplacer la tige ③ dans le sens de la flèche et régler la vis de serrage ⑤ pour qu'il y ait un jeu d'environ 2 mm entre le haut de l'aiguille et le tire-fil ④.

- 3) Pour les machines à coudre équipées d'un tire-fils, éteindre l'interrupteur à bascule du tire-fils ⑥ s'il n'est pas nécessaire d'utiliser le tire-fils.

5. UTILISATION DE LA MACHINE A COUDRE

5-1. Utilisation de la pédale (Dans le cas d'une machine à coudre de type à entraînement direct)



La pédale comporte quatre positions :

- 1) Lorsqu'on enfonce légèrement l'avant de la pédale, la machine tourne à petite vitesse. **B**
- 2) Lorsqu'on enfonce davantage l'avant de la pédale, la machine tourne à grande vitesse. **A**
(Si l'exécution automatique de points arrière a été activée, la machine tourne à grande vitesse après avoir exécuté les points arrière.)
- 3) Lorsqu'on ramène la pédale sur sa position initiale, la machine s'arrête (avec son aiguille remontée ou abaissée). **C**
- 4) Lorsqu'on enfonce complètement l'arrière de la pédale, le coupe-fil est actionné. **D**

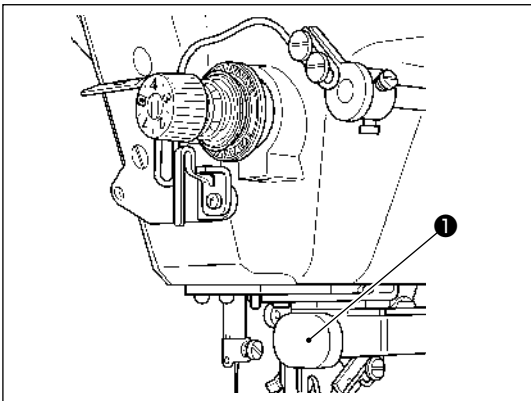
* L'opération de coupe du fil n'est effectuée que sur les machines à coudre équipées d'un coupe-fil.

* 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. **D**

Si l'on enfonce davantage l'arrière de la pédale, la machine coupe les fils. Lorsqu'on commence la couture alors que le pied presseur a été relevé à l'aide du releveur automatique et que l'on appuie sur l'arrière de la pédale, le pied presseur s'abaisse seulement.

- Si l'on ramène la pédale au neutre durant l'exécution automatique de points arrière au début de la couture, la machine termine les points arrière, puis s'arrête.
- La machine coupe les fils normalement même si l'on enfonce l'arrière de la pédale juste après une couture à grande ou à petite vitesse.
- La machine termine la coupe des fils même si l'on ramène la pédale au neutre juste après le début de la coupe des fils.

5-2. Interrupteur d'entraînement inverse de type à une pression



* **Uniquement pour les machines à coudre équipées d'une fonction de couture à entraînement inverse de type "one-touch".**

(1) Comment utiliser l'interrupteur d'entraînement inverse

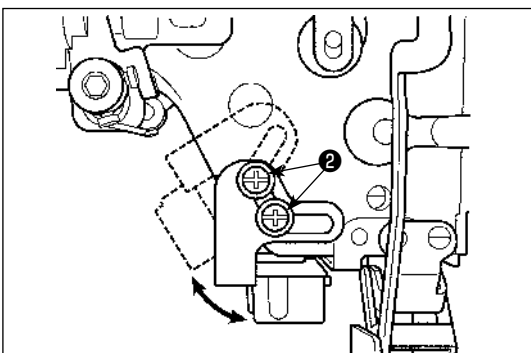
- 1) Enfoncez l'interrupteur **1**, et la machine tournera immédiatement dans le sens inverse.
- 2) La couture à entraînement inverse est exécutée tant que l'interrupteur est maintenu enfoncé.
- 3) Libérez l'interrupteur, et la machine tournera immédiatement dans le sens normal.

* En cas d'achat du kit en option, il peut être installé a posteriori sur la machine à coudre pour exécuter la couture à entraînement inverse manuelle de type "one-touch". (Kit de couture à entraînement inverse manuelle de type "one-touch", numéro de pièce : 40135177)



AVERTISSEMENT :

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



(2) Emplacement de l'interrupteur d'entraînement inverse

La position de l'interrupteur peut être réglée sur une position facile à opérer, selon l'opération de couture.

- 1) Desserrer les vis **2** sur la face arrière de la machine à coudre. Ensuite, ajuster la position de l'interrupteur.

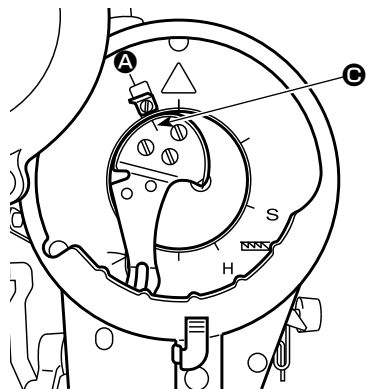
5-3. Changement de méthode pour la jetée d'aiguille



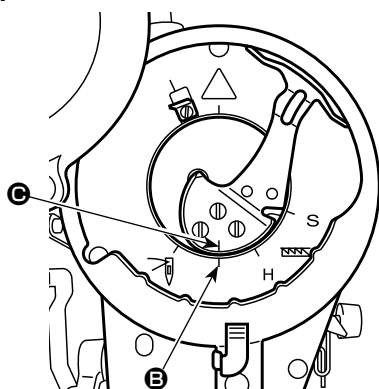
AVERTISSEMENT :

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

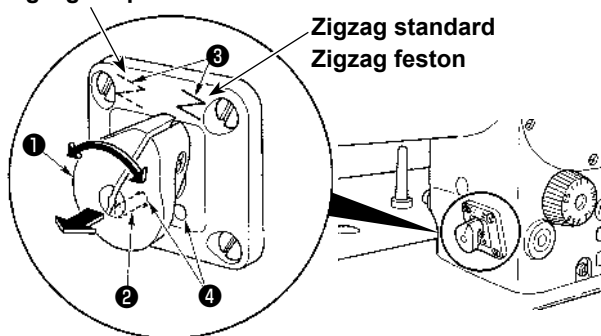
LZ-2284A



LZ-2287A



Zigzag à 3 pas



Pour le LZ-2284A, la méthode de jetée d'aiguille est sélectionnable entre le point zigzag standard et le point zigzag à 3 pas. Pour le LZ-2287A, elle est sélectionnable entre le point à 3 pas et le point zigzag à festons.

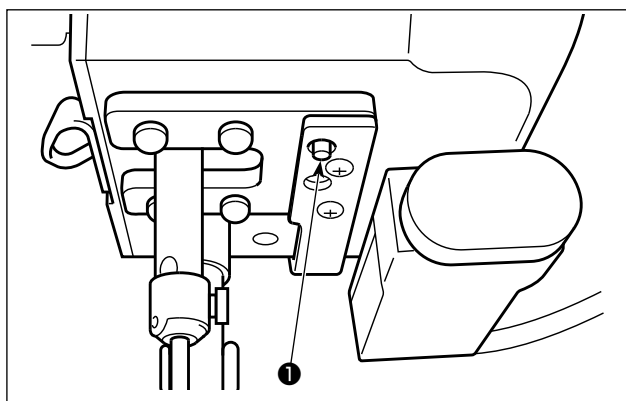
- 1) Tourner le volant pour aligner respectivement le point de repère **B** avec les éléments suivants.
 - * LZ-2284A : En direction du couteau du releveur de fil **A**
 - * LZ-2287A : En direction de l'extrémité inférieure de la barre à aiguille **B**
- 2) Tirer le levier de sélection **1** du côté opérateur et retirer la broche de verrouillage **2** de l'orifice de positionnement **4**.
- 3) Tourner légèrement le volant vers l'avant et l'arrière pour tourner le levier de changement **1** de sorte qu'il s'aligne sur le repère de zigzag souhaité **3** pour trouver le point de changement.
- 4) Sur la position de changement, insérer fermement la goupille de sécurité **2** dans l'orifice de positionnement **4** pour terminer le réglage.
- 5) Si la configuration ne peut pas être changée, tourner le volant d'un tour et répéter les étapes ci-dessus à partir de 1).

S'assurer que la broche de verrouillage **2** est bien en place dans l'orifice de positionnement **4**.



Ne jamais utiliser la machine lorsque la broche de verrouillage **2** ne se trouve pas dans l'orifice de positionnement **4** (pendant la sélection de mode). Ceci causerait une anomalie de la machine.

5-4. Diode-témoin

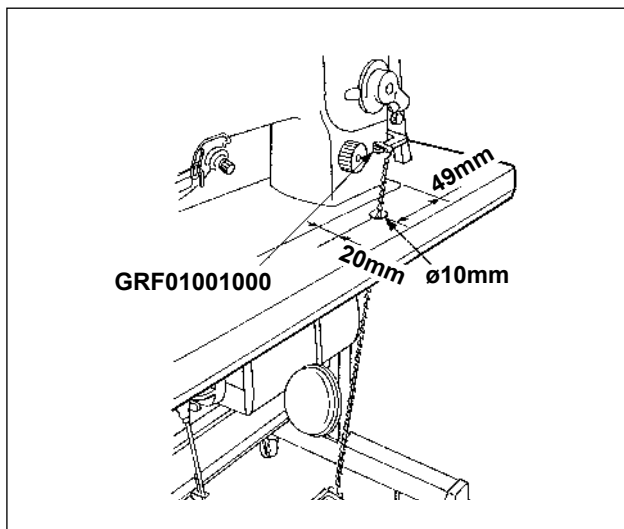


Le LZ-2284A avec moteur à entraînement direct est livré avec une diode-témoin.

- 1) La luminosité de la diode-témoin avec l'interrupteur de réglage de la luminosité **1** est illustrée sur la figure de gauche. (en trois étapes)
[Luminosité : Élevée → Moyenne → Faible → OFF]
- 2) Lorsque la diode-témoin est rallumée après avoir été éteinte, elle revient à "Élevée".

6. OPTION

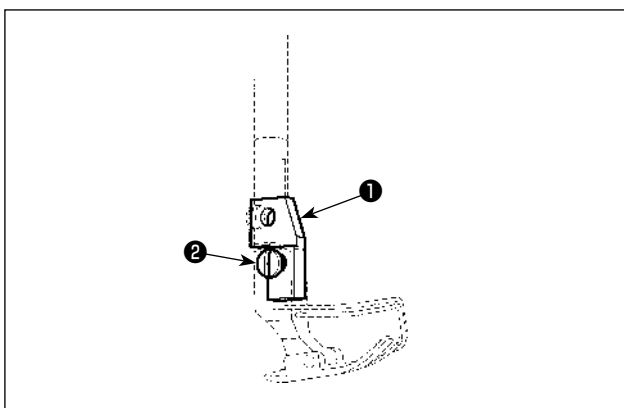
6-1. Dispositif d'entrainement arriere commande par pedale (RF-1)



Lors de la couture de tissus très lourds, il n'est pas facile d'actionner le levier d'entraînement avec la main droite pour commander une couture arrière. Poser alors le dispositif RF-1 sur la machine. Ce dispositif permet d'inverser le sens de la couture en utilisant le pied au lieu de la main droite.

La figure ci-contre représente le dispositif installé sur la machine. Lorsqu'on utilise ce dispositif, remplacer le ressort de tension du levier d'entraînement (B1646555000) par le ressort (MAT80117S00) fourni avec le RF-1.

6-2. Pied pour surpiqûre pour le pied presseur de point noué



Pour utiliser le pied presseur pour le point noué, il est nécessaire d'utiliser le "pied pour surpiqûre pour le pied presseur de point noué".

- ❶ Pied pour surpiqûre pour le pied presseur de point noué (N° de pièce : D1551586000)
- ❷ Vis de fixation (N° de pièce : SS7090910SP)

6-3. Kit de releveur de fil accessoire

Au cas où la machine à coudre est utilisée pour les opérations de point invisible et de couture à vitesse élevée, il est recommandé d'utiliser le "kit de releveur de fil accessoire", lequel aide à stabiliser les boucles du fil d'aiguille.

La rupture de fil et le saut de points peuvent être évités en stabilisant les boucles du fil d'aiguille.

* Kit du releveur de fil accessoire N° de pièce : 40135178

7. POULIE DE MOTEUR ET COURROIE

(1) Dans le cas d'une machine à coudre de type à courroie

- 1) Un moteur à embrayage (bipolaire) de 450 watts est utilisé pour l'entraînement de cette machine.
- 2) Utiliser une courroie trapézoïdale de type M.
- 3) Les vitesses de couture sont déterminées par le diamètre de la poulie de moteur et par la longueur de la courroie comme il est indiqué dans le tableau ci-dessous.

Diamètre extérieur de poulie de moteur (mm)	N° de pièce de poulie de moteur	Vitesse de couture (sti/min)		Longueur de courroie mm (pouce)	N° de pièce de courroie
		50 Hz	60 Hz		
135	MTSP0135000A	5.480	-	1.168 (46)	MTJVM004600
130	MTSP0130000A	5.270	-		
125	MTSP0125000A	5.060	-	1.143 (45)	MTJVM004500
120	MTSP0120000A	4.850	-		
115	MTSP0115000A	4.630	-		
110	MTSP0110000A	4.440	5.330	1.118 (44)	MTJVM004400
105	MTSP0105000A	4.250	5.040		
100	MTSP0100000A	4.000	4.780		
95	MTSP0095000A	3.820	4.540		
90	MTSP0090000A	3.610	4.320		
85	MTSP0085000A	3.390	4.000	1.092 (43)	MTJVM004300
80	MTSP0080000A	3.160	3.790		
75	MTSP0075000A	2.950	3.520		
70	MTSP0070000A	2.740	3.260		
65	MTSP0065000A	2.530	3.020	1.067 (42)	MTJVM004200
60	MTSP0060000A	2.320	2.760		

(2) Dans le cas d'une machine à coudre de type à entraînement direct

- 1) Veiller à utiliser la boîte de commande, SC-920A (Ver. 04 ou ultérieure).

8. PROBLEMES ET REMEDES

Problème	Cause	Remède	Voir page
Cassure du fil	① Le fil s'emmêle sur le levier de relevage du fil.	Démêler le fil.	11
	② Le fil d'aiguille est incorrectement enfilé.	L'enfiler correctement.	11
	③ Le fil d'aiguille s'emmêle dans le crochet.	Démêler le fil.	17
	④ Le fil d'aiguille est trop tendu ou trop lâche.	Régler la tension du fil.	12
	⑤ Le fil d'aiguille glisse dans le bloc-tension rotatif.	Augmenter la tension du disque de pré-tension.	12
	⑥ La tension du ressort de relevage du fil est excessive ou insuffisante.	Régler la tension du ressort de relevage.	12
	⑦ La course du ressort de relevage du fil est excessive ou insuffisante.	Régler la course du ressort de relevage (8 - 12 mm).	12
	⑧ La phase du crochet et celle de l'aiguille ne correspondent pas.	Régler la phase.	17
	⑨ Il y a une rayure sur le trajet du fil du crochet, de la boîte à canette, du levier de relevage du fil ou d'une autre pièce.	Eliminer la rayure ou remplacer la pièce.	
	⑩ Le fil utilisé est inadéquat. a. Mauvaise qualité du fil b. Fil trop gros pour l'aiguille c. Fil cassé par la chaleur	Utiliser un fil de bonne qualité. Utiliser un fil ou une aiguille appropriés. Utiliser le lubrificateur d'huile à la silicone JUKI.	
	⑪ Saut de points	Se reporter à "Saut de points" ci-dessous.	
Saut de points	① L'aiguille est incorrectement introduite. a. L'aiguille n'est pas complètement introduite dans la barre à aiguille. b. Le chas d'aiguille n'est pas tourné directement vers l'opérateur. c. L'aiguille est tournée en arrière.	Introduire complètement l'aiguille. Tourner le chas d'aiguille directement vers l'opérateur. Tourner la longue rainure de l'aiguille vers l'opérateur.	5 5 5
	② L'aiguille est inadéquate. a. L'aiguille est tordue. b. L'aiguille est de mauvaise qualité. c. L'aiguille est trop fine pour le fil. d. L'aiguille est émoussée.	Remplacer l'aiguille par une neuve. Utiliser une aiguille de bonne qualité. Utiliser une aiguille ou un fil corrects. Remplacer l'aiguille par une neuve.	5 5 5
	③ La pointe de la lame du crochet n'est pas assez tranchante ou elle est endommagée.	Aiguiser le crochet ou le remplacer.	17
	④ La phase du crochet et celle de l'aiguille ne correspondent pas.	Régler correctement la phase.	17
	⑤ La hauteur de la barre à aiguille est incorrecte.	Régler la hauteur de la barre à aiguille.	17
	⑥ Le jeu entre l'aiguille et le crochet est excessif.	Régler le jeu.	17
Points lâches	① La tension du fil d'aiguille est insuffisante.	Augmenter la tension du fil d'aiguille.	12
	② La tension du ressort de relevage du fil est insuffisante.	Augmenter la tension du ressort.	12
	③ La tension du fil de canette est excessive.	Diminuer la tension du fil de canette.	17
	④ La phase du crochet et celle de l'aiguille ne correspondent pas.	Régler correctement la phase.	12
	⑤ Le fil est trop gros pour l'aiguille.	Utiliser une aiguille ou un fil corrects.	
	⑥ Le fil glisse hors du bloc-tension rotatif.	Augmenter la tension du disque de pré-tension.	12
Serrage des points irrégulier	① La tension du fil de canette est insuffisante.	Augmenter la tension du fil de canette.	12
	② La canette n'est pas correctement bobinée.	Bobiner uniformément la canette.	9
	③ Il y a une rayure sur le trajet du fil du crochet, de la boîte à canette, du levier de relevage du fil ou d'une autre pièce.	Eliminer la rayure ou remplacer la pièce.	

Problème	Cause	Remède	Voir page
Cassure de l'aiguille	① L'aiguille est tordue.	Remplacer l'aiguille par une neuve.	5
	② L'aiguille est de mauvaise qualité.	Utiliser une aiguille de bonne qualité.	
	③ L'aiguille n'est pas complètement introduite dans la barre à aiguille.	Introduire l'aiguille complètement dans la barre à aiguille.	5
	④ L'aiguille heurte le crochet.	Régler la phase et le jeu entre l'aiguille et le crochet et, également, la position du garde-aiguille.	17
	⑤ L'aiguille est trop fine pour le tissu et le fil.	Utiliser une aiguille convenable.	
	⑥ L'orifice de passage de l'aiguille dans la plaque à aiguille est trop étroit.		
	⑦ L'aiguille heurte la plaque à aiguille.		
	⑧ L'aiguille heurte le pied presseur.		