

FRANÇAIS

**MEB-3200C
MANUEL D'UTILISATION**

SOMMAIRE

1. CARACTÉRISTIQUES.....	1
2. NOMENCLATURE DES PIÈCES.....	2
(1) Nomenclature des pièces de la machine.....	2
3. INSTALLATION.....	3
(1) Pose du flexible d'air.....	3
(2) Ouverture et refermeture de la tête de la machine.....	3
(3) Pose du porte-bobines.....	5
(4) Pose du socle du panneau de commande.....	5
(5) Pose/retrait du presseur.....	6
(6) Installation du sac à poussière.....	7
(7) Installation du pistolet à air.....	7
4. PRÉPARATION AVANT L'UTILISATION.....	8
(1) Procédure de lubrification de la tête de la machine.....	8
(2) Pose de l'aiguille.....	10
(3) Enfilage de la tête de la machine.....	11
(4) Comment mettre le tissu en place.....	13
(5) Connecteurs USB.....	14
5. DESCRIPTION DES TOUCHES DE COMMANDE.....	15
(1) Configuration du panneau de commande.....	15
(2) Interrupteur de pause.....	17
(3) Interrupteur de commande manuelle.....	17
(4) Interrupteur de pédale.....	17
6. COMMENT UTILISER LE PANNEAU DE COMMANDE.....	18
(1) Opérations de base de la machine.....	18
(2) Création d'un motif.....	18
(3) Réglage de la tension des fils.....	19
(4) Arrêt temporaire de la machine.....	20
(5) Ré-exécution de la couture.....	21
(6) Enfilage.....	21
(7) Comment utiliser le compteur.....	22
(8) Changer l'action du couteau.....	22
(9) Changer le mode de fonctionnement.....	23
(10) Réglage de l'horloge.....	23
7. PROCÉDURE DE SAISIE DES DONNÉES DE COUTURE.....	25
(1) Réglage des données de couture pour une boutonnière en point noué.....	25
(2) Réglage des données de couture pour une boutonnière à œillets.....	26
(3) Réglage des données de couture pour œillet en point radial.....	26
(4) Réglage des données de couture pour les barrettes de renfort droites.....	27
(5) Réglage des données de couture pour les barrettes en pointe.....	27

(6) Réglage des données de couture pour les barrettes de forme arrondie.....	28
(7) Réglage des données de couture pour les barrettes de forme arrondie 2.....	28
(8) Liste des données de couture	29
8. REGLAGE DES PIECES	34
(1) Remplacement du couteau fendeur et du porte-couteau.....	34
(2) Réglage de la pression du couteau du type standard.....	35
(3) Réglage de la pression du couteau de type multicoûpe	36
(4) Usure de la face du porte-couteau	37
(5) Réglage du couteau fendeur pour l'épaisseur de tissu	37
(6) Réglage de la largeur des points.....	38
(7) Réglage du presseur.....	39
(8) Réglage de l'ouverture du presseur.....	39
(9) Réglage de la longueur de distribution de fil d'aiguille.....	41
(10) Réglage du guide-fil de relevage de fil.....	41
(11) Réglage de la longueur restante de cordonnet (types J et C)	42
(12) Réglage de la tension du cordonnet (types J et C).....	42
(13) Lampe LED manuelle.....	43
9. COMMENT UTILISER LES DIVERSES FONCTIONS	44
(1) Exécution d'une couture par cycles.....	44
(2) Procédure de correction de tension du fil pour chaque partie.....	45
(3) Procédure de correction de tension du fil pour chaque partie.....	47
(4) Sélection de la position du presseur lors de la mise en place du tissu	48
(5) Changer le mode de l'interrupteur de départ	48
(6) Changer le mouvement de la presse.....	48
(7) Sélection du mode du compteur (comptage DÉGRESSIF)	49
(8) Arrêt avant le mode de coupe du tissu	50
(9) Fonction de communication	50
10. MAINTENANCE	52
(1) Hauteur de la barre à aiguille	52
(2) Relation entre l'aiguille et le boucleur	52
(3) Jeu entre l'aiguille et le boucleur	54
(4) Réglage du garde-aiguille	54
(5) Positions d'installation des étendeurs et synchronisation de leur ouverture / fermeture.....	55
(6) Position du pied presseur et du point de pénétration de l'aiguille	57
(7) Réglage de la position de chute du couteau	57
(8) Position d'installation du coupe-fil d'aiguille.....	58
(9) Réglage du coupage du fil du boucleur.....	60
(10) Nettoyage.....	61
(11) Vidange	61
(12) Remplacement du boîtier de commande électrique	61
(13) Comment modifier l'alimentation électrique	62

(14) Echéance standard de remplacement du vérin à gaz	63
(15) Remplacement du vérin à gaz.....	63
(16) Mise au rebut des piles.....	68
11. CHANGEMENT DE L'EQUIPEMENT INTERCHANGEABLE ET OP- TIONS	69
(1) Modification du type de coupe-fil.....	69
(2) Remplacement de l'équipement interchangeable.....	69
12. PROBLEMES DE COUTURE ET REMEDES.....	75
13. INTERRUPTEUR LOGICIEL	78
(1) Procédure d'utilisation	78
(2) Liste des Interrupteur logiciel.....	79
14. LISTE D'ERREURS	89
15. LISTE DER STANDARDMUSTER.....	94
16. OPTIONS	96
(1) Installation de la lampe de guidage centrale.....	96
(2) Réglage précis du projecteur de guidage laser	97
(3) Installation de la lampe de guidage latérale	100
(4) Coudre un œillet en point radial.....	110

1. CARACTÉRISTIQUES

Caractéristiques	Types S et R	Type J	Type C
Application	Vêtements d'homme et de femme	Jeans, vêtements de travail	Pantalons en coton, vêtements de travail
Vitesse de couture	400 à 2.200 sti/min (réglable par pas de 100 sti/min)		
Type de coupe de fil	Coupe de fil longue	Coupe de fil courte	
Longueur de la couture (Note 1)	10 à 38 mm (avec coupe-fil) 10 à 50 mm (Cas où le dispositif de coupe du fil de boucleur est retiré)	24 à 32 mm * Cas d'une bride en pointe, jusqu' à 34 mm	16 à 24 mm * Cas d'une bride en pointe, jusqu' à 26 mm
Largeur des points (Notes 2 et 3)	2,0 à 3,2 mm	2,6 à 4,0 mm	2,0 à 3,2 mm
Longueur de bride en pointe	0 mm, 3 à 15 mm		
Hauteur de relevage du pied presseur	13 mm (16 mm maxi)		
Méthode de changement de la forme de couture	Sélection de programme		
Système de coupe de boutonnière	Couteau de coupe antérieure, couteau de coupe postérieure, sans couteau		
Système d'entraînement	Entraînement intermittent par moteur pas à pas		
Entraînement de coupe du tissu	Commande verticale par moteur pas à pas (La pression peut être réglée.)		
Aiguille (Note 2)	DO×558 #90 à #110	DO×558 #90 à #110	DO×558 #110 à #120
Dispositifs de sécurité	Interrupteur de pause et fonction d'arrêt automatique en cas de détection d'anomalie		
Huile lubrifiante	JUKI New Defrix Oil N° 2(Système d'huilage)		
Pression d'air	0,49 Mpa		
Consommation d'air	6R/ min (8 cycles/min)		
Dimensions	1.060 mm (l) × 790 mm (L) × 1.230 mm (H) (sans porte-bobines)		
Consommation	300 VA		
Poids brut	179 kg		
Bruit	- Niveau de pression acoustique d'émission continu équivalent (L_{pA}) au poste de travail: Valeur pondérée A de 81,0 dB; (comprend $K_{pA} = 2,5$ dB); selon ISO 10821- C.6.3 -ISO 11204 GR2 à 2.200 sti/min. - Niveau de puissance acoustique (L_{WA}): Valeur pondérée A de 88,0 dB; (comprend $K_{WA} = 2,5$ dB); selon ISO 10821- C.6.3 -ISO 3744 GR2 à 2.200 sti/min.		

Note 1. Pour la coupe de fil courte, on peut modifier la Longueur de la couture en changeant l'ensemble de presseur en option.

Ensemble S : 16 à 24 mm, ensemble M : 24 à 32 mm, ensemble L : 32 à 40 mm

Note 2. La largeur des points et la taille d'aiguille à la sortie d'usine sont les suivantes :

	Types S et R	Type J	Type C
Largeur des points	2,3 mm	3,6 mm	2,5 mm
Taille d'aiguille	#100	#110	#110

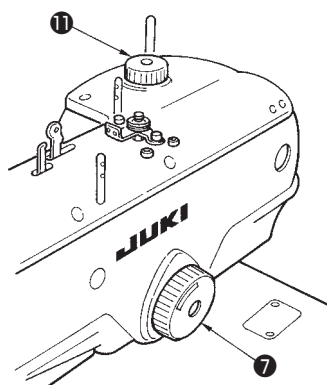
Avant de changer la largeur des points ou la taille d'aiguille, vérifier la position d'installation et la phase d'ouverture/fermeture de l'aiguille, du boucleur et de l'étendeur ainsi que le jeu entre l'aiguille et le garde-aiguille.

Note 3. En changeant le boucleur en option, gauche, et l'écarteur, gauche, la plage de la largeur de points peut être modifiée pour passer de 2,0 à 3,2 mm ↔ 2,6 à 4,0 mm. Toutefois, pour le type T, la plage est seulement 2,0 à 3,2 mm.

Note 4. Dans le cas de la machine équipée avec l'unité pince-fil d'aiguille ou avec le dispositif multi-coupe, se référer aux Manuels d'utilisation respectifs ainsi qu'à ce Manuel d'utilisation.

2. NOMENCLATURE DES PIÈCES

(1) Nomenclature des pièces de la machine



· Poulie manuelle ⑦

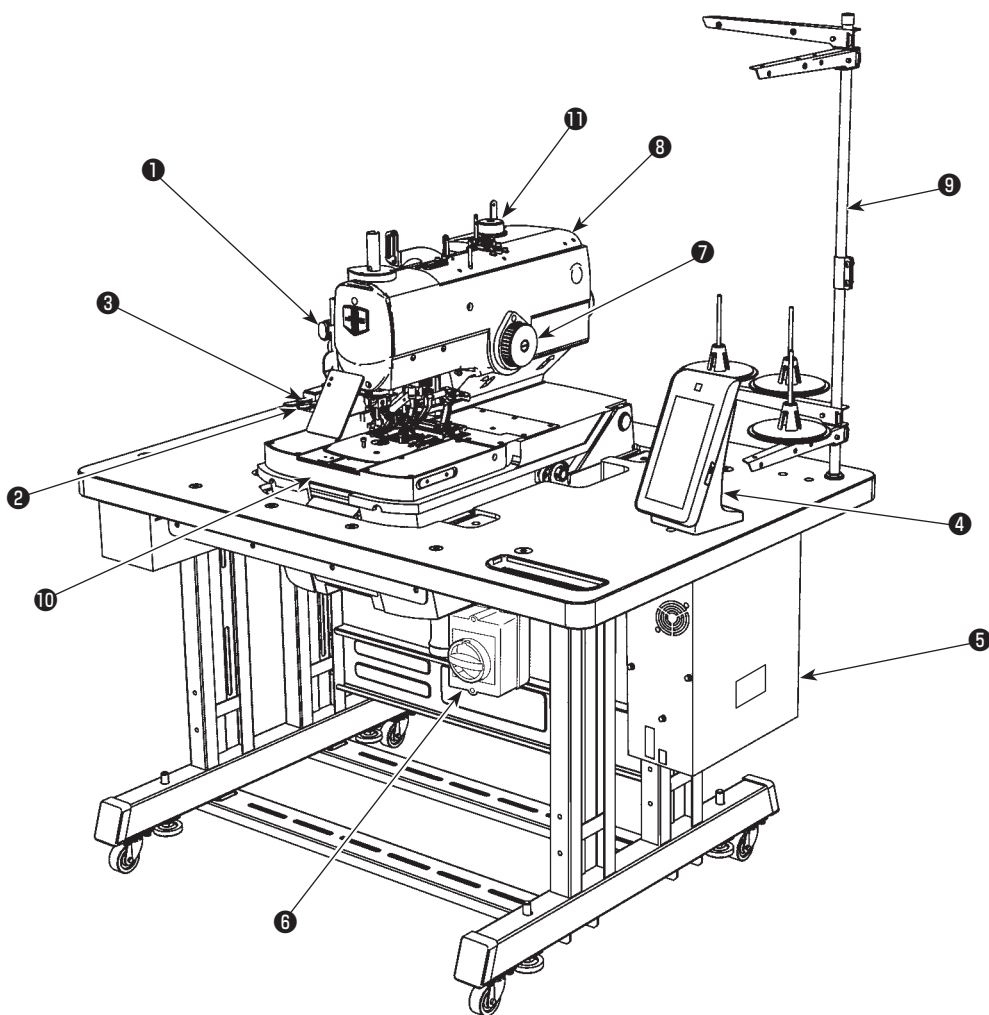
La barre à aiguille peut être relevée ou abaissée manuellement au moyen de la poulie manuelle.

· Cadran de coupe du tissu ⑪

Le couteau de coupe du tissu peut être relevé ou abaissé manuellement au moyen du Cadran de coupe du tissu. (Avec l'alimentation électrique coupée)



La poulie manuelle ⑦ et le couteau de coupe du tissu ⑪ tourne conformément avec la rotation de la machine à coudre et l'actionnement du couteau de coupe du tissu. Faire attention à ce que les mains ou tout autre objet n'entrent pas en contact avec ces pièces durant le fonctionnement de la machine à coudre.



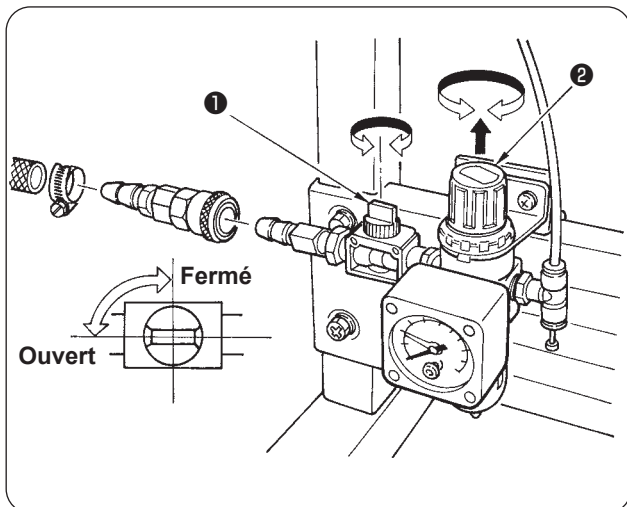
- ① Interrupteur de pause
- ② Interrupteur de presseur
- ③ Interrupteur de départ
- ④ Panneau de commande

- ⑤ Boîte de commande
- ⑥ Interrupteur d'alimentation
- ⑦ Poulie de commande manuelle
- ⑧ Tête de machine

- ⑨ Porte-bobines
- ⑩ Socle d'entraînement
- ⑪ Cadran de coupe du tissu

3. INSTALLATION

(1) Pose du flexible d'air



■ Raccordement du flexible d'air

Raccorder le flexible d'air au régulateur au moyen du collier de flexible et du raccord rapide fournis avec la machine.

■ Réglage de la pression d'air

Ouvrir le robinet d'air ①, tirer le bouton de réglage d'air ② vers le haut et le tourner de façon que le manomètre indique une pression de 0,45 à 0,55 MPa. Pousser ensuite le bouton vers le bas pour verrouiller le réglage.

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

(2) Ouverture et refermeture de la tête de la machine

DANGER :

1. Si la machine à coudre semble trop lourde à soulever, il se peut que le vérin à gaz ait mal fonctionné en raison d'un dégazement.

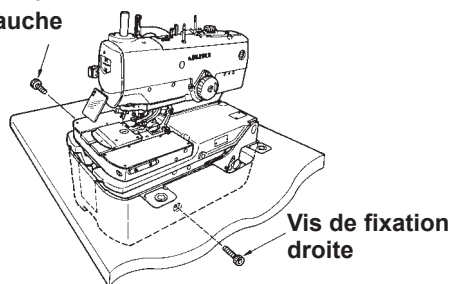
Ne jamais soulever la machine à coudre dans un tel état, car la machine peut basculer et pincer les mains, les doigts ou les bras de l'opérateur, entraînant de graves blessures.

* Vous devez bien comprendre les points de "10.(14) Echéance standard de remplacement du vérin à gaz" p.63 et "10.(15) Remplacement du vérin à gaz" p.63 avant d'allumer la machine à coudre.

2. Afin de prévenir un pincement des mains, doigts et bras susceptible de provoquer des blessures graves, veiller à respecter scrupuleusement les points suivants lors de l'exécution de la tâche.
 - 2-1. Veiller à tenir la nervure sur le contour du plateau lors du soulèvement de la machine à coudre.
 - 2-2. Veiller à verrouiller la butée de la charnière pour fixer solidement la machine à coudre dans sa position soulevée.



Vis de fixation gauche



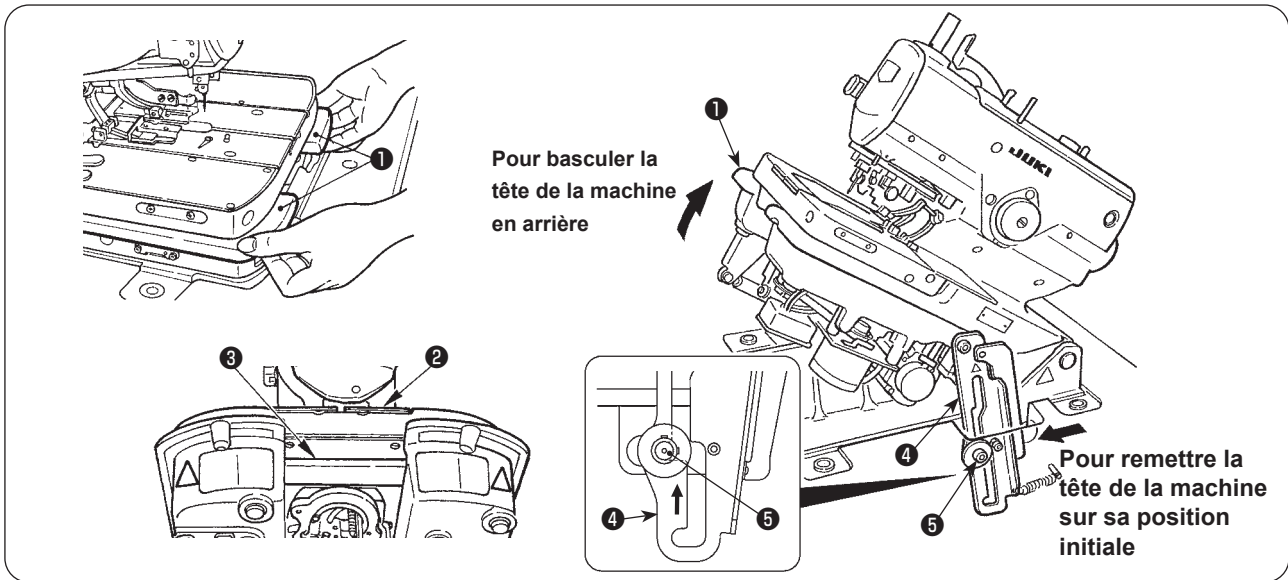
- 1) Retirer les vis de fixation droite et gauche destinées au transport.

(Clé de 8 mm fournie avec la machine.)

Conserver les vis car elles seront nécessaires si l'on déplace la machine.



Remettre les vis en place avant de déplacer la machine.



- 2) Pour soulever la machine à coudre, pousser le socle de l'entraînement **2** du côté opposé à vous (dans le sens de la flèche), puis tenir les nervures périphériques **1** situées sur la face avant du socle de la machine à coudre pour la soulever délicatement. Ne pas la tenir alors par le socle de l'entraînement **2** ou le socle de fixation de l'axe de guidage de l'entraînement **3**.



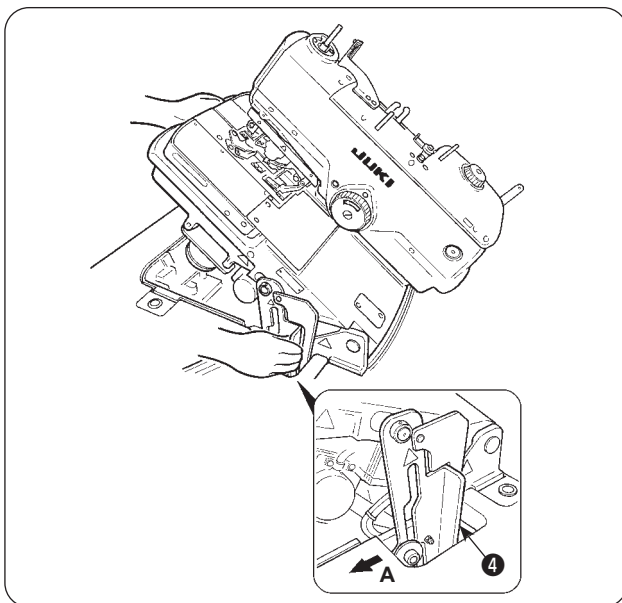
DANGER :

1. Ne tenir que les nervures périphériques **1** de la tête de la machine.
2. S'assurer que la butée de charnière **4** est verrouillée avec l'axe de support **5**.



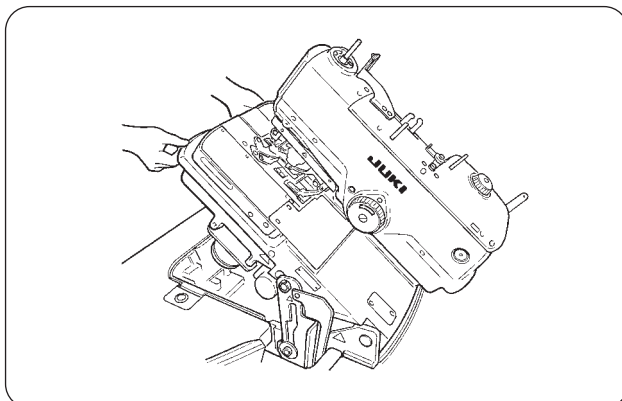
ATTENTION :

Si la machine à coudre est soulevée de sa position initiale avec la base de l'entraînement du côté proche, celle-ci peut se déplacer et pincer les mains et les doigts provoquant des blessures imprévues.



- 3) Pour refermer la tête de la machine, soutenir les nervures périphériques **1** du plateau de la main gauche, tenir la poignée **4** de la partie de butée de charnière de la main droite, la tirer vers le côté opérateur (sens A) pour libérer le verrouillage et abaisser progressivement la tête de la machine après s'être assuré qu'il n'y a pas d'outil tel que tournevis dans le couvercle inférieur.

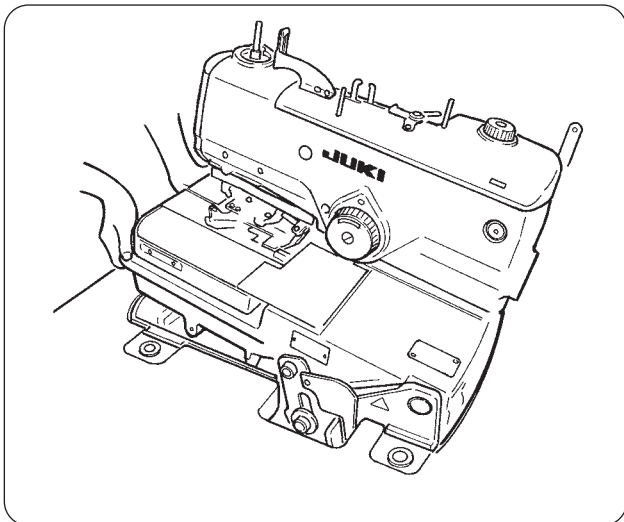
- 4) Retirer la main droite de la partie de butée de charnière, soutenir les nervures périphériques **1** du plateau des deux mains et continuer à abaisser la tête de la machine.



DANGER :

1. Ne pas abaisser la machine à coudre tout en tirant sur la butée de la charnière dans le sens A, afin de prévenir le pincement des doigts, mains et bras sous la machine à coudre, provoquant de graves blessures.
2. Ne pas tenir la base de l'entraînement **2** et la base de fixation de l'arbre du guide d'entraînement **3**.





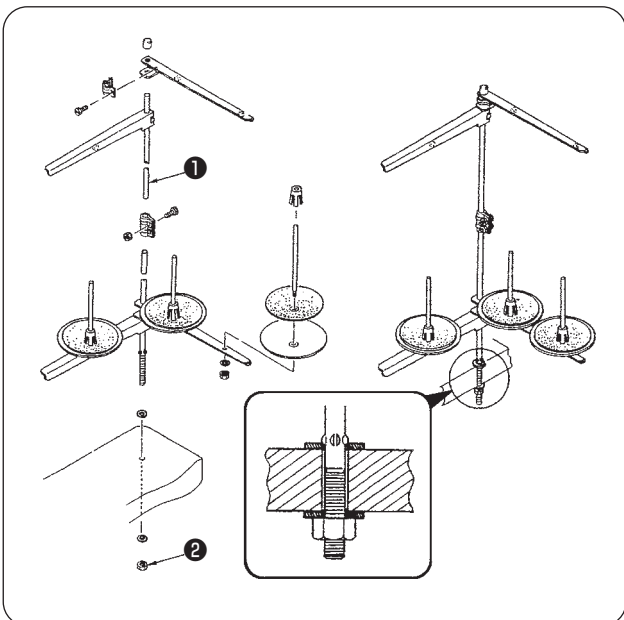
- 5) Par mesure de sécurité, la machine s'arrête encore une fois dans la phase finale d'abaissement. Soutenir les nervures périphériques du plateau de la main gauche, tenir la poignée de la partie de butée de charnière de la main droite pour libérer le verrouillage et abaisser lentement la tête de la machine en procédant comme il est indiqué à l'étape 3).



DANGER :

Prendre soin d'éviter le pincement des mains et des doigts entre la machine à coudre et le couvercle inférieur. En particulier, les pièces de prise de la machine à coudre autre que la nervure du plateau ne doivent pas être baissées par plus d'une seule personne, sous peine de provoquer un pincement des mains, doigts et bras provoquant de graves blessures.

(3) Pose du porte-bobines

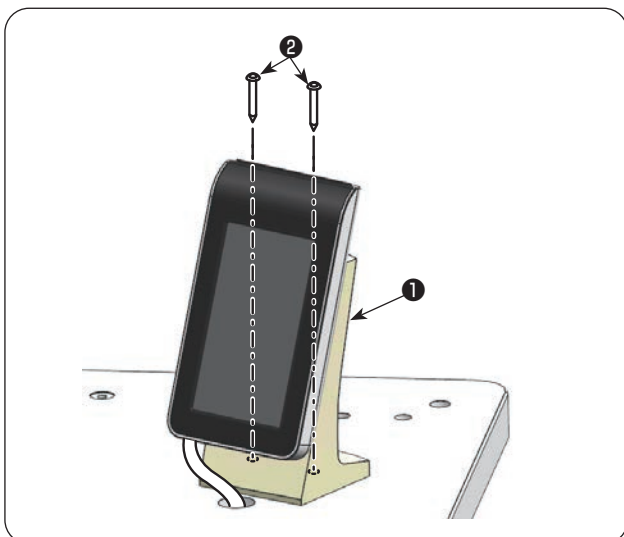


- 1) Assembler le porte-bobines ① .
- 2) L'introduire dans l'orifice à l'arrière de la table de la machine, puis le fixer en serrant le contre-écrou ② .



Lorsqu'un câblage par le plafond est possible, faire passer le cordon d'alimentation par la tige du porte-bobines.

(4) Pose du socle du panneau de commande

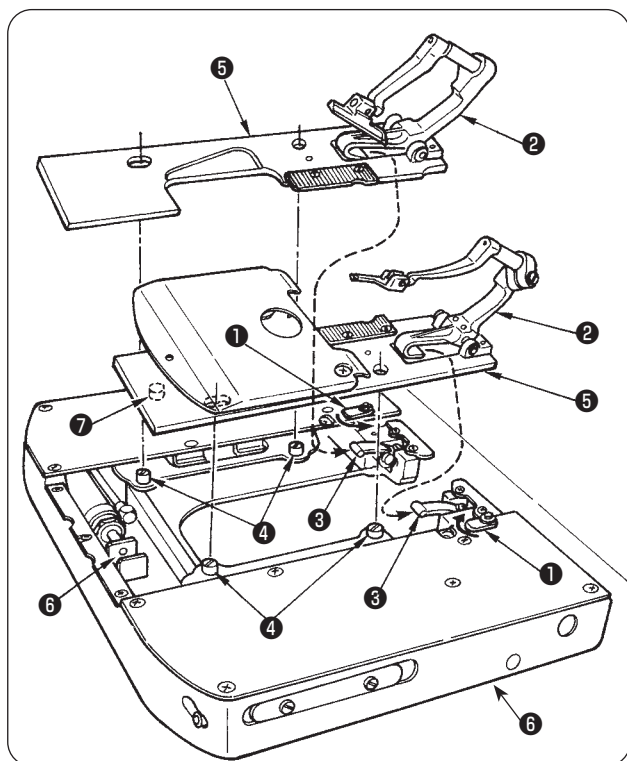


Fixer le socle du panneau de commande ① sur la partie ajourée de la table de la machine avec des vis à bois ② .



Le panneau de commande est recouvert d'un film de protection en vinyle. Retirer ce film.

(5) Pose/retrait du presseur



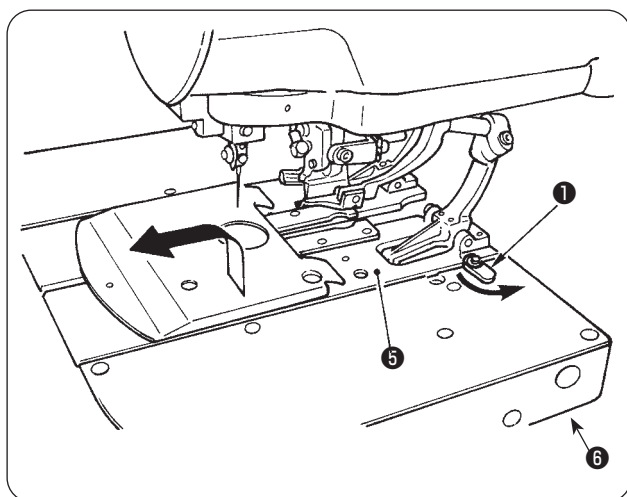
Lorsque l'on déplace la base d'entraînement à la main, ou lorsque l'on installe ou l'on démonte l'unité du presseur, veiller à ce que le couteau qui coupe le tissu n'entre pas en contact avec les plaques de support et que l'unité coupe-fil n'entre pas en contact avec la plaque à aiguille.

■ Comment poser le presseur

- 1) Poser le presseur de façon que le levier de presseur **3** soit engagé dans la lettre "U" du socle de presseur **2**.
- 2) Faire correspondre l'orifice de la plaque de presseur **5** avec l'axe d'ouverture du tissu **4**.
- 3) Tourner la plaque de maintien **1** pour fixer la plaque de presseur **5**.



Lorsque l'on installe le presseur **5**, introduire correctement le galet du bras d'actionnement de coupe du fil **7** dans la partie concave du cliquet du cylindre de coupe du fil du boucleur **6**. Si le galet est en position OFF, l'unité de coupe du fil du boucleur entre en contact avec la plaque à aiguille durant la couture. Il en résultera la cassure de certaines pièces du dispositif.



■ Comment retirer le presseur

- 1) Tourner la plaque de maintien **1** pour la retirer de la plaque de presseur **5**.
- 2) Retirer la plaque de presseur **5** en la soulevant.

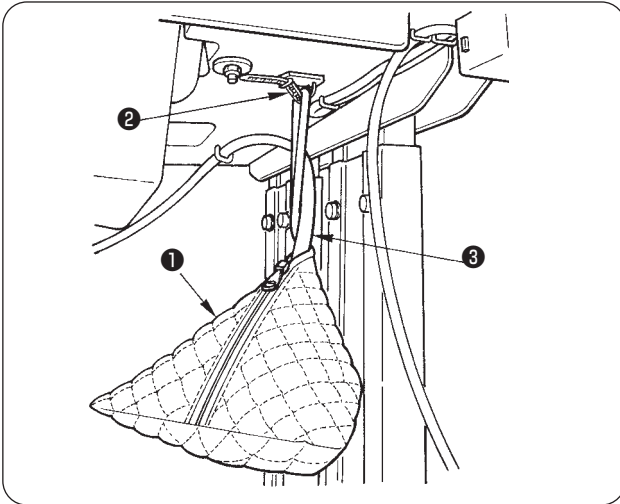
On peut faciliter la pose ou le retrait de l'ensemble de presseur en déplaçant le socle d'entraînement **6** sur la position de coupe du tissu.



(Le bouton [] est pratique. Voir "6.(6) Enfilage" p.21.)

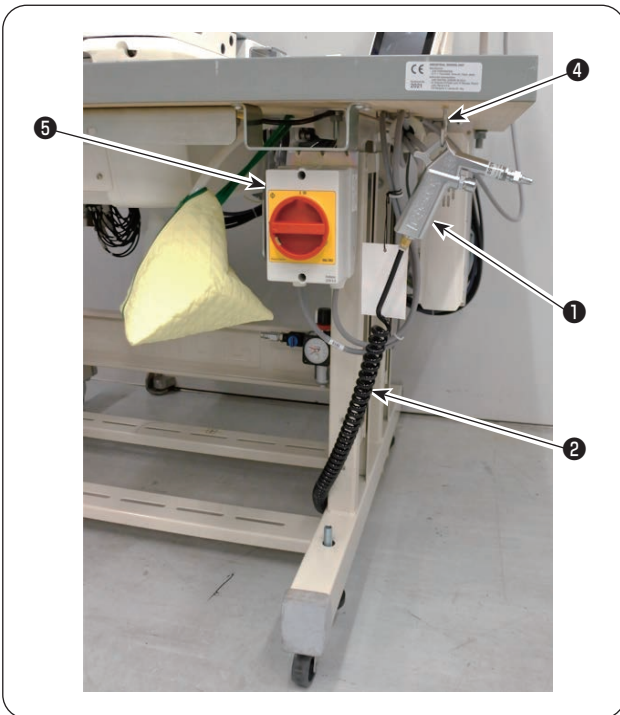
Lors du déplacement du socle d'entraînement **6** à la main, respecter la précaution ci-dessus.

(6) Installation du sac à poussière

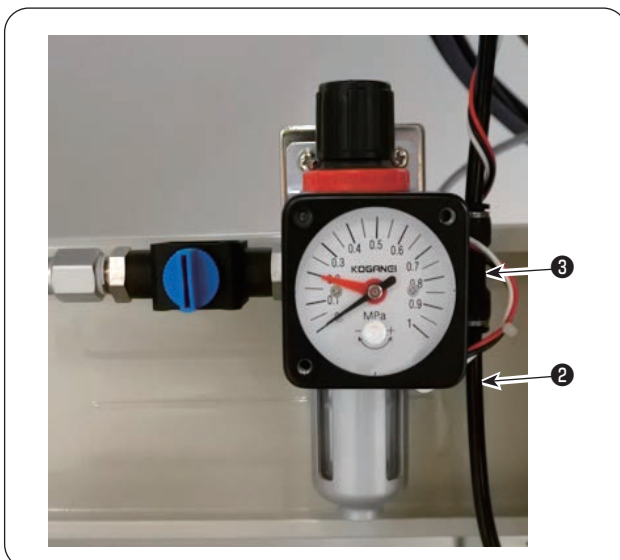


Installer le sac à poussière ① sur le presse-tissu ② situé sur la face arrière de la table et insérer le flexible à poussière ③ dans le sac.

(7) Installation du pistolet à air



- 1) Insérez le tube en spirale ② du pistolet à air ① dans le côté libre du joint à double extrémité ③ .
- 2) Fixez le crochet ④ à côté de l'interrupteur d'alimentation ⑤ . Ensuite, suspendez le pistolet à air ① sur le crochet, comme sur la figure de gauche.



4. PREPARATION AVANT L'UTILISATION

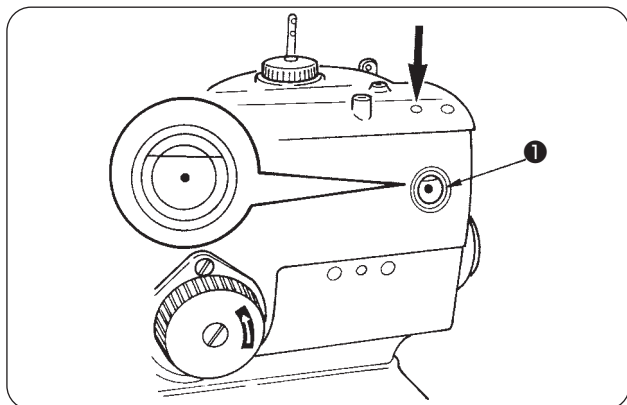
(1) Procédure de lubrification de la tête de la machine



AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations ci-dessous.

* Utiliser de l'huile JUKI New Defrix Oil n° 2.



■ Remplissage du réservoir d'huile du bras

Remplir le réservoir d'huile du bras ❶ jusqu'à 80 % environ de sa capacité.

■ Remplissage du réservoir d'huile du socle

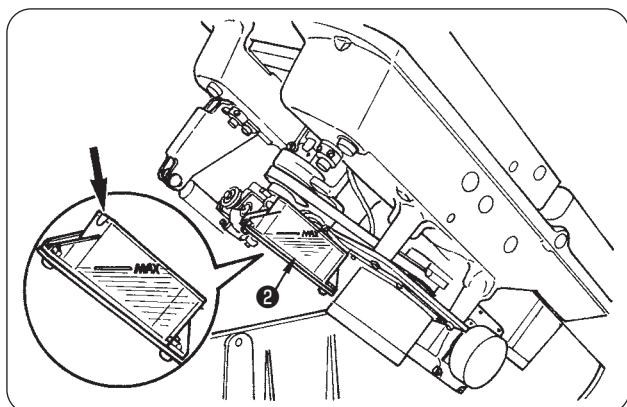
DANGER :

Veiller à réaliser la tâche tout en respectant les points suivants afin d'éviter de se pincer les mains, les doigts et les bras entre la machine à coudre et le couvercle inférieur, ce qui présente un risque de blessure grave, lorsque la machine à coudre est soulevée depuis sa position initiale.



• Veiller à verrouiller la butée de la charnière pour fixer solidement la machine à coudre dans sa position soulevée.

* Vous devez lire et comprendre la méthode pour lever et retourner la machine à coudre décrite au point "3.(2) Ouverture et refermeture de la tête de la machine" p.3 à p.5.



- 1) Basculer la tête de la machine en arrière.
- 2) Remplir le réservoir d'huile du socle ❷ jusqu'au trait MAX.
- 3) Ramener la tête de la machine sur sa position initiale.

■ Lubrification des pièces du boucleur et de l'étendeur

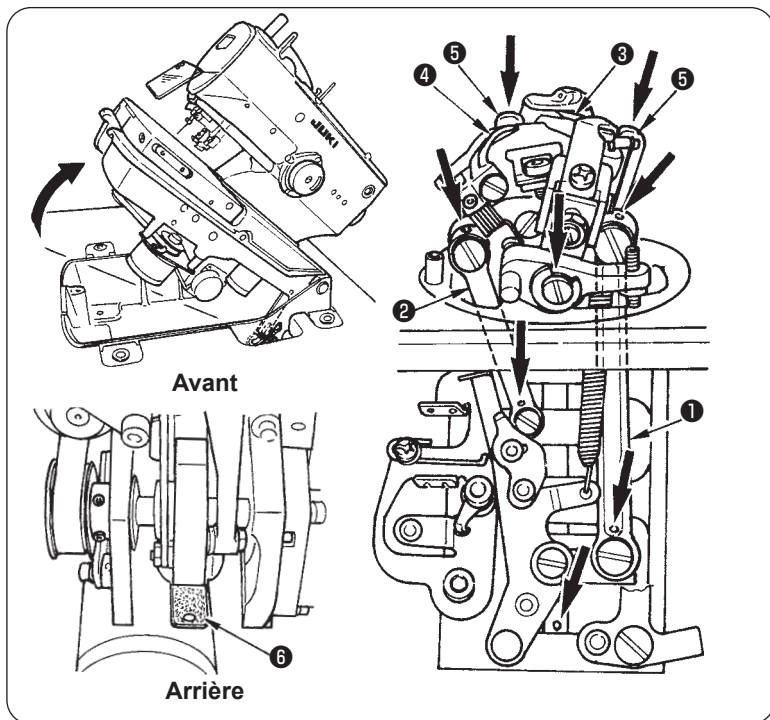
DANGER :

Veiller à réaliser la tâche tout en respectant les points suivants afin d'éviter de se pincer les mains, les doigts et les bras entre la machine à coudre et le couvercle inférieur, ce qui présente un risque de blessure grave, lorsque la machine à coudre est soulevée depuis sa position initiale.



- Veiller à verrouiller la butée de la charnière pour fixer solidement la machine à coudre dans sa position soulevée.

* Vous devez lire et comprendre la méthode pour lever et retourner la machine à coudre décrite au point "3.(2) Ouverture et refermeture de la tête de la machine" p.3 à p.5.



- 1) Retirer les plaques de pression gauche et droite et basculer la tête de la machine en arrière.
- 2) Mettre deux ou trois gouttes d'huile sur l'articulation de boucleur ①, l'articulation d'étendeur ②, l'étendeur droit ③, l'étendeur gauche ④ et la came de commande d'étendeur ⑤.

1. Veiller à bien lubrifier tous les composants une fois par jour.

Si la fréquence de lubrification est réduite, ceci risque de provoquer notamment l'usure de ③, ④ et ⑤ le saut de points et la cassure de l'aiguille.

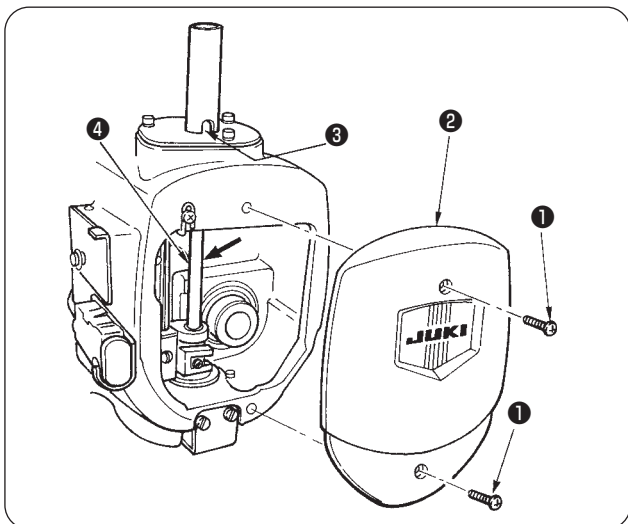


2. A la mise en service ou après une longue interruption d'utilisation, mettre de l'huile sur les mèches d'huile et feutres (feutre d'huile de la came de boucleur ⑥ et autres) du socle de la machine.

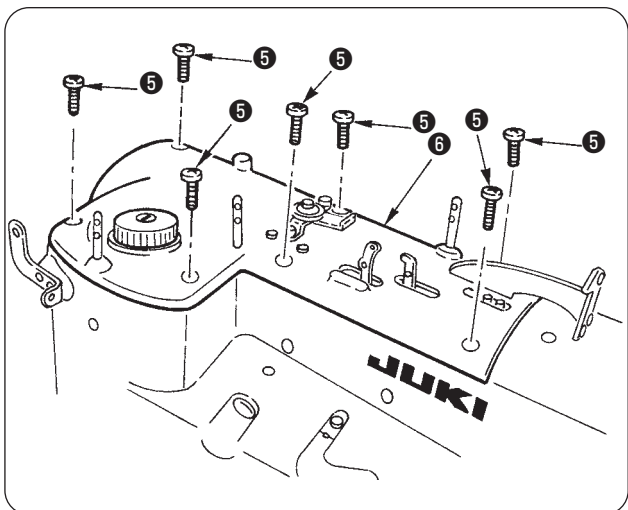
■ Lubrification des pièces de la barre à aiguille et de la came



Lubrifier les pièces à la mise en service ou après une longue interruption d'utilisation.



- 1) Desserrer les vis de fixation ① et retirer la plaque frontale ② .
- 2) Mettre une ou deux gouttes d'huile sur la bague de barre à aiguille ③ et sur la barre à aiguille ④ .
- 3) Mettre de l'huile sur les feutres et mèches d'huile de la section de la plaque frontale de la machine.



- 4) Desserrer la vis de fixation ⑤ et retirer le couvercle de la face supérieure ⑥ .



Retirer le couvercle avec précaution car le tuyau d'air est relié au cordon.

- 5) Mettre de l'huile sur les feutres et les mèches d'huile du bras de la machine.
- 6) Après la lubrification, remettre la plaque frontale ② et le couvercle de la face supérieure ⑥ en place.



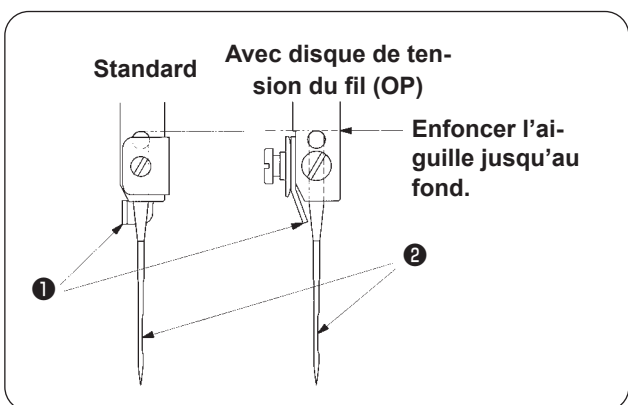
Veiller à ce que les cordons ne se prennent pas dans la machine.

(2) Pose de l'aiguille



AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations ci-dessous.



Le sens de l'aiguille est correct lorsque le guide d'enfilage de l'aiguille ② fait face au côté opposé de la gorge de l'aiguille ① .



1. Utiliser une taille d'aiguille convenant au type et à la grosseur du fil et au type de tissu.
2. Après avoir changé de grosseur d'aiguille, régler le jeu entre l'aiguille et le boucleur. (Voir "10.(3) Jeu entre l'aiguille et le boucleur" p.54.)

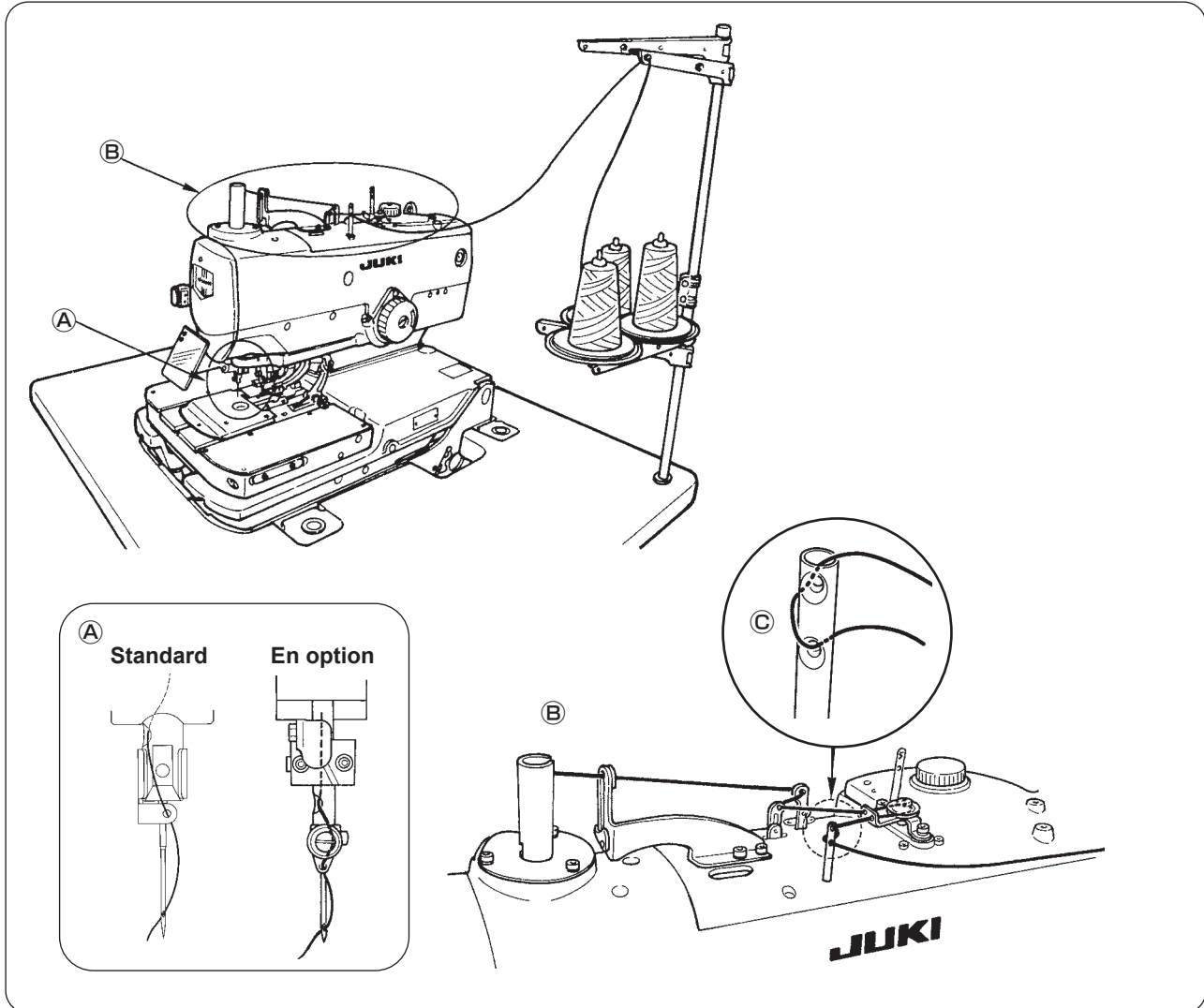
(3) Enfilage de la tête de la machine



AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations ci-dessous.

Enfilage du fil supérieur (fil d'aiguille)

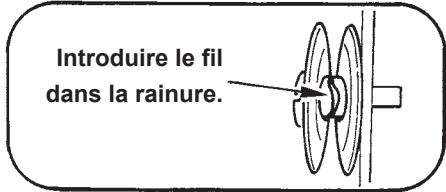
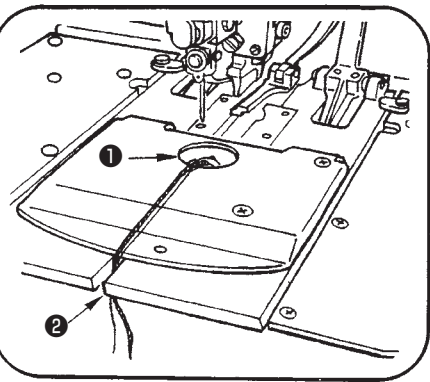
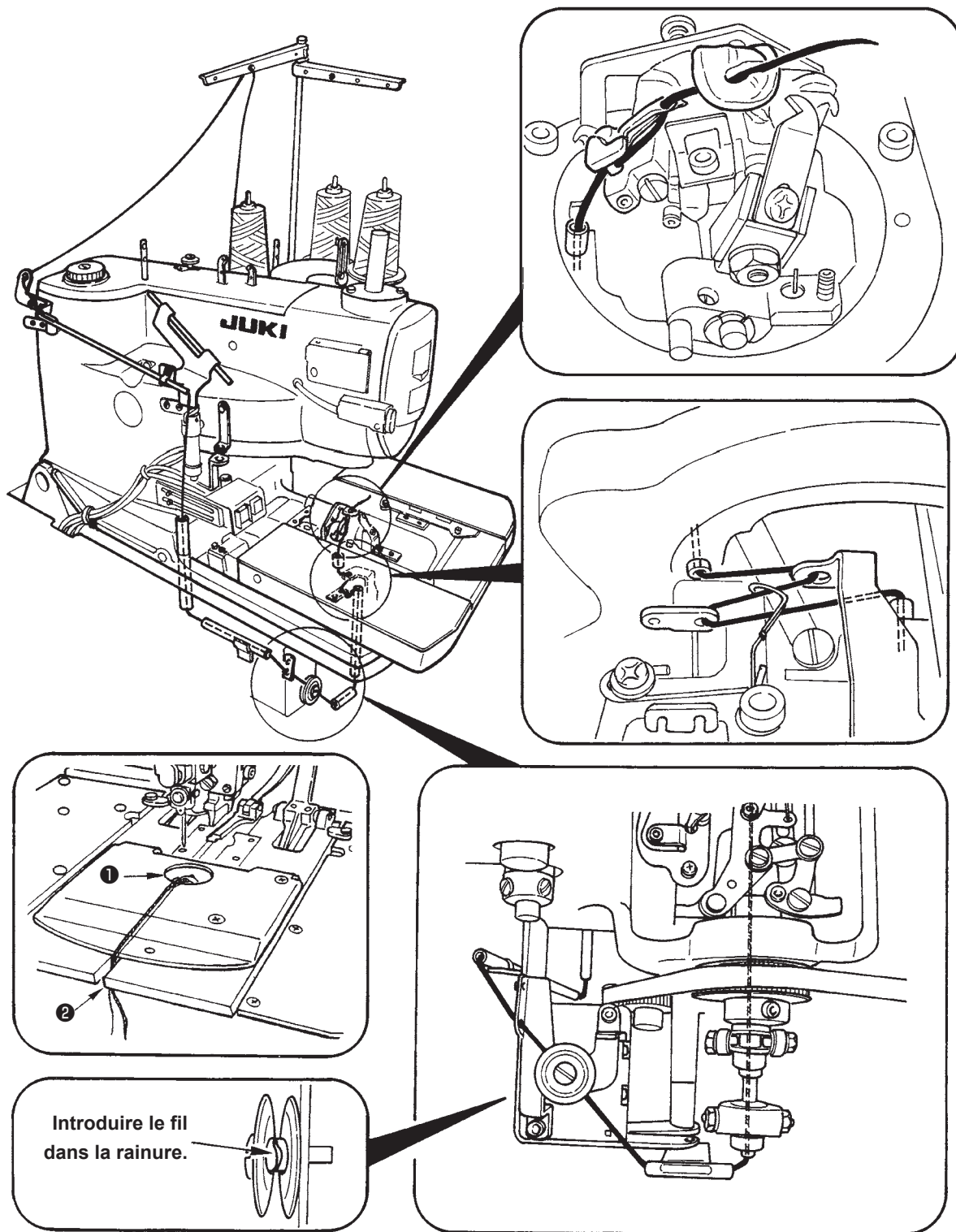


Enfilage du fil inférieur (fil de boucleur)

DANGER :

1. Si la machine à coudre semble trop lourde à soulever, il se peut que le vérin à gaz ait mal fonctionné en raison d'un dégazement.
Ne jamais soulever la machine à coudre dans un tel état, car la machine peut basculer et pincer les mains, les doigts ou les bras de l'opérateur, entraînant de graves blessures.
* Vous devez bien comprendre les points de "10.(14) Echéance standard de remplacement du vérin à gaz" p.63 et "10.(15) Remplacement du vérin à gaz" p.63 avant d'allumer la machine à coudre.
2. Afin de prévenir un pincement des mains, doigts et bras susceptible de provoquer des blessures graves, veiller à respecter scrupuleusement les points suivants lors de l'exécution de la tâche.
 - 2-1. Veiller à tenir la nervure sur le contour du plateau lors du soulèvement de la machine à coudre.
 - 2-2. Veiller à verrouiller la butée de la charnière pour fixer solidement la machine à coudre dans sa position soulevée.

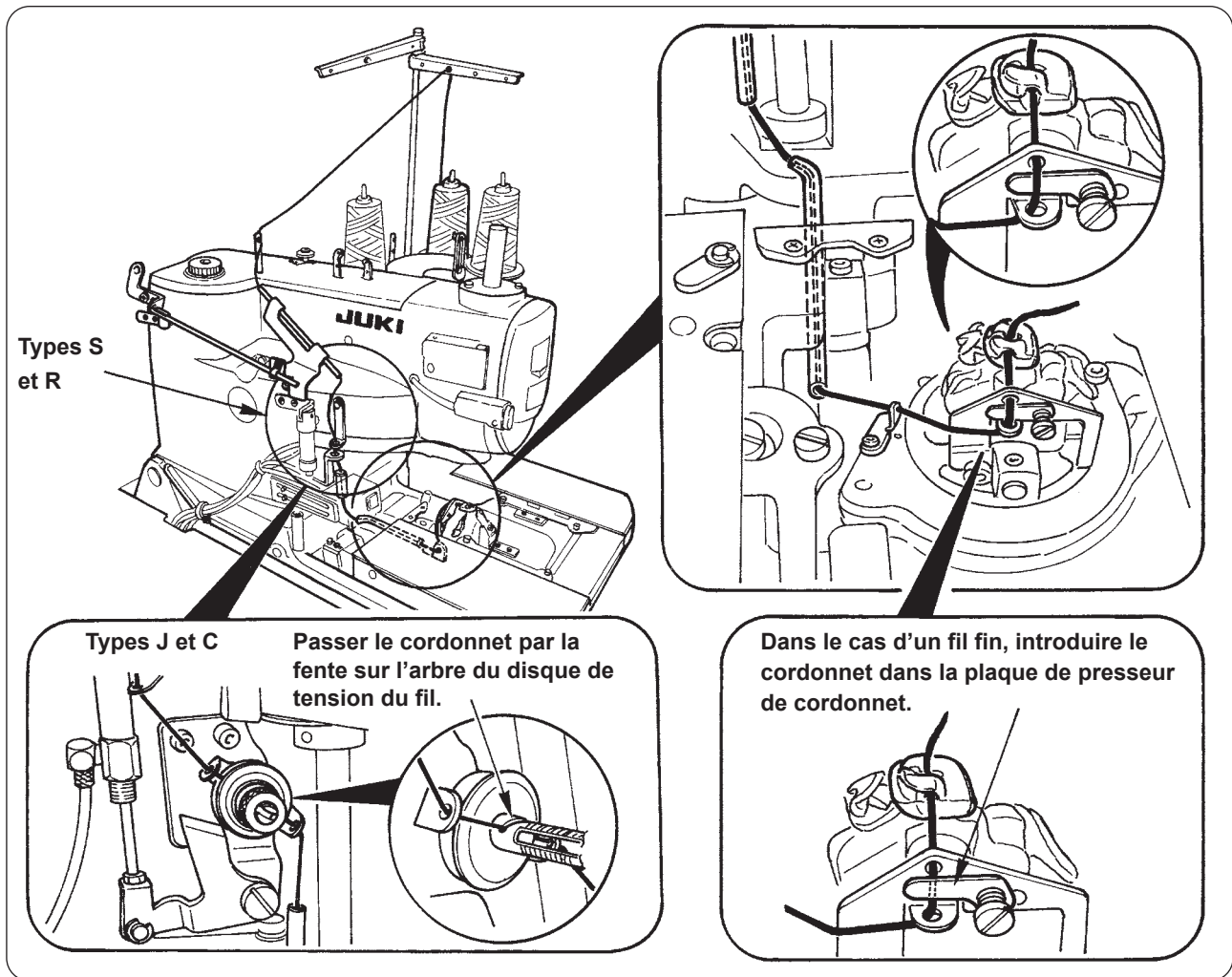




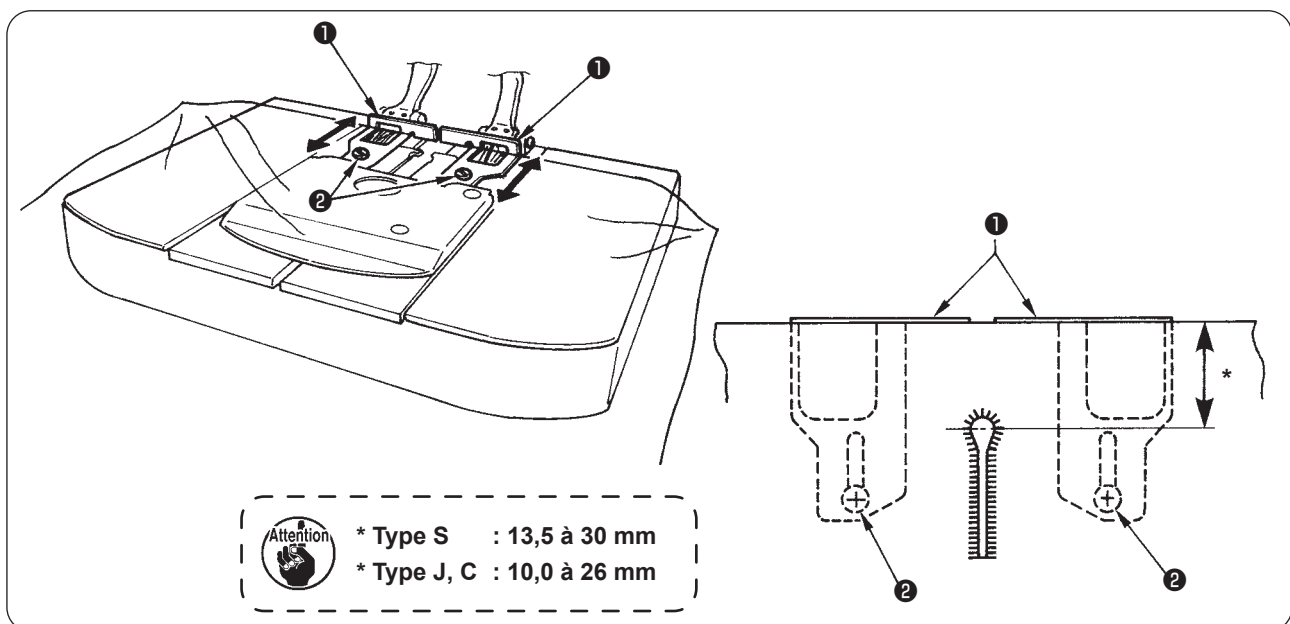
1. Enfiler le fil de boucleur en tournant le support de boucleur de 180°.
2. Faire passer le fil du boucleur et le cordonnet par l'orifice d'aiguille situé dans la plaque à aiguille et les tirer à l'extérieur par l'orifice ❶. Puis les presser à ❷ de la plaque de presseur et exécuter la couture de quelques points afin de retirer le fil du boucleur et le cordonnet (2 pièces). Lorsque la couture est achevée, le fil du boucleur est retenu avec le presse-fil du boucleur et le cordonnet avec le presse-cordonnet. Si des déchets de fil sont pressés, retirer-les car le pressage sera incomplet et des sauts de points au démarrage de la couture surviendront.
 [Voir "10.(9) Réglage du coupage du fil du boucleur" p.60.]



Enfilage de la machine avec le cordonnet



(4) Comment mettre le tissu en place



- 1) Placer le tissu de façon qu'il vienne en contact avec les caches de tissu ① droit et gauche.
- 2) Desserrer les vis de fixation ② droite et gauche et régler la position de couture en déplaçant les caches de tissu.

(5) Connecteurs USB



- 1) Pour trouver les connecteurs USB ② et ③, ouvrez le capot ①.



Connecteur ②

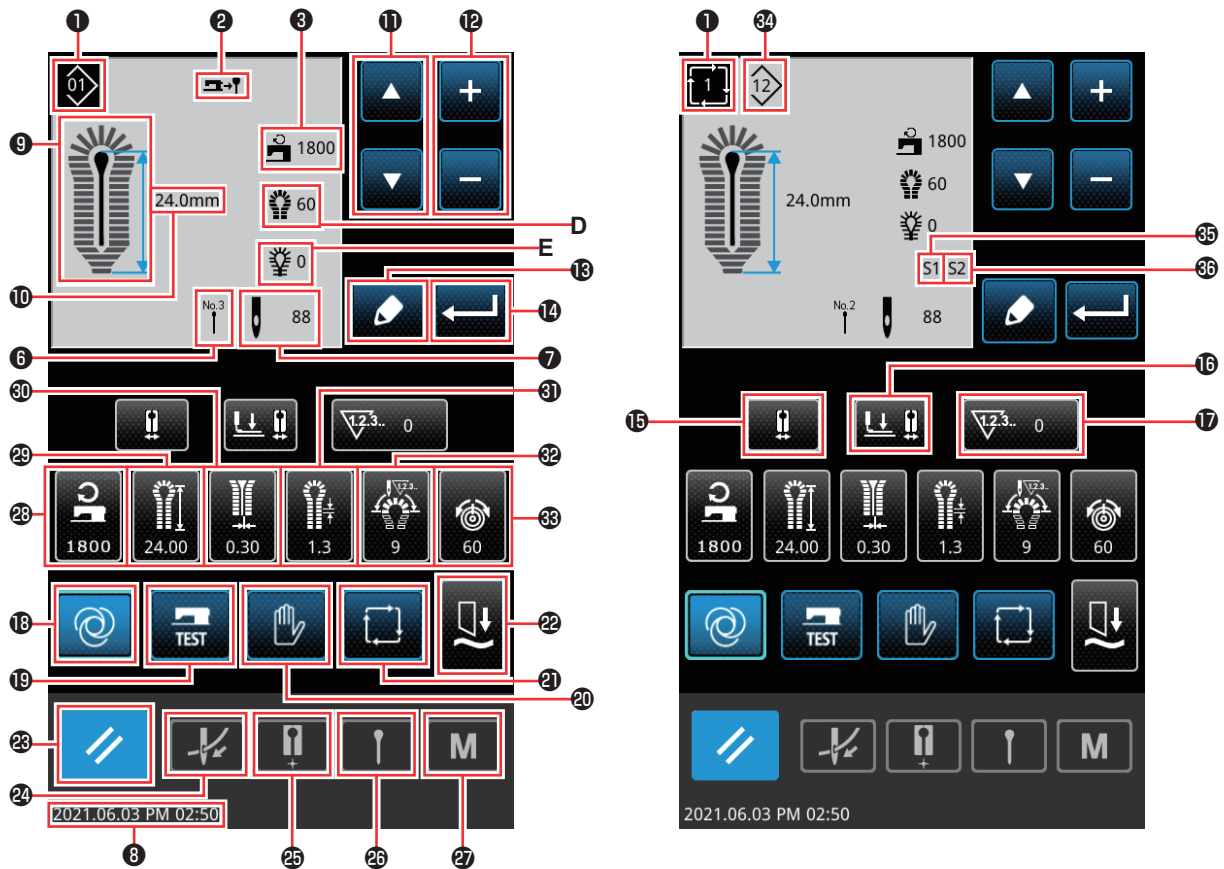
Ce connecteur USB est utilisé pour la communication. Il peut être utilisé pour exporter sur la carte USB des informations sur les motifs de couture, notamment, ou pour en importer depuis la clé USB.

Connecteur ③







Ce connecteur USB est destiné exclusivement à l'alimentation électrique. Il fonctionne avec une alimentation électrique 5 V/1 A.







5. DESCRIPTION DES TOUCHES DE COMMANDE

(1) Configuration du panneau de commande

























[Liste des indications à l'écran]

N°	Écran	Description
1	Motif unique  (Affichage normal)  (Affichage inversé)	N° de motif
	Cycle de motifs  (Affichage normal)  (Affichage inversé)	
2	 (Couteau de coupe antérieure)  (Couteau de coupe postérieure)	Fonctionnement du couteau (s'affiche uniquement lorsque le couteau est en marche)








N°	Écran	Description
3		Vitesse de couture
4		Tension du fil d'aiguille
5		Tension du fil de boucleur
6	No.1 	N° de couteau
7		Nombre de points
8		N° de motif de l'étape en cours
34		Étape en cours
35		Nombre total d'étapes
36		Heure actuelle









[Liste des formes de couture]

N°	Écran	Description
9	  (Avec un couteau) (Sans couteau)	Boutonnière, point noué sans barrette de renfort
	  (Avec un couteau) (Sans couteau)	Boutonnière, point noué avec barrette de renfort en pointe
	  (Avec un couteau) (Sans couteau)	Boutonnière, point noué avec barrette de renfort droite
	  (Avec un couteau) (Sans couteau)	Boutonnière, point noué avec barrette de renfort arrondie
	  (Avec un couteau) (Sans couteau)	Boutonnière, point noué avec barrette de renfort arrondie 2
	  (Avec un couteau) (Sans couteau)	Œillet en point radial

N°	Écran	Description
9	  (Avec un couteau) (Sans couteau)	Boutonnière, œillet, sans barrette de renfort
	  (Avec un couteau) (Sans couteau)	Boutonnière, œillet, avec barrette de renfort en pointe
	  (Avec un couteau) (Sans couteau)	Boutonnière, œillet, avec barrette de renfort droite
	  (Avec un couteau) (Sans couteau)	Boutonnière, œillet, avec barrette de renfort arrondie
	  (Avec un couteau) (Sans couteau)	Boutonnière, œillet, avec barrette de renfort arrondie 2
10		Longueur de la couture (taille du couteau pour la couture radiale de œillet dans le cas d'un œillet en couture radiale)

[Liste des boutons]

N°	Écran	Description
11	  Bouton ▲ ▼	Change le numéro de motif ou le numéro des données
12	  Bouton + -	Change les données
13	 Bouton ÉDITER	Édite les données ou sélectionne le menu
14	 Bouton ENTRER	Enregistre les données modifiées
15	 Bouton de basculement AVEC/SANS OUVERTURE DU TISSU	Bascule entre avec et sans l'opération d'ouverture du tissu. Voir "6.(5) Ré-exécution de la couture" p.21 pour plus d'information.
16	 Bouton de basculement MOMENT D'OUVERTURE DU TISSU	Bascule entre les différents moments d'ouverture du tissu
17	 Bouton COMPTEUR	Affiche le compteur
18	 Bouton de basculement MODE AUTOMATIQUE	Passé en mode automatique
19	 Bouton de basculement MODE DE TEST	Passé en mode de test

N°	Écran	Description
20	 Bouton de basculement MODE MANUEL	Passé en mode manuel
21	 Bouton de basculement MODE DE COUTURE	Passé en mode de couture
22	 Bouton PRESSION DU COUPEAU	Règle la pression du couteau
23	 Bouton RÉINITIALISER	Réinitialise après une erreur
24	 Bouton ENFILAGE	Effectue l'enfilage de la tête de la machine. Voir "6.(6) Enfilage" p.21 pour plus d'information.
25	 Bouton de basculement DÉFINIR LA POSITION	Changes over the cloth setting position. Voir "6.(4) Sélection de la position du presseur lors de la mise en place du tissu" p.48 pour plus d'information.
26	 Bouton de basculement AVEC/SANS ACTION DU COUPEAU	Change la position de mise en place du tissu. Voir "6.(8) Changer l'action du couteau" p.22 pour plus d'information.
27	 Bouton M	Affiche le menu

[Boutons de raccourci pour changer de motif]

Appuyez sur le bouton pour afficher les données correspondantes et modifier la valeur de réglage.

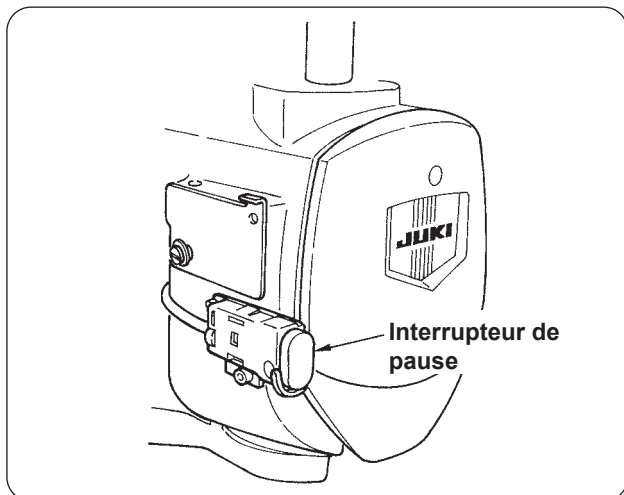
N°	
28	S001 Vitesse de couture
29	S002 Longueur de la couture
30	S003 Intervalle de coupe du tissu

N°	
31	S004 Pas de couture
32	S005 Nombre de points de l'œillet

N°	
33	S060 Tension du fil d'aiguille / S075 Tension du fil de boucleur

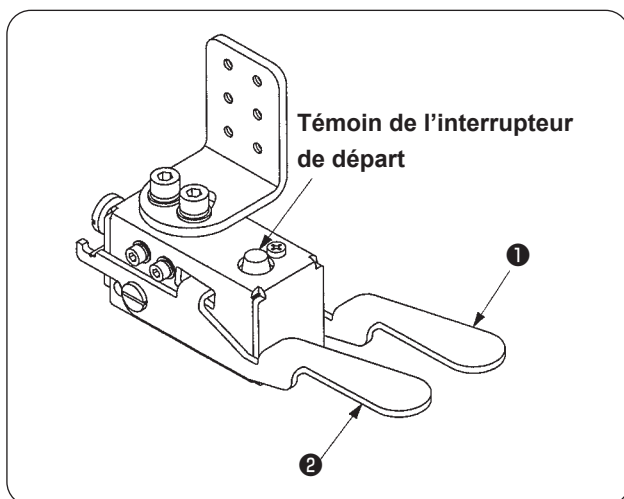
* En fonction de la forme de couture, les boutons réglés sur « désactiver » seront inactifs.

(2) Interrupteur de pause



Cet interrupteur permet d'arrêter temporairement la machine.

(3) Interrupteur de commande manuelle



Interrupteur de presseur (droite) ①

Cet interrupteur permet d'abaisser/relever le presseur.

Interrupteur de départ (gauche) ②

Cet interrupteur permet de démarrer la couture.

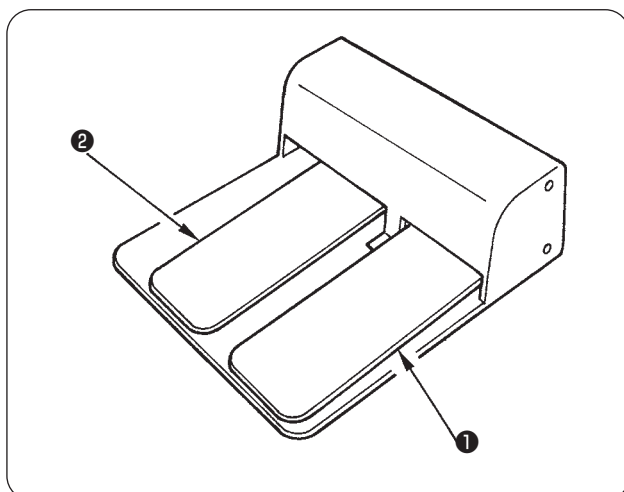


Le témoin de l'interrupteur de départ clignote lorsque l'interrupteur de départ peut être utilisé.



Cet interrupteur est installé en standard.

(4) Interrupteur de pédale



Interrupteur de presseur ①

Cet interrupteur permet de remonter/abaisser le presseur.

Interrupteur de départ ②

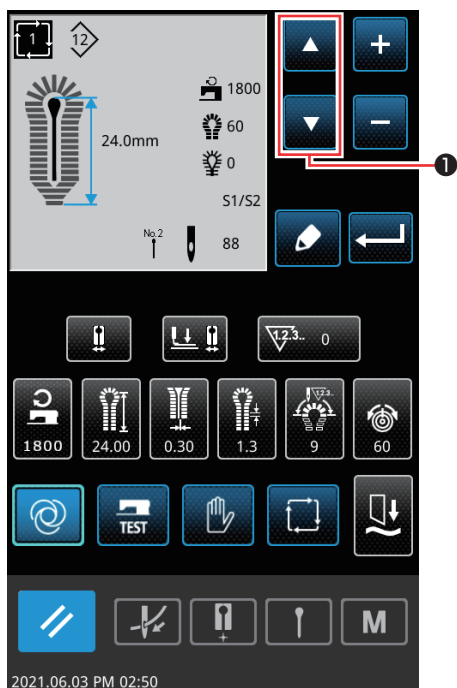
Cet interrupteur permet de démarrer la couture.




Cet interrupteur est option.

6. COMMENT UTILISER LE PANNEAU DE COMMANDE

(1) Opérations de base de la machine



- 1) Lorsque vous allumez la machine, le message « Appuyez sur l'interrupteur de presseur » s'affiche. Ensuite, appuyez sur l'interrupteur de départ.
- 2) Appuyez sur  ① pour sélectionner le motif que vous souhaitez coudre.
- 3) Placez le tissu à coudre sous le pied presseur. Appuyez sur l'interrupteur du presseur pour abaisser le pied presseur. Une fois le pied presseur abaissé, le numéro de motif passe de l'affichage normal à l'affichage inversé.

Le motif ne peut plus être changé lorsque le pied presseur est abaissé.
Pour changer le motif, vous devez d'abord appuyer sur l'interrupteur de presseur pour lever le pied presseur.

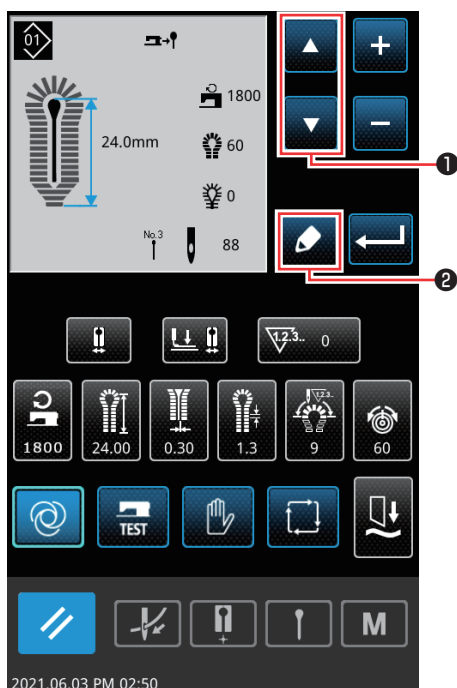
- 4) Appuyez sur l'interrupteur de départ pour que la machine commence à coudre.

(2) Création d'un motif

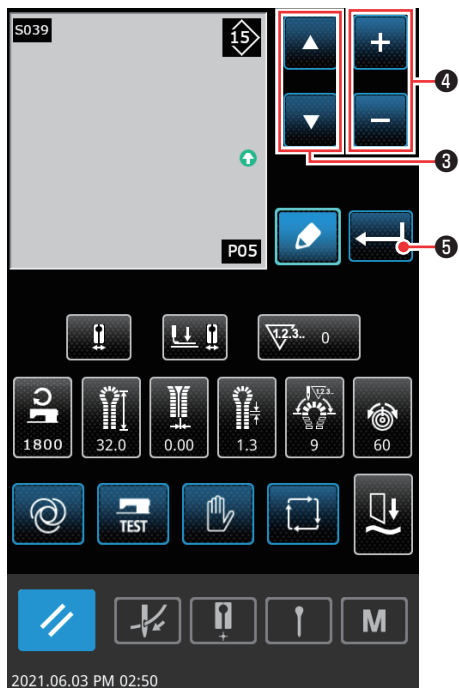
Copiez le motif standard (n° 1 à 11) que vous souhaitez utiliser dans un numéro de motif au hasard.

* Les paramètres de couture des motifs n° 1 à 11 ne peuvent pas être modifiés.

Exemple : pour copier le motif standard n° 5 dans le motif n° 15



- 1) Appuyez sur  ① pour afficher le motif n° 15.
- 2) Appuyez sur  ②.



- 3) Appuyez sur   ③ pour afficher S039.
- 4) Appuyez sur   ④ pour afficher P05.
- 5) Appuyez sur  ⑤ pour copier le motif.

(3) Réglage de la tension des fils

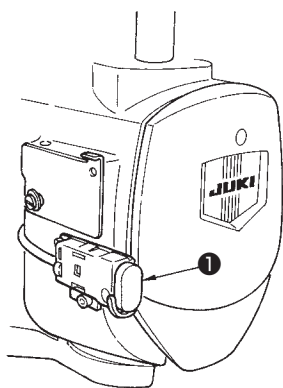
La tension du fil d'aiguille comme la tension du fil de boucleur peuvent être modifiées. Augmentez la valeur réglée pour que le fil soit plus tendu ou diminuez-la pour qu'il soit moins tendu. Voir **"7. PROCEDURE DE SAISIE DES DONNEES DE COUTURE" p.25** pour plus d'information.

Vous pouvez aussi compenser la tension du fil afin qu'elle varie en fonction des points de couture. Voir **"9.(2) Procédure de correction de tension du fil pour chaque partie" p.45** pour plus d'information.



La tension réelle du fil varie selon le type et l'épaisseur du fil utilisé, même lorsque la valeur de réglage est identique. Réglez la tension du fil en fonction du fil que vous souhaitez utiliser. Une tension trop forte du fil peut provoquer des sauts de points.







(4) Arrêt temporaire de la machine





■ Comment arrêter temporairement la machine

- 1) Appuyez sur l'interrupteur de pause ①.
- 2) La machine à coudre s'arrête. Le message « E-007 L'interrupteur de pause a été enfoncé pendant la couture » s'affiche.

■ Comment redémarrer

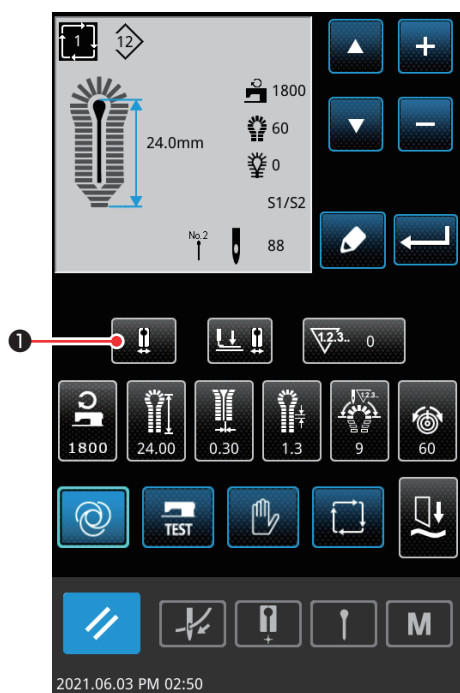
- 1) Si vous appuyez sur  ② lorsque l'erreur est affichée à l'écran, l'erreur sera réinitialisée et le message « Appuyez sur  ou  ③ » s'affichera.
- 2) Appuyez sur  ② pour lever le pied presseur et remettre la machine à coudre en position de départ.
Vous pouvez aussi appuyer sur  ④ pour avancer d'un point ou sur  ③ pour reculer d'un point.
- 3) Appuyez sur l'interrupteur de départ pour redémarrer la couture.





Attention Même si vous appuyez sur  ④ pour avancer jusqu'au dernier point, la coupe du fil ne sera pas effectuée.

Attention Si vous souhaitez arrêter la couture en cours et ramener la machine à coudre en position de départ au moyen de  ②, tirez d'abord le fil d'aiguille et coupez-le avec une paire de ciseaux ou un autre outil pour éviter que l'aiguille et le tissu soient soumis à une force excessive.

(5) Ré-exécution de la couture

La couture peut être exécutée sans opération d'ouverture du tissu.



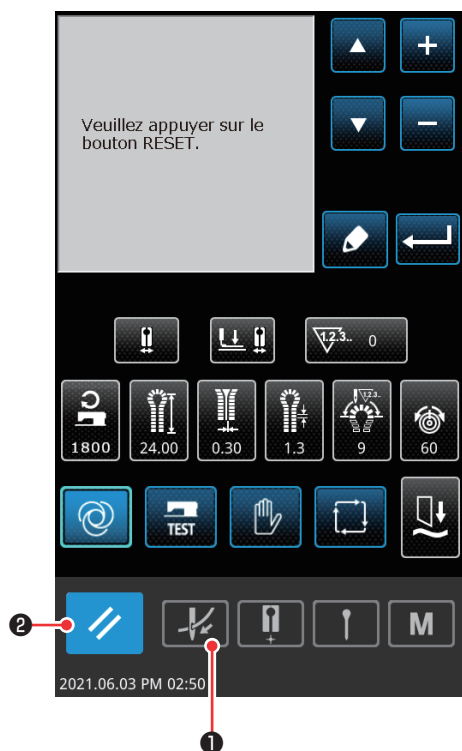
- 1) Vérifiez que le numéro de motif est indiqué dans l'affichage normal.
Si le numéro de motif est indiqué dans l'affichage inversé, appuyez sur le bouton presseur pour le ramener à l'affichage normal.
- 2) Appuyez sur  ① pour passer à .
- 3) Vous pouvez commencer à coudre avec l'interrupteur de presseur et l'interrupteur de départ.
L'opération ON/OFF de l'ouverture du tissu n'est pas effectuée.
- 4) Pour débloquer ce réglage, appuyez sur  pour revenir à  ①.


Si vous ne voulez pas activer le couteau de coupe du tissu, interdisez le fonctionnement du couteau comme indiqué au point "6.(8) Changer l'action du couteau" p.22.

(6) Enfilage




Éteignez la machine après avoir effectué l'opération indiquée à l'étape 1). Ensuite, remplacez l'aiguille, le fil, le couteau de coupe du tissu ou le porte-couteau.



- 1) Appuyez sur  ① lorsque le numéro du motif est affiché dans l'affichage normal et que la machine à coudre est arrêtée à la position de mise en place du tissu.
 - ① La barre à aiguille tourne pour vous permettre d'effectuer l'enfilage depuis l'avant.
 - ② Le pied presseur descend.
 - ③ Le message « Appuyez sur le bouton RÉINITIALISER » s'affiche.



Dans cet état, aucun autre bouton que  ② n'est accepté.

- 2) Appuyez sur  ② pour ramener ① à ③ aux états précédents.

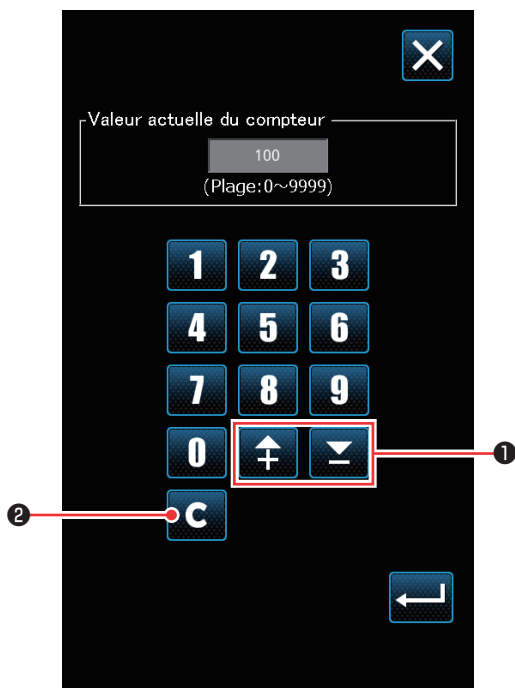


Le pied presseur et le socle d'entraînement fonctionnent. Soyez prudent pour éviter de vous coincer les mains ou les doigts dans ces pièces.







Il est également recommandé d'installer ou retirer le presseur après avoir effectué l'opération de l'étape 1) susmentionnée et avoir éteint la machine.

(7) Comment utiliser le compteur



Avant l'expédition de la machine, le compteur a été réglé en usine sur « OFF : sans ».

- 1) Sélectionnez « ADDITION : compte PROGRESSIF » à l'aide de l'interrupteur logiciel U28 « Réglage du compteur ».
- 2) Appuyez sur  pour afficher l'écran de saisie de la valeur actuelle.
- 3) Appuyez sur le pavé numérique ou sur   ① pour saisir la valeur actuelle.
- 4) Appuyez sur  ② pour ramener la valeur actuelle à 0 (zéro).

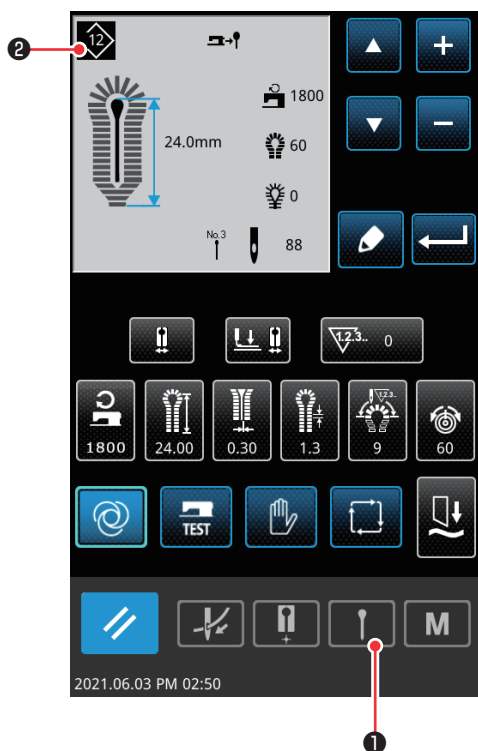



Le compteur peut également effectuer un compte DÉGRESSIF. Voir "9.(7) Sélection du mode du compteur (comptage DÉGRESSIF)" p.49 pour plus d'information.




Vous pouvez définir l'unité de comptage avec l'interrupteur logiciel U38 « Compteur de cycles programmés ». Voir "13.(2) Liste des Interrupteur logiciel" p.79 pour plus d'information.

(8) Changer l'action du couteau



- 1) Appuyez plusieurs fois sur  ① pour changer l'action du couteau.

Action du couteau	Description
Couteau de coupe antérieure	Le couteau est actionné avant le démarrage de la couture.
Couteau de coupe postérieure	Le couteau est actionné après la fin de la couture.
Sans couteau	Le couteau n'est pas actionné. Pour « Aucune action du couteau », l'affichage du bouton passe à  .

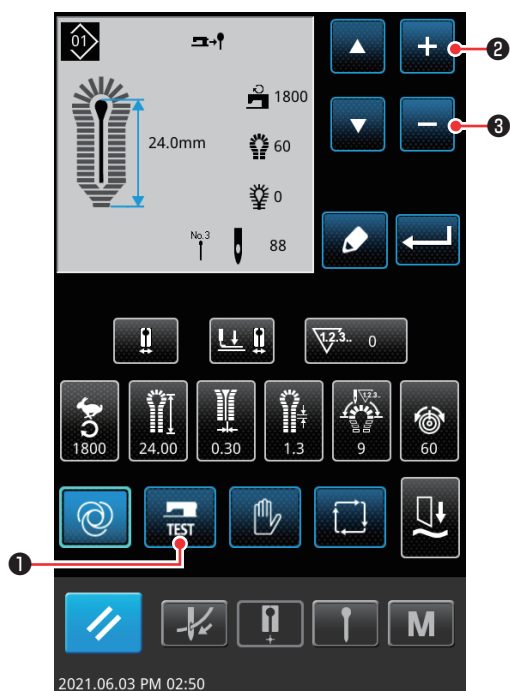


Étant donné que les motifs n° 01 à 11 ② sont les motifs par défaut, l'action du couteau ne peut pas être sélectionnée.

(9) Changer le mode de fonctionnement

Vous pouvez basculer le mode de fonctionnement en mode de test.



En mode test, vous pouvez vérifier la forme de couture en faisant avancer la couture point par point.



■ Comment passer en mode test

Appuyez sur  ① pour passer en mode test.

■ Commande de la machine à coudre en mode de test

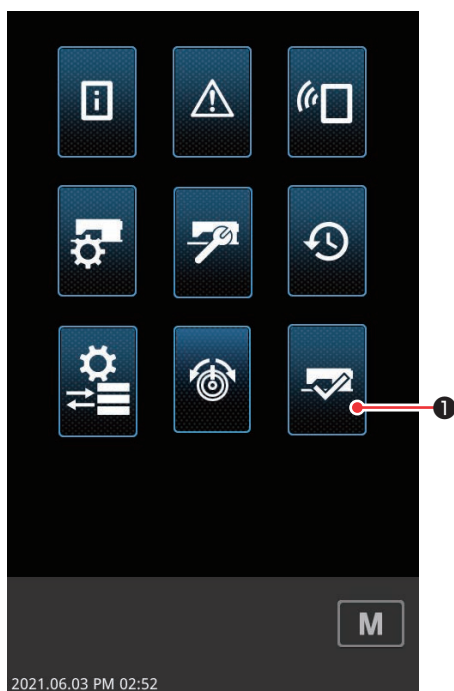
- 1) Appuyez sur l'interrupteur de presseur pour abaisser le pied presseur.
- 2) Appuyez sur l'interrupteur de départ pour ramener la machine à coudre en position de démarrage de la couture.
- 3) Appuyez sur l'interrupteur de départ ou sur  ② pour avancer point par point, ou sur  ③ pour reculer point par point.
- 4) Appuyez sur l'interrupteur de départ en position de fin de couture pour ramener la machine à coudre en position d'attente.
- 5) Appuyez sur l'interrupteur de presseur pour lever le pied presseur.




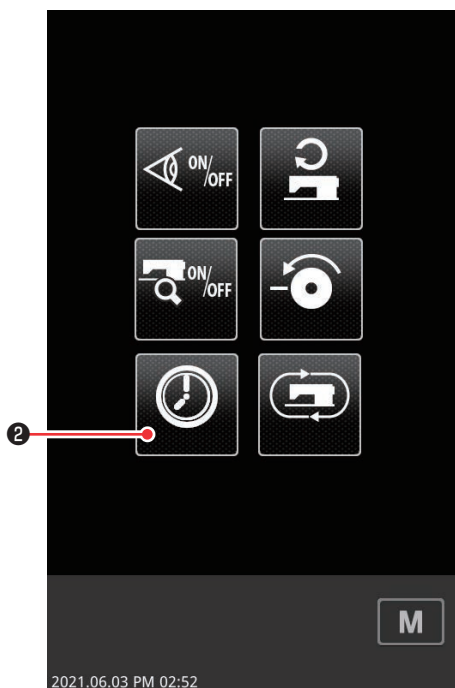
L'action du couteau ne change pas en mode test, même si vous avez réglé l'action du couteau différemment (couteau de coupe antérieure/couteau de coupe postérieure/sans couteau).


(10) Réglage de l'horloge

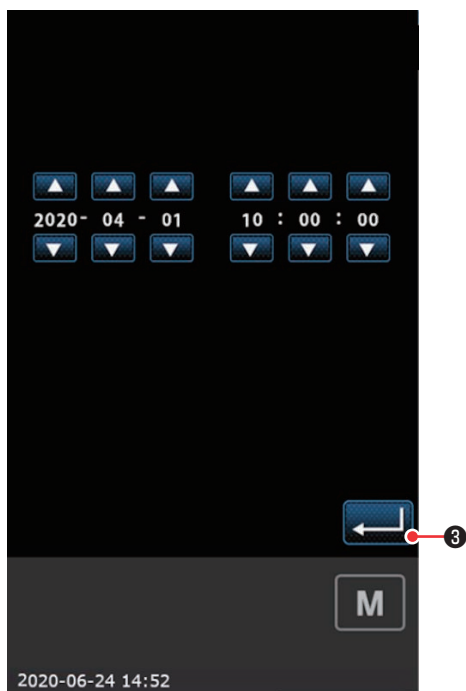
Définissez la date et l'heure.




- 1) Appuyez sur  ①.

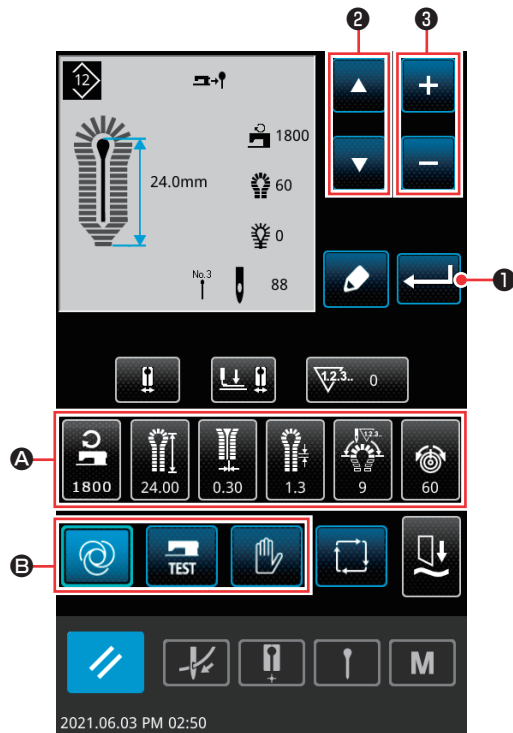


2) Appuyez sur  2 .



3) Définissez la date et l'heure. Appuyez sur  3 .

7. PROCEDURE DE SAISIE DES DONNEES DE COUTURE



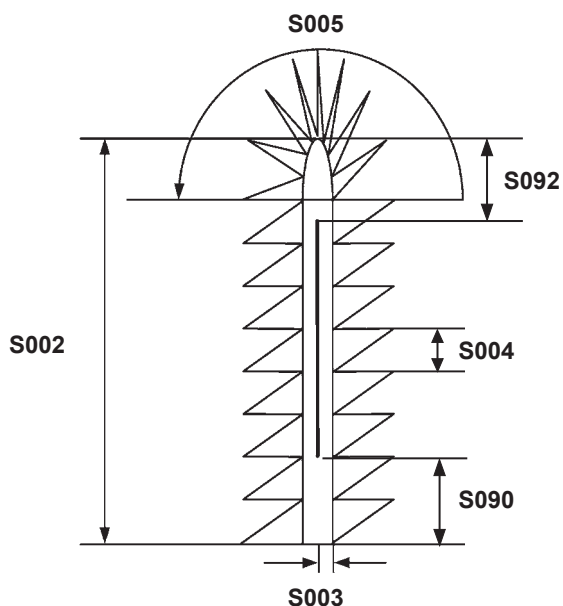
- 1) Appuyez sur ① ou **A** pour afficher les données de couture. (Les données de couture affichées varient selon le bouton.)
- 2) Appuyez sur ② ou **A** pour sélectionner les données de couture. Ensuite, appuyez sur ③ pour modifier la valeur de réglage.
- 3) Appuyez sur l'une des touches **B** pour terminer la modification. La valeur réglée est maintenant sauvegardée.

Attention Si vous éteignez la machine sans avoir appuyé sur l'une des touches **B** de l'étape 3) ci-dessus, la valeur de réglage ne sera pas enregistrée.

Attention Les données de couture sélectionnables varient selon le réglage défini pour le numéro du couteau (S011) et la forme de la barrette de renfort (S040).

(1) Réglage des données de couture pour une boutonnière en point noué

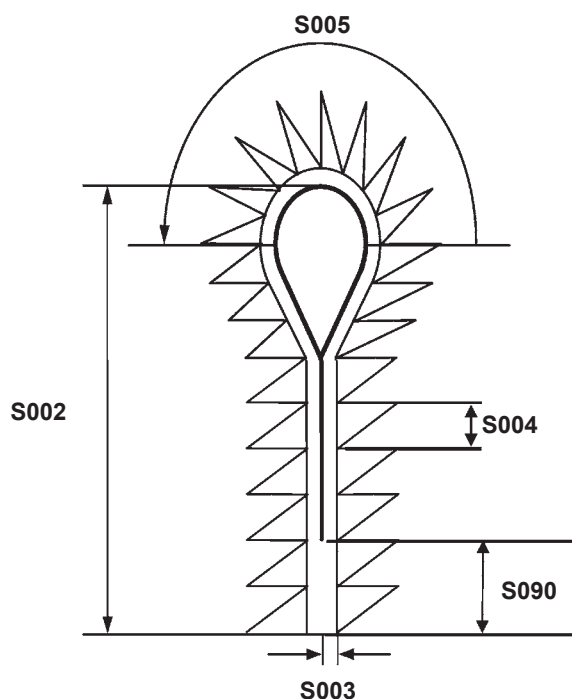
Pour les boutonnières en point noué, vous pouvez définir les paramètres de couture suivants.



S002	Longueur de la couture
S003	Intervalle de coupe du tissu
S004	Pas de couture
S005	Nombre de points de l'œillet
S090	Correction de la longueur de coupe
S092	Décalage des boutonnières en point noué

(2) Réglage des données de couture pour une boutonnière à œillets

Pour les boutonnières à œillets, vous pouvez définir les paramètres de couture suivants.



S002	Longueur de la couture
S003	Intervalle de coupe du tissu
S004	Pas de couture
S005	Nombre de points de l'œillet
S090	Correction de la longueur de coupe



La vitesse de couture d'une boutonnière à œillets correspond à la somme de la vitesse de couture (S001) et de la réduction de vitesse pour un œillet (S013).

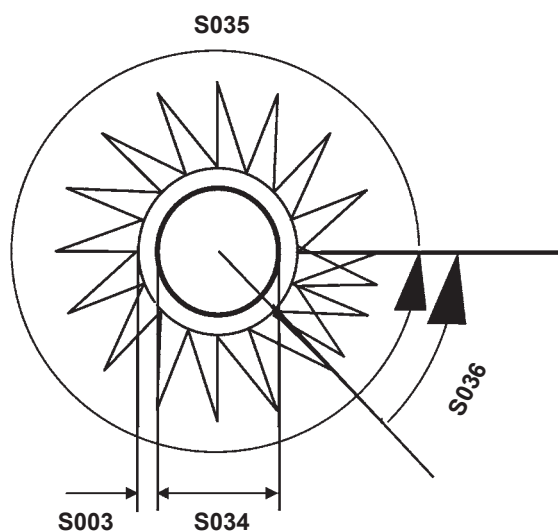


La forme de la boutonnière à œillets peut être compensée.

Voir "9.(3) Procédure de correction de tension du fil pour chaque partie" p.47 pour plus d'information.

(3) Réglage des données de couture pour œillet en point radial

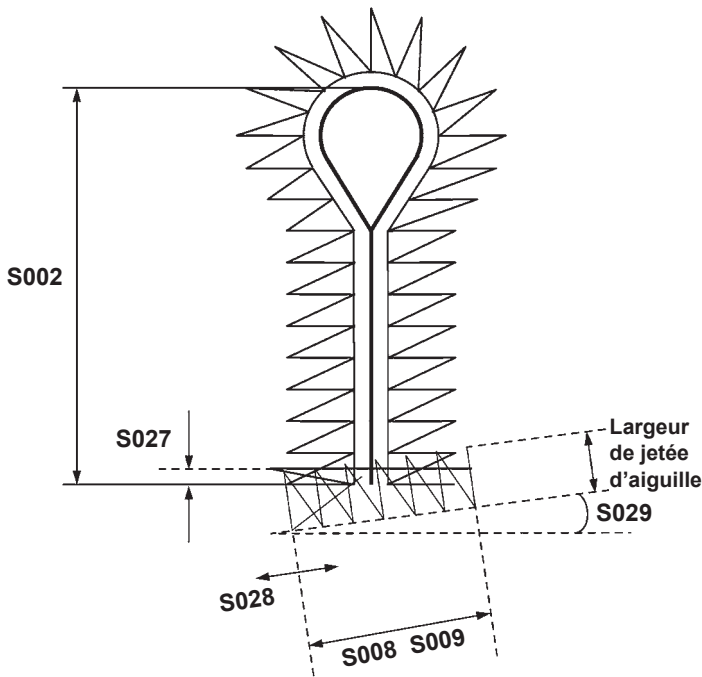
Pour les barrettes radiales à œillets, vous pouvez définir les paramètres de couture suivants.



S003	Intervalle de coupe du tissu
S034	Taille du couteau pour barrette radiale à œillets
S035	Nombre de points de l'œillet en point radial
S036	Nombre de points superposées de l'œillet en point radial

(4) Réglage des données de couture pour les barrettes de renfort droites

Pour les barrettes droites, vous pouvez définir les paramètres de couture suivants.



S002	Longueur de la couture
S008	Longueur des barrettes droites
S009	Nombre de points pour les barrettes droites
S027	Quantité de chevauchement de la barrette droite
S028	Correction de la position X de la barrette droite
S029	Correction de l'inclinaison de la barrette droite



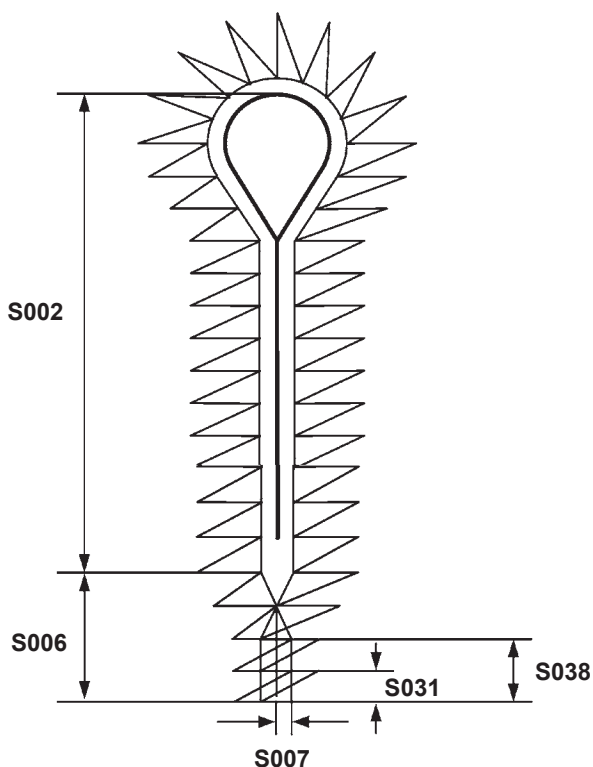
La vitesse de couture de la partie droite de la barrette est la vitesse indiquée en S014.



Voir "9.(3) Procédure de correction de tension du fil pour chaque partie" p.47 pour la procédure de réglage de la largeur de jetée de l'aiguille sur la partie droite de la barrette.

(5) Réglage des données de couture pour les barrettes en pointe

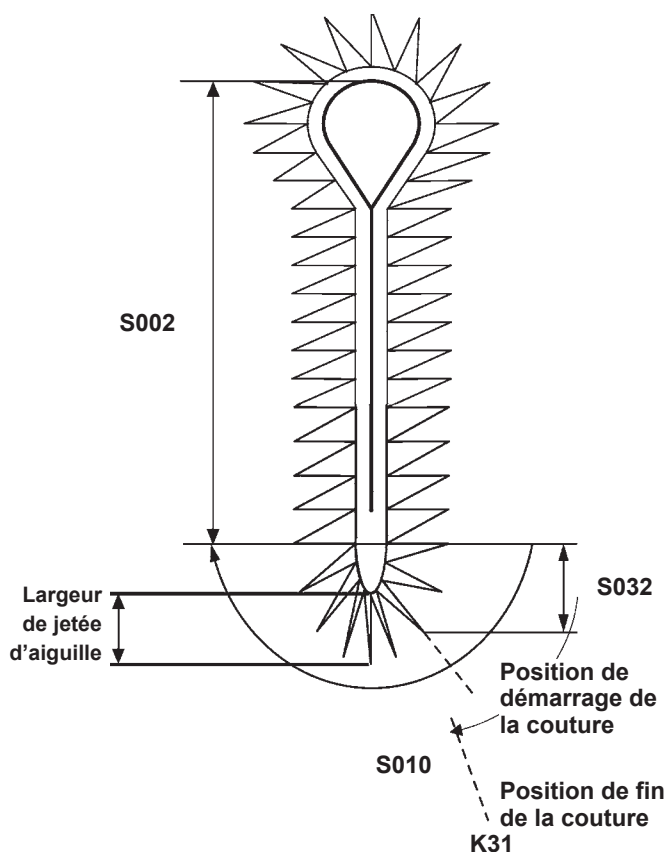
Pour les barrettes en pointe, vous pouvez définir les paramètres de couture suivants.



S002	Longueur de la couture
S006	Longueur des barrettes en pointe
S007	Décalage
S031	Pas de couture des points de fixation de la partie en pointe de la barrette à la fin de la couture
S038	Nombre de points de la partie droite de la barrette en pointe

(6) Réglage des données de couture pour les barrettes de forme arrondie

Pour les barrettes de forme arrondie, les paramètres de couture suivants peuvent être définis.



S002	Longueur de la couture
S010	Nombre de points pour les barrettes arrondies
S032	Nombre de points superposés pour les barrettes arrondies
K31	Angle des barrettes arrondies en fin de couture



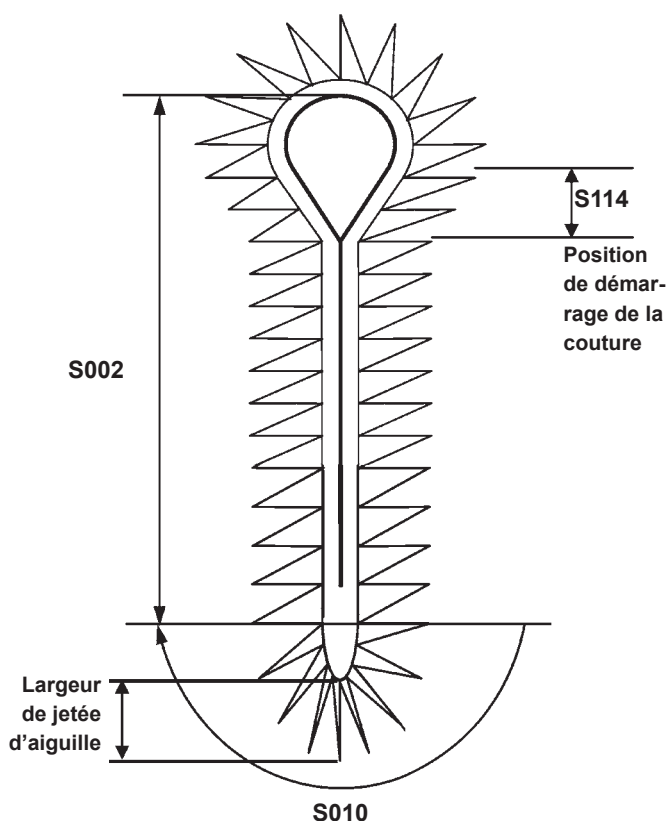
La vitesse de couture pour la partie arrondie de la barrette correspond à la somme de la vitesse de couture (S001) et de la réduction de vitesse pour une barrette arrondie (S118).



Voir "9.(3) Procédure de correction de tension du fil pour chaque partie" p.47 pour la procédure de réglage de la largeur de jetée de l'aiguille sur la partie arrondie de la barrette.

(7) Réglage des données de couture pour les barrettes de forme arrondie 2

Pour les barrettes de forme arrondie, les paramètres de couture suivants peuvent être définis.



S002	Longueur de la couture
S010	Nombre de points pour les barrettes arrondies
S114	Nombre de points pour les barrettes arrondies 2




La vitesse de couture pour la partie arrondie de la barrette correspond à la somme de la vitesse de couture (S001) et de la réduction de vitesse pour une barrette arrondie (S118).



Voir "9.(3) Procédure de correction de tension du fil pour chaque partie" p.47 pour la procédure de réglage de la largeur de jetée de l'aiguille sur la partie arrondie de la barrette.


(8) Liste des données de couture

N° des données	Type de réglage	Min	Max	Unité		Description	 Réinitialisation *
S001	Vitesse de couture	400	2200	100	sti/min		1800
S002	Longueur de la couture	10	38	1	mm		25,0
S003	Intervalle de coupe du tissu	-2,50	1,2	0,1	mm		0,2
S004	Pas de couture	0,50	4	0,1	mm		1,0
S005	Nombre de points de l'œillet	4	20	1	Point		9
S006	Longueur des barrettes en pointe	1	20	1	mm		6,0
S007	Décalage	0,5	2,0	0,1	mm		1,2
S008	Longueur des barrettes droites	2,0	9,0	0,1	mm		5,0
S009	Nombre de points pour les barrettes droites	5	18	1	Point		7
S010	Nombre de points pour les barrettes arrondies	5	17	1	Point		7,0
S011	N° de couteau	0	10	1			2
S012	Correction de la largeur de jetée de l'aiguille	-1,0	1,0	0,1	mm	Valeur de correction à ajouter au K10. Voir " 13.(2) Liste des Interrupteur logiciel " p.79 pour plus d'information.	0,0
S013	Réduction de vitesse pour un œillet	-600	0	100	sti/min		0
S014	Vitesse d'une partie de barrette droite	1000	2200	100	sti/min		1800
S015	Démarrage en douceur	0	6	1	Point		2
S016	Vitesse de démarrage en douceur	400	1500	100	sti/min		700
S017	Correction X de la position de couture	-0,5	0,5	0,1	mm		0,0
S018	Correction Y de la position de couture	-0,7	0,7	0,1	mm		0,0
S019	Nombre de points de fixation au démarrage de la couture	0	4	1	Point		0
S020	Nombre de points de fixation à la fin de la couture	0	4	1	Point		0
S021	Correction transversale des œillets	-1	6	1			0
S022	Correction longitudinale gauche	-1	6	1			0
S023	Correction de virage	-40	40	1			0
S024	Correction θ_2	-3	3	1			0
S026	Correction de la largeur d'une barrette droite	-1,0	0,0	0,1	mm		0,0

* Pour les motifs de couture à partir du n° 12, les valeurs indiquées dans cette colonne du tableau prendront effet lorsque vous appuierez sur .




Cette valeur sera sauvegardée dans le motif de couture correspondant lorsque vous appuierez sur .

N° des données	Type de réglage	Min	Max	Unité		Description	 Réinitialisation *
S028	Correction de la position X de la barrette droite	-1,0	1,0	0,1	mm		0,0
S029	Correction de l'inclinaison de la barrette droite	-3	1	1			0,0
S031	Pas de couture des points de fixation de la partie en pointe de la barrette à la fin de la couture	20	100	5	%		50%
S032	Nombre de points superposés pour les barrettes arrondies	1	4	1	Point		1
S033	Pénétrations de l'aiguille sans couteau de coupe du tissu	1	2	1			1
S034	Taille du couteau pour barrette radiale à œillets	2	5	0,1	mm		3,0
S035	Nombre de points de l'œillet en point radial	8	100	1	Point		21
S036	Nombre de points superposées de l'œillet en point radial	1	5	1	Point		2
S037	Nombre de points de renfort	0	30	1	Point		0
S038	Nombre de points de la partie droite de la barrette en pointe	0,05	20	0,05	Point		3,10
S039	Copie du programme	-	-	-		Pour copier le motif. Voir "6.(2) Création d'un motif" p.18 pour plus d'information.	OFF
S040	Forme des barrettes de renfort	1	5	1		1. Sans barrette de renfort, 2 : Barrette en pointe, 3 : Barrette droite, 4 : Barrette arrondie, 5 : Barrette arrondie 2	2
S042	Correction de la largeur des œillets	1,0	4,0	0,1	mm		2,5
S043	Correction de la longueur des œillets	1,0	8,0	0,1	mm		3,8
S060	Tension du fil d'aiguille	0	180	1			60
S061	Correction de la tension du fil d'aiguille pour la partie droite parallèle	-180	180	1		Valeur de correction à ajouter à S060. Voir "9.(2) Procédure de correction de tension du fil pour chaque partie" p.45 pour plus d'information.	0
S062	Correction de la tension du fil d'aiguille pour la partie gauche parallèle	-180	180	1		Valeur de correction à ajouter à S060. Voir "9.(2) Procédure de correction de tension du fil pour chaque partie" p.45 pour plus d'information.	0
S063	Correction de la tension du fil d'aiguille pour l'œillet	-180	180	1		Valeur de correction à ajouter à S060. Voir "9.(2) Procédure de correction de tension du fil pour chaque partie" p.45 pour plus d'information.	0

* Pour les motifs de couture à partir du n° 12, les valeurs indiquées dans cette colonne du tableau prendront effet lorsque vous appuierez sur .




Cette valeur sera sauvegardée dans le motif de couture correspondant lorsque vous appuierez sur .

N° des données	Type de réglage	Min	Max	Unité	Description	 Réinitialisation *
S064	Correction de la tension du fil d'aiguille pour la partie en bas à droite de l'œillet	-180	180	1	Valeur de correction à ajouter à S060. Voir "9.(2) Procédure de correction de tension du fil pour chaque partie" p.45 pour plus d'information.	0
S065	Correction de la tension du fil d'aiguille pour la partie en bas à gauche de l'œillet	-180	180	1	Valeur de correction à ajouter à S060. Voir "9.(2) Procédure de correction de tension du fil pour chaque partie" p.45 pour plus d'information.	0
S066	Correction de la tension du fil d'aiguille pour la barrette de renfort droite	-180	180	1	Valeur de correction à ajouter à S060. Voir "9.(2) Procédure de correction de tension du fil pour chaque partie" p.45 pour plus d'information.	0
S067	Correction de la tension du fil d'aiguille pour la barrette de renfort gauche	-180	180	1	Valeur de correction à ajouter à S060. Voir "9.(2) Procédure de correction de tension du fil pour chaque partie" p.45 pour plus d'information.	0
S068	Correction de la tension du fil d'aiguille pour la barrette de renfort droite 2	-180	180	1	Valeur de correction à ajouter à S060. Voir "9.(2) Procédure de correction de tension du fil pour chaque partie" p.45 pour plus d'information.	0
S069	Correction de la tension du fil d'aiguille pour la barrette de renfort gauche 2	-180	180	1	Valeur de correction à ajouter à S060. Voir "9.(2) Procédure de correction de tension du fil pour chaque partie" p.45 pour plus d'information.	0
S071	Correction de la tension du fil d'aiguille pour le démarrage de la couture	-180	180	1	Valeur de correction à ajouter à S060.	0
S072	Correction de la tension du fil d'aiguille pour la fin de la couture	-180	180	1	Valeur de correction à ajouter à S060.	0
S073	Correction de la tension du fil d'aiguille au moment de la coupe du fil	-180	180	1	La tension du fil d'aiguille au moment de la coupe du fil correspond à U09 + S073. Voir "13.(2) Liste des Interrupteur logiciel" p.79 pour plus d'information.	0
S074	Correction de la tension du fil d'aiguille au moment de l'arrêt	-180	180	1	La tension du fil d'aiguille au moment de l'arrêt correspond à U11 + S074. Voir "13.(2) Liste des Interrupteur logiciel" p.79 pour plus d'information.	0
S075	Tension du fil de boucleur	0	180	1		0
S076	Correction de la tension du fil de boucleur pour la partie droite parallèle	-180	180	1	Valeur de correction à ajouter à S075. Voir "9.(2) Procédure de correction de tension du fil pour chaque partie" p.45 pour plus d'information.	0
S077	Correction de la tension du fil de boucleur pour la partie gauche parallèle	-180	180	1	Valeur de correction à ajouter à S075. Voir "9.(2) Procédure de correction de tension du fil pour chaque partie" p.45 pour plus d'information.	0

* Pour les motifs de couture à partir du n° 12, les valeurs indiquées dans cette colonne du tableau prendront effet lorsque vous appuierez sur .




Cette valeur sera sauvegardée dans le motif de couture correspondant lorsque vous appuierez sur .

N° des données	Type de réglage	Min	Max	Unité	Description	 Réinitialisation *
S078	Correction de la tension du fil de boucleur pour l'œillet	-180	180	1	Valeur de correction à ajouter à S075. Voir " 9.(2) Procédure de correction de tension du fil pour chaque partie " p.45 pour plus d'information.	0
S079	Correction de la tension du fil de boucleur pour la partie en bas à droite de l'œillet	-180	180	1	Valeur de correction à ajouter à S075. Voir " 9.(2) Procédure de correction de tension du fil pour chaque partie " p.45 pour plus d'information.	0
S080	Correction de la tension du fil de boucleur pour la partie en bas à gauche de l'œillet	-180	180	1	Valeur de correction à ajouter à S075. Voir " 9.(2) Procédure de correction de tension du fil pour chaque partie " p.45 pour plus d'information.	0
S081	Correction de la tension du fil de boucleur pour la barrette de renfort droite	-180	180	1	Valeur de correction à ajouter à S075. Voir " 9.(2) Procédure de correction de tension du fil pour chaque partie " p.45 pour plus d'information.	0
S082	Correction de la tension du fil de boucleur pour la barrette de renfort gauche	-180	180	1	Valeur de correction à ajouter à S075. Voir " 9.(2) Procédure de correction de tension du fil pour chaque partie " p.45 pour plus d'information.	0
S083	Correction 2 de la tension du fil de boucleur pour la barrette de renfort droite	-180	180	1	Valeur de correction à ajouter à S075. Voir " 9.(2) Procédure de correction de tension du fil pour chaque partie " p.45 pour plus d'information.	0
S084	Correction 2 de la tension du fil de boucleur pour la barrette de renfort gauche	-180	180	1	Valeur de correction à ajouter à S075. Voir " 9.(2) Procédure de correction de tension du fil pour chaque partie " p.45 pour plus d'information.	0
S086	Correction de la tension du fil de boucleur pour le démarrage de la couture	-180	180	1	Valeur de correction à ajouter à S075.	0
S087	Correction de la tension du fil de boucleur pour la fin de la couture	-180	180	1	Valeur de correction à ajouter à S075.	0
S088	Correction de la tension du fil de boucleur au moment de la coupe du fil	-180	180	1	La tension du fil de boucleur au moment de la coupe du fil correspond à U10 + S088. Voir " 13.(2) Liste des Interrupteur logiciel " p.79 pour plus d'information.	0
S089	Correction de la tension du fil de boucleur au moment de l'arrêt	-180	180	1	La tension du fil de boucleur au moment de l'arrêt correspond à U12 + S089. Voir " 13.(2) Liste des Interrupteur logiciel " p.79 pour plus d'information.	0
S090	Correction de la longueur de coupe	0	5	0,1 mm		0,0
S091	Sélection multiple	0	3	1		0
S092	Décalage des boutonsnières en point noué	0	5	0,1 mm		0,0
S101	Pression du couteau (n° 1)	0	255	1		0

* Pour les motifs de couture à partir du n° 12, les valeurs indiquées dans cette colonne du tableau prendront effet lorsque vous appuierez sur .



Cette valeur sera sauvegardée dans le motif de couture correspondant lorsque vous appuierez sur .

N° des données	Type de réglage	Min	Max	Unité		Description	 Réinitialisation *
S102	Pression du couteau (n° 2)	0	255	1			0
S103	Pression du couteau (n° 3)	0	255	1			0
S105	Correction longitudinale de l'œillet gauche	-0,2	0,6	0,1	mm		0,0
S106	Correction longitudinale pour la partie parallèle gauche	-0,2	0,6	0,1	mm		0,0
S107	Réglage de la largeur de jetée de l'aiguille pour la partie en bas à droite de l'œillet	-1,0	1,0	0,1	mm		0,0
S108	Réglage de la largeur de jetée de l'aiguille pour la partie en bas à gauche de l'œillet	-1,0	1,0	0,1	mm		0,0
S112	Nombre de points pour lesquels la tension pour le début de couture est activée	0	5	1	Point	La couture est effectuée pour ce nombre de points en début de couture, en appliquant une tension du fil d'aiguille de S060 + S071 et une tension du fil de boucleur de S075 + S086.	0
S113	Nombre de points pour lesquels la tension pour la fin de la couture est activée	0	5	1	Point	La couture est effectuée pour ce nombre de points en fin de couture, en appliquant une tension du fil d'aiguille de S060 + S072 et une tension du fil de boucleur de S075 + S087.	0
S115	Largeur de jetée de l'aiguille pour une barrette arrondie	-1,0	1,0	0,1	mm		0,0
S116	Calibreur d'aiguilles pour le haut de l'œillet	-1,0	1,0	0,1	mm		0,9
S118	Réduction de vitesse pour une barrette arrondie	-600	0	100	sti/min		0

* Pour les motifs de couture à partir du n° 12, les valeurs indiquées dans cette colonne du tableau prendront effet lorsque vous appuierez sur .



Cette valeur sera sauvegardée dans le motif de couture correspondant lorsque vous appuierez sur .

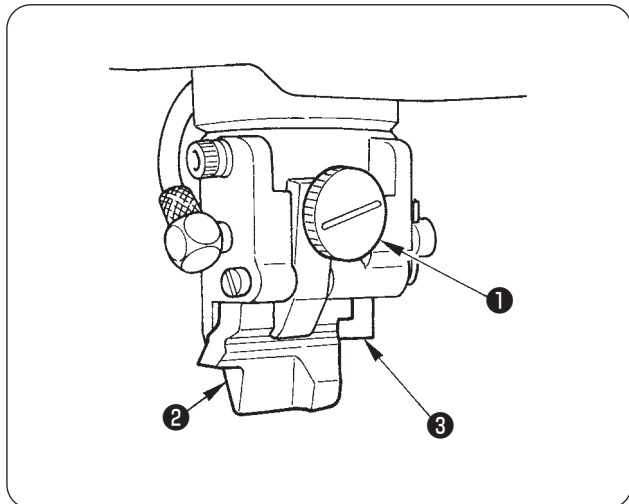
8. REGLAGE DES PIÈCES



AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations ci-dessous.

(1) Remplacement du couteau fendeur et du porte-couteau

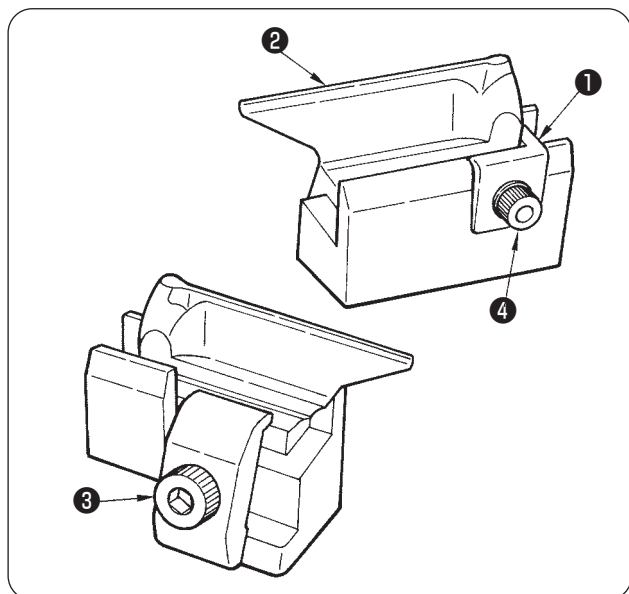


■ Remplacement du couteau fendeur supérieur et du porte-couteau

- 1) Desserrer la vis moletée ① et retirer le porte-couteau et le couteau fendeur ②.
- 2) Amener le porte-couteau ou le couteau fendeur à remplacer contre la butée ③, puis resserrer la vis moletée ①.



La butée ③ est destinée au positionnement. Il ne faut pas la déplacer.



■ Couteau fendeur inférieur et porte-couteau

- 1) Desserrer la vis de fixation ③, puis retirer le porte-couteau et le couteau fendeur ②.
- 2) Amener le porte-couteau ou le couteau fendeur à remplacer contre la butée ①, puis resserrer la vis de fixation ③.



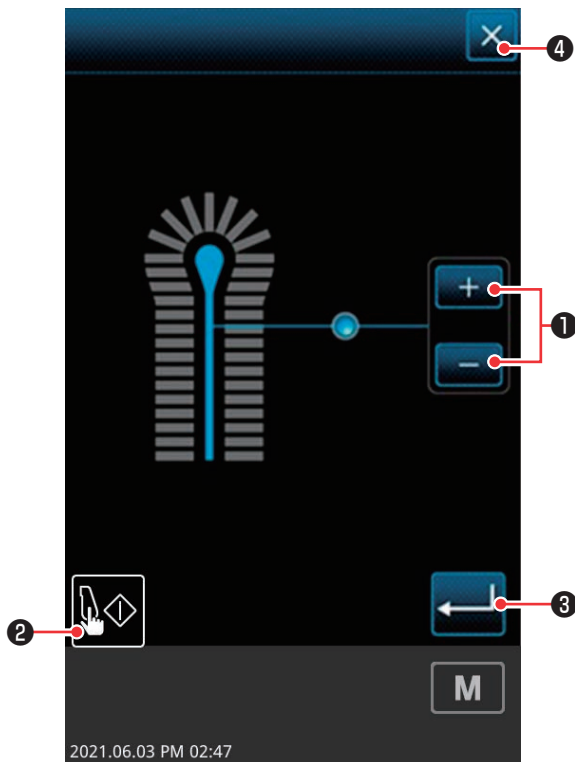
La butée ① est destinée au positionnement. Il ne faut pas desserrer la vis ④.



Lorsqu'on remplace le couteau fendeur, veiller à ce que son numéro corresponde avec le numéro de couteau du programme. Utiliser le couteau fendeur et le porte-couteau comme un ensemble. (Autrement, deux marques de couteau différentes seront formées et le tissu ne sera pas coupé avec précision. Le couteau fendeur pourra se casser.)

(2) Réglage de la pression du couteau du type standard

- Vous pouvez régler la pression du couteau.
- Après le remplacement du couteau de coupe du tissu ou du porte-couteau ou après un changement de tissu, vous devez vérifier la pression du couteau.
- Modifiez la valeur de réglage après avoir vérifié soigneusement la surface du porte-couteau et le couteau.
- Nous conseillons d'augmenter progressivement la valeur de réglage en partant d'une faible valeur.



- 1) Appuyez sur **+** **-** **1** pour changer la pression du couteau.
La pression est réglable entre 0 (zéro) et 225. Plus le chiffre est élevé, plus la pression du couteau est forte.
- 2) Appuyez sur **←** **3** pour sauvegarder le réglage.
- 3) Appuyez sur **👤** **2** pour actionner le couteau avec la pression que vous avez définie.
Appuyez sur **X** **4** pour annuler le réglage et quitter l'édition.

* **Appuyez sur le bouton de démarrage pour activer le couteau.**

Réglez la pression du couteau au plus bas possible.

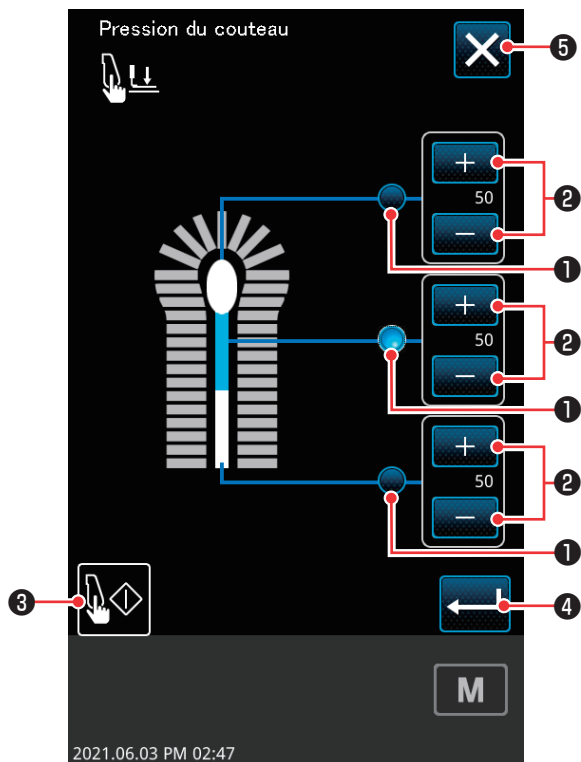


Une pression du couteau trop forte peut causer un dysfonctionnement du moteur d'entraînement, la casse du couteau, etc.

(3) Réglage de la pression du couteau de type multicoupe

- Vous pouvez régler la pression du couteau.
- Après le remplacement du couteau de coupe du tissu ou du porte-couteau ou après un changement de tissu, vous devez vérifier la pression du couteau.
- Modifiez la valeur de réglage après avoir vérifié soigneusement la surface du porte-couteau et le couteau.
- Nous conseillons d'augmenter progressivement la valeur de réglage en partant d'une faible valeur.

La pression du couteau au moment de la coupe multiple peut être réglée pour chaque position de coupe.



- 1) Définissez une valeur pour la sélection multiple (S091).
- 2) Appuyez sur pour confirmer la valeur de réglage. Ensuite, appuyez sur .
- 3) Appuyez sur ① pour sélectionner la pression que vous souhaitez définir pour le couteau.
- 4) Appuyez sur ② pour changer la pression du couteau. La pression est réglable entre 0 (zéro) et 225. Plus le chiffre est élevé, plus la pression du couteau est forte.
- 5) Appuyez sur ④ pour sauvegarder le réglage.
- 6) Appuyez sur ③ pour actionner le couteau avec la pression que vous avez définie. Appuyez sur ⑤ pour annuler le réglage et quitter l'édition.

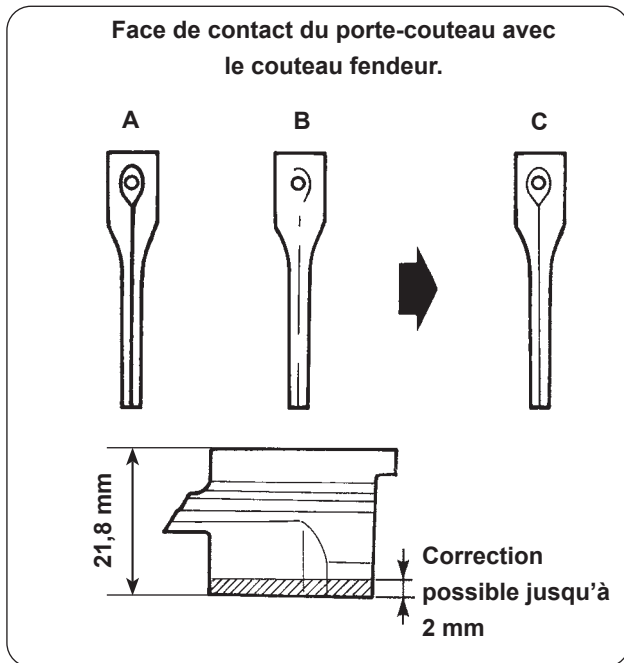
* **Appuyez sur l'interrupteur de départ pour actionner le couteau, mais uniquement la première fois.**



Réglez la pression du couteau au plus bas possible.

Une pression du couteau trop forte peut causer un dysfonctionnement du moteur d'entraînement, la casse du couteau, etc.

(4) Usure de la face du porte-couteau



- 1) Retirer le porte-couteau.
(Voir "8.(1) Remplacement du couteau fendeur et du porte-couteau" p.34.)
- 2) Lorsque la marque du couteau est trop profonde, la marque du couteau est reproduit (A sur la Fig. du côté gauche) en utilisant un autre couteau ou la marque du couteau est formée partiellement et n'est pas formée sur l'ensemble de la surface reproduit (B sur la Fig. du côté gauche). Dans ce cas, meuler la surface avec une pierre à aiguiser à huile ou un autre outil approprié de telle sorte que la marque du couteau devienne uniforme.



Le porte-couteau peut être rectifié jusqu'à 2 mm.

- 3) S'il n'est pas possible de couper le tissu avec précision après avoir correctement rectifié le porte-couteau, vérifier l'état d'usure de la pointe de la lame du couteau fendeur.



1. Lorsqu'on remplace le couteau, utiliser un porte-couteau neuf ou rectifié.
Autrement la pointe de la lame du couteau fendeur risque de se casser.
2. Après avoir corrigé la gaine du couteau, réajustez la pression du couteau.
3. Après avoir remplacé le couteau par un neuf, remettez la pression du couteau à 0 (zéro).

(5) Réglage du couteau fendeur pour l'épaisseur de tissu



Si le tissu est très épais à l'endroit où le tissu doit être coupé ou si la longueur de coupe d'un tissu épais est grande, effectuer le paramétrage suivant. La section de petite vitesse de coupe du tissu augmente alors.

	Valeurs standard sur le panneau de commande
Tissus légers (deux plis de gabardine de laine)	10
Tissus lourds (deux couches de denim de 400 oz)	50
Tissus très lourds (six couches de denim de 400 oz)	90



Si ne serait-ce qu'un pli du tissu reste non coupé après la coupe du tissu, des fragments de tissu s'accumuleront et provoqueront un dysfonctionnement. En particulier lorsque vous réglez la pression du couteau pour des tissus très lourds, pensez à retirer les fragments de tissu avant de vérifier la pression du couteau.

(6) Réglage de la largeur des points

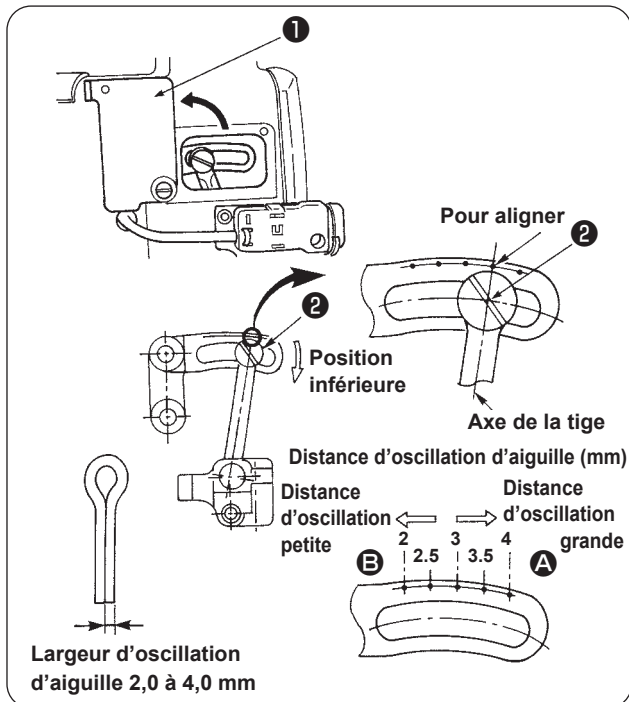


AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations ci-dessous.



La largeur des points peut aller jusqu'à 3,2 mm. Au-delà de 3,2 mm, il peut se produire un saut de points. Si une largeur des points supérieure à 3,2 mm est nécessaire, utiliser le boucleur gauche et l'étendeur gauche en option.



- 1) Ouvrir le couvercle de réglage d'oscillation d'aiguille ①.
- 2) Tourner le volant pour abaisser la barre à aiguille au maximum.
- 3) Desserrer le pivot ② de la biellette d'oscillation B.



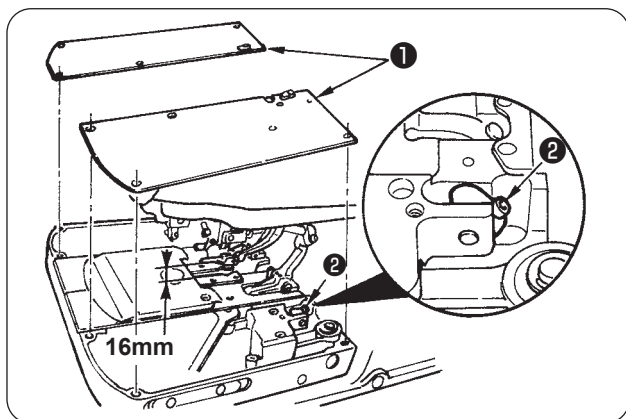
- Lorsqu'on déplace la biellette d'oscillation B dans le sens A, la largeur des points augmente.
- Lorsqu'on déplace la biellette d'oscillation B dans le sens B, la largeur des points diminue.

- 4) Après avoir réglé la largeur des points, fixer le pivot ② de la biellette d'oscillation B, puis refermer le couvercle de réglage d'oscillation d'aiguille.
- 5) Après avoir réglé la largeur des points dans la procédure ci-dessus, vérifier les points de "10.(2) Relation entre l'aiguille et le boucleur" p.52, "10.(3) Jeu entre l'aiguille et le boucleur" p.54 et "10.(5) Positions d'installation des étendeurs et synchronisation de leur ouverture / fermeture" p.55.



Le point de repère gravé indique la valeur standard. Pour une mesure précise, vérifier la valeur avec les marques de piqures d'aiguille sur une feuille de papier ou autre.

(7) Réglage du presseur

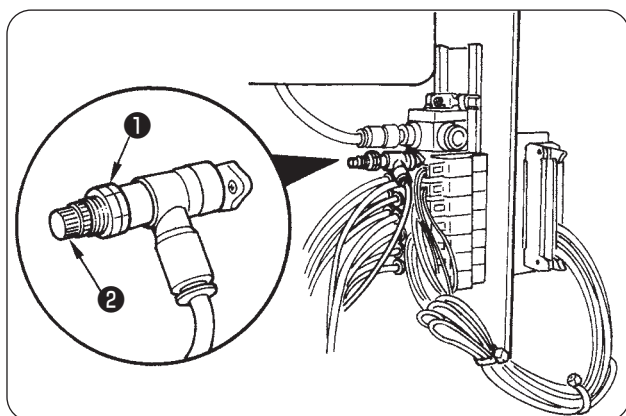


■ Réglage de la hauteur du presseur

- 1) Retirer le couvercle auxiliaire de plaque de presseur ① .
- 2) Desserrer la vis ② et régler la hauteur du presseur.



La hauteur du presseur peut être réglée jusqu'à 16 mm. Si on la règle à plus de 16 mm, le presseur heurte le protège-doigts lorsque la position de mise en place du tissu est à l'avant et que le presseur remonte.



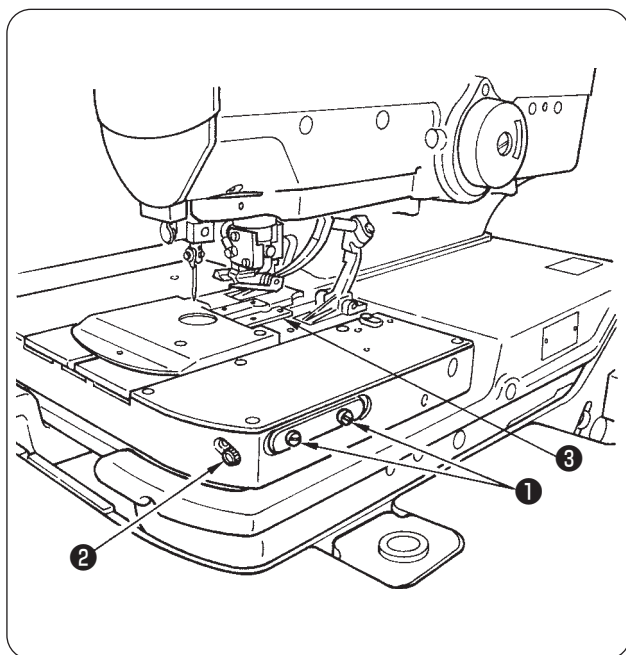
■ Réglage de la pression du presseur

Desserrer l'écrou ① du détendeur et régler la pression avec la vis de réglage ② .



Lorsqu'on tourne la vis dans le sens des aiguilles d'une montre, la pression du presseur augmente. Lorsqu'on la tourne dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, la pression diminue.

(8) Réglage de l'ouverture du presseur



■ Procédure de réglage

Desserrer la vis de fixation ① et tourner la vis de réglage ② pour régler l'ouverture.

La position sur laquelle la plaque du presseur se ferme change selon ce réglage.



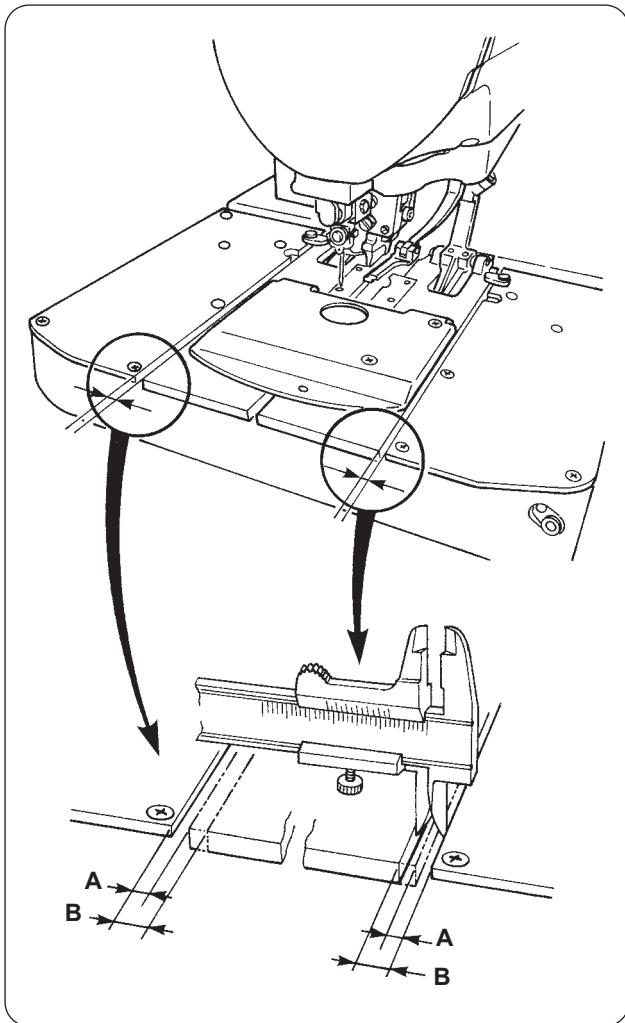
Lorsqu'on tourne la vis de réglage ② dans le sens des aiguilles d'une montre, l'ouverture diminue. Lorsqu'on la tourne dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, l'ouverture augmente.




On peut régler la position du presseur (A sur la figure ci-dessous) lors de la couture (avec le tissu à l'état ouvert) pour approcher le presseur de la plaque à aiguille. (Voir le manuel du technicien.)



* Il se peut alors, dans certaines conditions, qu'une rectification supplémentaire de la plaque de support ③ soit nécessaire pour éviter qu'elle ne soit heurtée par le couteau fendeur.




■ Vérification de l'ouverture du tissu lors du réglage

- 1) Lorsque vous allumez la machine, le message « Appuyez sur le bouton de démarrage » s'affiche. Ensuite, appuyez sur l'interrupteur de départ.
- 2) Appuyez sur  pour passer en mode test.
- 3) Appuyez sur l'interrupteur de presseur pour abaisser le pied presseur.
- 4) Appuyez sur le bouton de démarrage. Le mécanisme d'ouverture du tissu est actionné et le socle d'entraînement se déplace jusqu'à la position de démarrage de la couture avant de s'arrêter.



Mesurer alors la position "A" de la plaque de presseur avec un pied à coulisse micrométrique ou un instrument similaire.

- 5) Appuyez sur le bouton , le presseur se lève, puis le mécanisme d'ouverture du tissu se ferme et revient à son point de départ.

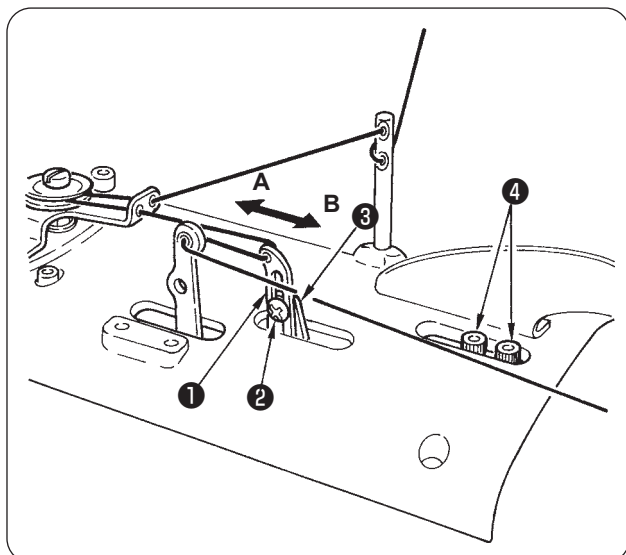


Mesurer alors la position "B" de la plaque de presseur avec un pied à coulisse micrométrique ou un instrument similaire. $B - (\text{moins}) A$, (différence entre A et B) = distance d'ouverture du tissu.



La distance d'ouverture du tissu peut être réglée entre 0 à 2 mm. Normalement, toutefois, une distance de 0,5 à 0,8 mm suffit.

(9) Réglage de la longueur de distribution de fil d'aiguille



■ Réglage de la longueur de distribution de fil d'aiguille pendant la couture

Desserrer la vis ② et remonter ou abaisser le guidefil de tirage du fil d'aiguille ① pour régler la longueur de distribution.

- Lorsqu'on abaisse le guide-fil, la longueur de fil d'aiguille fournie diminue et le serrage du fil d'aiguille augmente.
- Lorsqu'on remonte le guide-fil, la longueur de fil d'aiguille fournie augmente et le serrage du fil d'aiguille diminue.



■ Réglage de la longueur tirée de fil d'aiguille au début de la couture

Desserrer les vis ④ et déplacer le bras de tirage du fil ③ dans la direction de A ou de B pour régler la quantité de tirage du fil. Lorsque la machine est équipée avec l'unité pince-fil d'aiguille, si le bras de tirage du fil est déplacé dans la direction A, le fil restant sur l'aiguille sera plus court et le fil pourra facilement être enroulé.

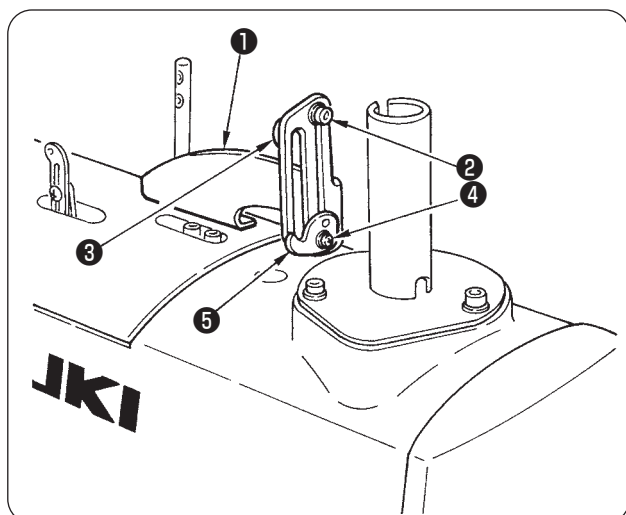


Lorsque la machine est fournie sans pince-fil d'aiguille et que l'interrupteur logiciel U59 est sur « 0 », vous ne pouvez pas effectuer le « Réglage de la quantité de tirage du fil d'aiguille au début de l'opération de couture ».



- Lorsqu'on le déplace dans le sens B, la longueur tirée de fil d'aiguille augmente, ce qui empêche le fil d'aiguille de s'échapper ou l'aiguille de se casser.
- En ce qui concerne l'unité du pince-fil d'aiguille, se référer au Manuel d'utilisation.

(10) Réglage du guide-fil de relevage de fil



Remonter ou abaisser les guide-fil de relevage du fil ③ et ⑤ se trouvant sur le socle de montage du guide-fil de relevage du fil ① pour effectuer le réglage de la manière décrite ci-dessous.

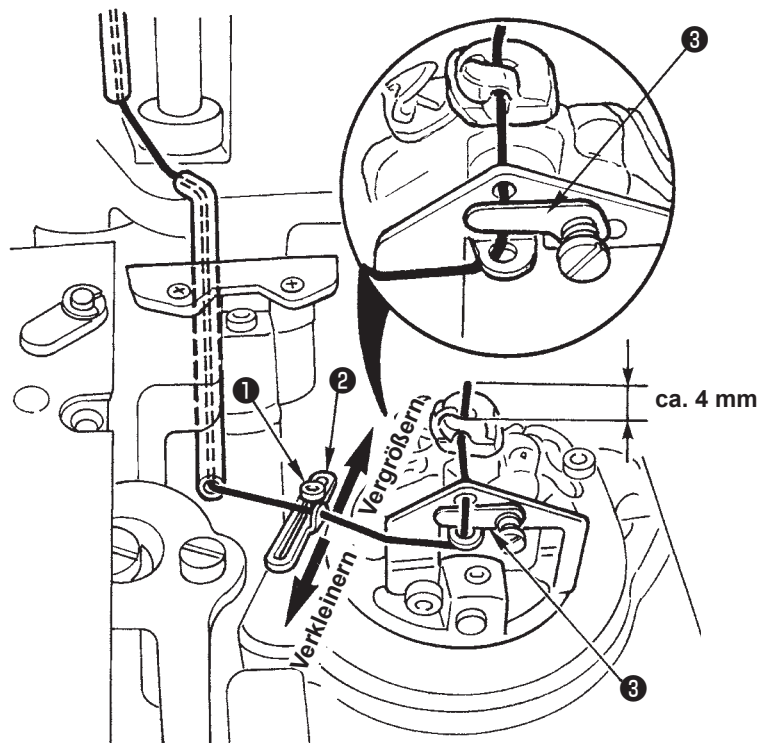
■ Desserrer la vis ② et abaisser le guide-fil de relevage du fil ③ .

- Effet:
- Les points de chaînette double sont facilement relevés et l'espace de couture possible devient plus grand. En revanche, tous les points deviennent rêches. (Ce réglage convient pour les tissus épais.)
 - Lorsque le boucleur accroche le fil, la boucle devient plus grande, ce qui empêche un saut de points (fil peu glissant).

■ Desserrer la vis ④ et remonter le guide-fil de relevage du fil ⑤ .

Effet: • Les points de chaînette double deviennent plats et les points deviennent doux. En revanche, l'espace de couture possible devient plus petit et des sauts de points se produisent plus facilement. (Ce réglage convient pour les tissus légers.)

(11) Réglage de la longueur restante de cordonnet (types J et C)

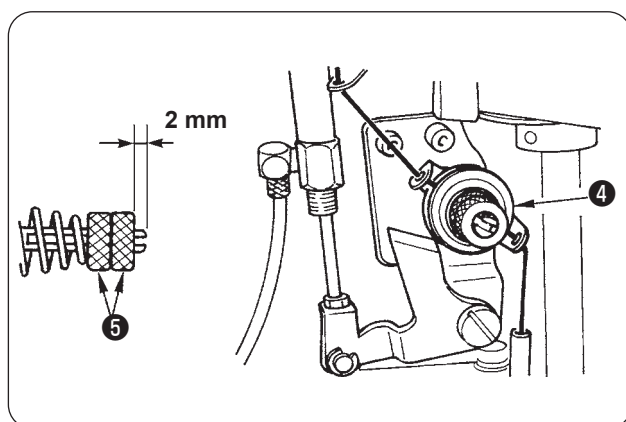


- 1) Desserrer la vis de fixation ❶ et déplacer le guide-cordonnet ❷ dans l'un ou l'autre sens pour régler la longueur restante de cordonnet à la fin de la couture
- 2) Pour le réglage, coudre des chutes de tissu, par exemple, et déterminer la position du guide-cordonnet ❷ de façon que la longueur restante de cordonnet à la fin de la couture soit d'environ 4 mm.



Si l'on utilise du fil de couture pour le cordonnet, il se peut dans certains cas que la longueur restante de cordonnet ne soit pas stable. Insérer alors le cordonnet dans la plaque du presseur de cordonnet ❸.

(12) Réglage de la tension du cordonnet (types J et C)



Desserrer le double écrou ❺ pour régler la tension.

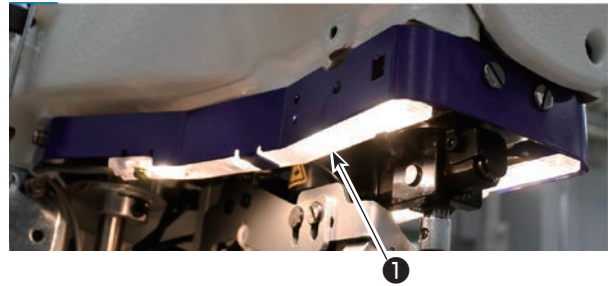
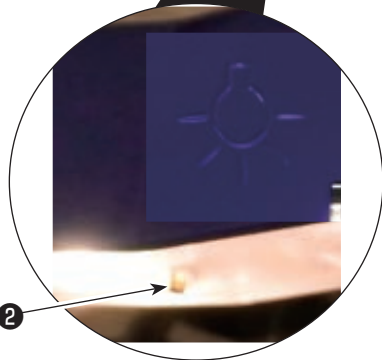
La valeur de réglage standard est de 2 mm.

Lorsqu'on serre le double écrou ❺, la tension du cordonnet augmente et la longueur du fil restant après la coupe du fil de boucleur diminue. Au contraire, la longueur de la ganse restante devient instable, ou le couteau de coupe du fil du boucleur peut couper éventuellement les points ou le tissu dans le cas de tissus légers ou des produits à coudre de texture élastique.



1. Dans le cas de tissus légers ou élastiques, desserrer l'écrou ❺ et le fixer.
2. Si la tension du cordonnet ❹ est insuffisante ou excessive, la longueur du cordonnet restant peut être irrégulière.
La valeur de réglage standard est de 2 mm. L'écrou ❺ est un double écrou pour le blocage.

(13) Lampe LED manuelle



- 1) La luminosité de la lumière LED à main ① peut être modifiée en appuyant sur ② .
- 2) Si vous maintenez longtemps la touche ② enfoncée, la fonction de réglage de la lumière passe à la fonction de changement de la température de couleur. Dans cet état, la température de couleur peut être changée en appuyant sur ② .
- 3) Si vous attendez trois secondes sans appuyer sur aucun bouton, la fonction de changement de température de couleur sera automatiquement réinitialisée à la fonction de réglage de la lumière.

La méthode pour changer entre luminosité / température de couleur est indiquée dans les tableaux ci-dessous. (Les valeurs [%] dans le tableau ne fournissent que des données de référence qui aident à clarifier l'explication.)

* Si vous souhaitez modifier la température de couleur, changez-la lorsque vous sélectionnez l'étape de réglage de la lumière (gradation) parmi cinq étapes différentes (1 à 5).

Température de couleur		
Étapes	Blanc [%]	Jaune [%]
0	100	0
1	90	10
2	80	20
3	70	30
4	60	40
5	50	50
6	40	60
7	30	70
8	20	80
9	10	90
10	0	100

↑
②
Temps court

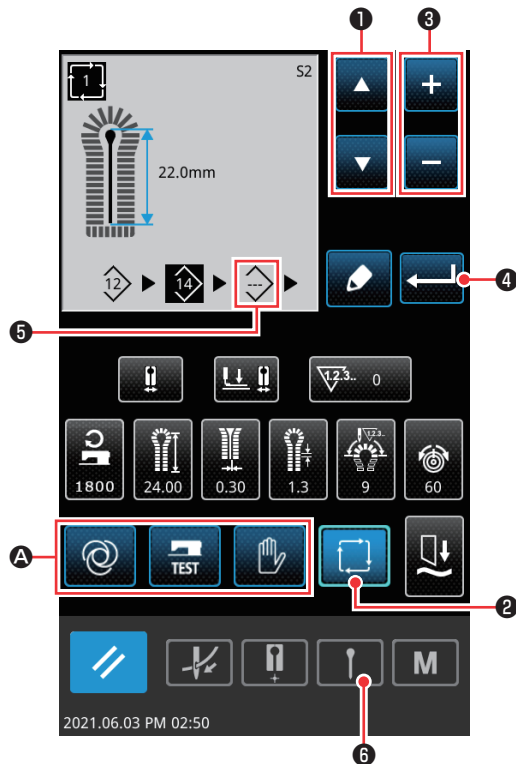
Réglage de la lumière (gradation)	
Étapes	Intensité [%]
0	0
1	20
2	40
3	60
4	80
5	100

←
②
Temps long
→
Restauration automatique après trois secondes d'attente

↑
②
Temps court

9. COMMENT UTILISER LES DIVERSES FONCTIONS

(1) Exécution d'une couture par cycles



- 1) Appuyez sur 1 pour sélectionner le cycle de motifs de couture.
- 2) Appuyez sur 2 pour afficher les étapes enregistrées dans le cycle de motifs de couture.
- 3) Appuyez sur 1 pour sélectionner l'étape.
- 4) Appuyez sur 3 pour sélectionner le numéro du motif que vous souhaitez enregistrer pour l'étape sélectionnée.

Appuyez sur 6 pour faire basculer le réglage entre « sans couteau/couteau de coupe postérieure ».

* Vous ne pouvez pas sélectionner le couteau de coupe antérieure.

Si vous appuyez sur 1 pour sélectionner 5, l'étape sélectionnée reviendra à l'état de motif non enregistré.

- 5) Appuyez sur 4 pour sauvegarder le réglage et quitter l'édition.



Si vous appuyez sur 4 sans enregistrer le motif, les étapes du motif sélectionné et les suivantes seront sauvegardées en tant qu'étapes non enregistrées du motif.

- 6) Appuyez sur l'une des touches **A** pour terminer la modification. La valeur réglée est maintenant sauvegardée.



Si vous éteignez la machine sans appuyer sur l'une des touches **A** mentionnées au point 6) ci-dessus, la valeur de réglage ne sera pas sauvegardée.

- 7) Appuyez sur l'interrupteur de presseur pour abaisser le pied presseur. Ensuite, appuyez sur l'interrupteur de départ pour démarrer la couture.



Si vous appuyez sur avec le pied presseur abaissé, vous pourrez commencer à coudre à partir de l'étape précédente en appuyant sur lorsque vous serez à une étape ultérieure.

* Si vous souhaitez modifier un paramètre de couture d'un motif enregistré à l'étape, appuyez sur 1 pour terminer le cycle de couture, affichez le motif que vous souhaitez modifier, puis suivez la procédure décrite au point "7. PROCEDURE DE SAISIE DES DONNEES DE COUTURE" p.25.

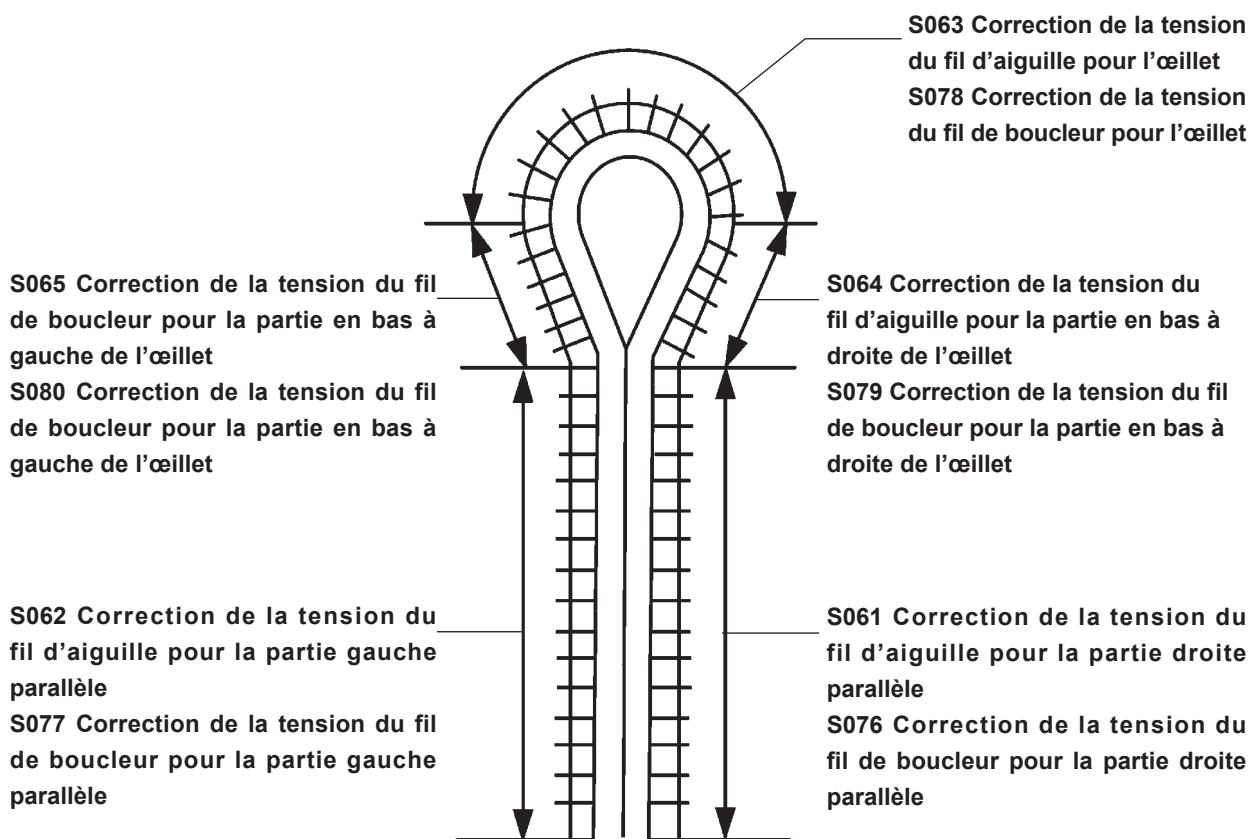
(2) Procédure de correction de tension du fil pour chaque partie

La tension de fil de chaque partie de la forme de couture peut être réglée individuellement.

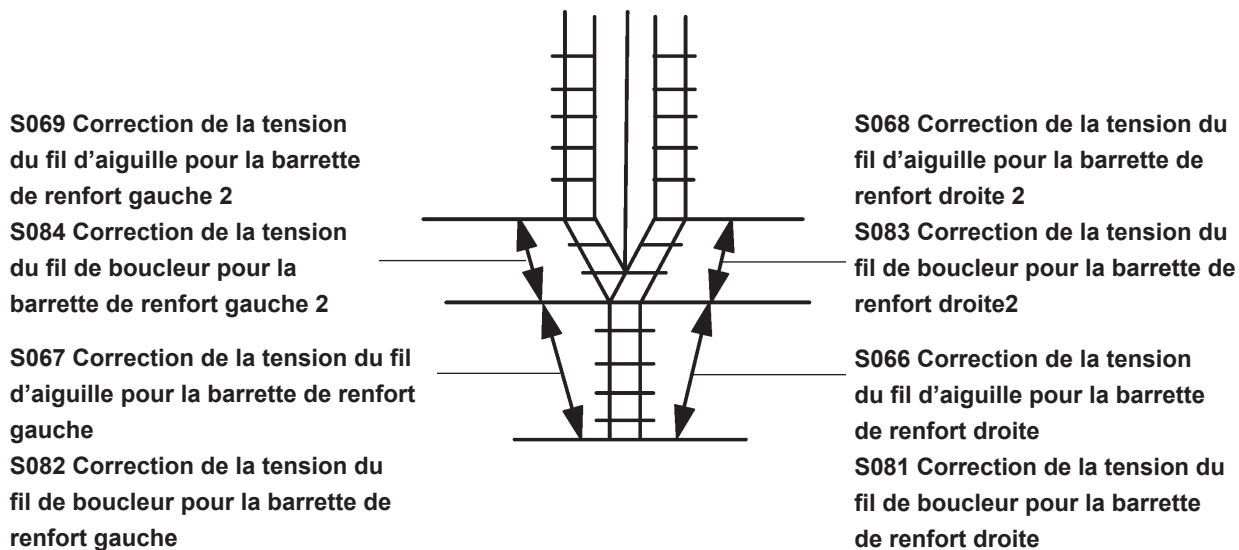
La tension du fil de chaque partie de la forme de couture correspond à la somme de la tension du fil d'aiguille (S060) ou de la tension du fil de boucleur (S075) et de la valeur de correction.

Voir "**7.(8) Liste des données de couture**" p.29 pour plus d'information.

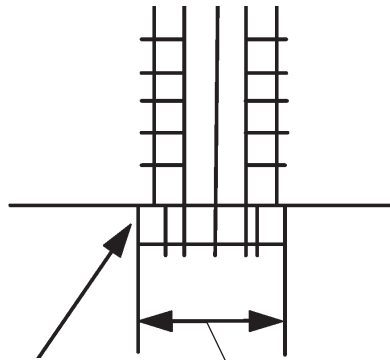
[Correction de la position de la boutonnière à œillets]



[Correction de la position de la barrette en pointe]



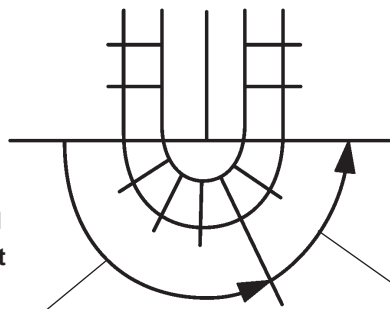
[Correction de la position de la barrette droite]



S068 Correction de la tension du fil d'aiguille pour la barrette de renfort droite 2
 S083 Correction de la tension du fil de boucleur pour la barrette de renfort droite2
 (Un point à partir de la partie parallèle à la partie de barrette droite)

S066 Correction de la tension du fil d'aiguille pour la barrette de renfort droite
 S081 Correction de la tension du fil de boucleur pour la barrette de renfort droite

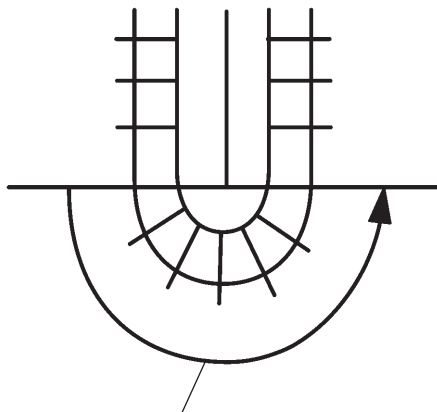
[Correction de la position de la barrette arrondie]



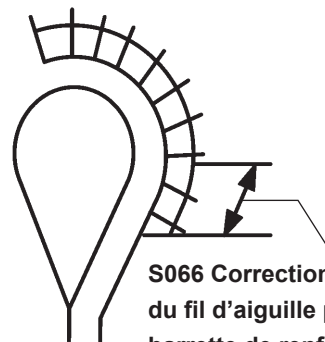
S067 Correction de la tension du fil d'aiguille pour la barrette de renfort gauche
 S082 Correction de la tension du fil de boucleur pour la barrette de renfort gauche

S066 Correction de la tension du fil d'aiguille pour la barrette de renfort droite
 S081 Correction de la tension du fil de boucleur pour la barrette de renfort droite

[Correction de la position de la barrette arrondie 2]



S067 Correction de la tension du fil d'aiguille pour la barrette de renfort gauche
 S082 Correction de la tension du fil de boucleur pour la barrette de renfort gauche



S066 Correction de la tension du fil d'aiguille pour la barrette de renfort droite
 S081 Correction de la tension du fil de boucleur pour la barrette de renfort droite

(3) Procédure de correction de tension du fil pour chaque partie

Vous pouvez compenser la forme de chaque partie des boutonnières.







La valeur de référence de la largeur de jetée de l'aiguille correspond à la somme de la largeur de jetée de l'aiguille (interrupteur logiciel K10) et du réglage de la largeur de jetée de l'aiguille (S012). Dans la description suivante, toutes les valeurs de correction de la largeur de jetée de l'aiguille sont celles à ajouter à la valeur de référence comme décrit ci-dessus. Par exemple, la largeur de jetée de l'aiguille de la partie de barrette droite correspondra à la somme des valeurs définies pour K10, S012 et S026.

S017 Correction X de la position de couture	S018 Correction Y de la position de couture	S021 Correction transversale des œillets	S022 Correction longitudinale gauche
S023 Correction de virage	S024 Correction θ_2	S026 Correction de la largeur d'une barrette droite	S042 Correction de la largeur des œillets
S043 Correction de la longueur des œillets	S105 Correction longitudinale de l'œillet gauche	S106 Correction longitudinale pour la partie parallèle gauche	S107 Réglage de la largeur de jetée de l'aiguille pour la partie en bas à droite de l'œillet
S108 Réglage de la largeur de jetée de l'aiguille pour la partie en bas à gauche de l'œillet	S115 Largeur de jetée de l'aiguille pour une barrette arrondie	S116 Calibre d'aiguilles pour le haut de l'œillet	

(4) Sélection de la position du presseur lors de la mise en place du tissu

Vous pouvez modifier la position de mise en place du tissu et la régler sur le côté avant.



- 1) Appuyez sur  **1** pour passer à . La position de mise en place du tissu est maintenant définie sur le côté avant.
- 2) Appuyez sur  pour revenir à  **1**. Vous pouvez modifier à nouveau la position de mise en place du tissu pour la régler sur le côté arrière.

Réglez la valeur du déplacement vers l'avant avec l'U016 (position d'origine dans le sens de la longueur).



Si cette valeur est trop haute, il est possible que le fil du boucleur ne soit pas pincé.

Voir "[13.\(2\) Liste des Interrupteur logiciel](#)" p.79 pour plus d'information.

(5) Changer le mode de l'interrupteur de départ

Lorsque vous avez modifié le réglage de l'interrupteur logiciel U01 (changement du type de pédale), vous pourrez abaisser le pied presseur et commencer la couture en appuyant simplement sur l'interrupteur de départ.

Voir "[13.\(2\) Liste des Interrupteur logiciel](#)" p.79 pour plus d'information.

(6) Changer le mouvement de la presse

Vous pouvez régler la position du pied presseur lorsqu'il revient à sa position de mise en place après la fin de la couture à l'aide de l'interrupteur logiciel U020 (abaissement continu du pied presseur après la couture).

Voir "[13.\(2\) Liste des Interrupteur logiciel](#)" p.79 pour plus d'information.

(7) Sélection du mode du compteur (comptage DÉGRESSIF)

Le compteur effectue un compte DÉGRESSIF à partir de la valeur de réglage.



■ Basculement du compteur en mode DÉCOMPTE

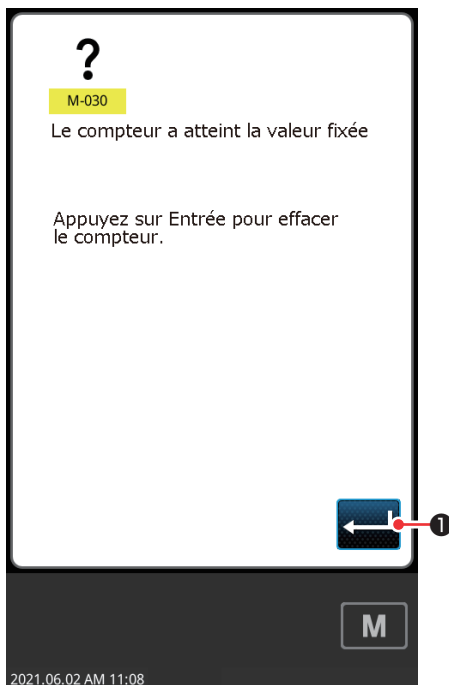
- 1) Sélectionnez « SOUSTRACTION : compte DÉGRESSIF » avec le bouton logiciel U28 (réglage du compteur).

■ Réglage de la valeur initiale du compteur DÉGRESSIF


Saisissez la valeur à définir en suivant la même procédure que pour saisir la valeur actuelle du compteur PROGRESSIF.

Notez toutefois que vous pouvez appuyer sur **C** pour revenir à la valeur de réglage précédente.

Voir "**6.(7) Comment utiliser le compteur**" p.22 pour plus d'information.



■ Achèvement du comptage

- 1) Lorsque la valeur actuelle du compteur atteint 0 (zéro), le message « M030 Le compteur a atteint la valeur de réglage » s'affiche.
- 2) Appuyez sur  **1** pour afficher l'écran précédent.

Même si l'écran précédent est affiché au 2) susmentionné, la valeur de réglage du compteur restera à 0 (zéro).
Pour redémarrer la couture, réinitialisez la valeur de réglage du compteur.

Nous expédions la machine avec l'interrupteur de départ désactivé lorsque la valeur actuelle du compteur atteint 0 (zéro).
Pour activer l'interrupteur de départ, réglez le paramètre du bouton logiciel U88 (Interdiction de démarrer après la fin du comptage) sur 0 (zéro).

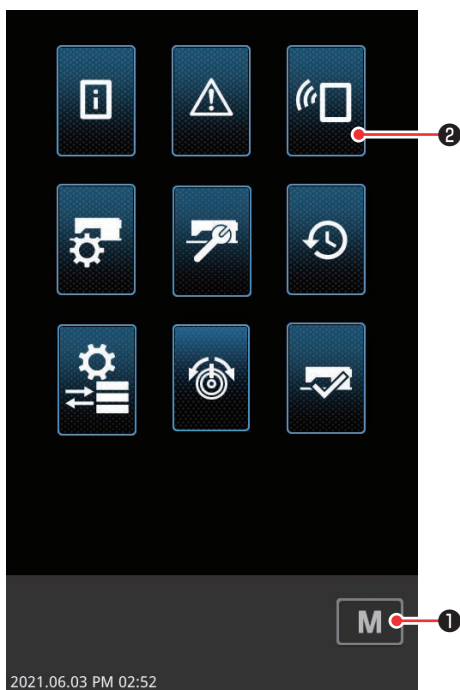
(8) Arrêt avant le mode de coupe du tissu

Lorsque vous avez modifié le réglage du bouton logiciel U13 (Arrêt temporaire du couteau de coupe postérieure), la machine à coudre peut s'arrêter temporairement de manière automatique avant que le couteau de coupe postérieure effectue l'opération de coupe du tissu.


Voir "[13.\(2\) Liste des Interrupteur logiciel](#)" p.79 pour plus d'information.

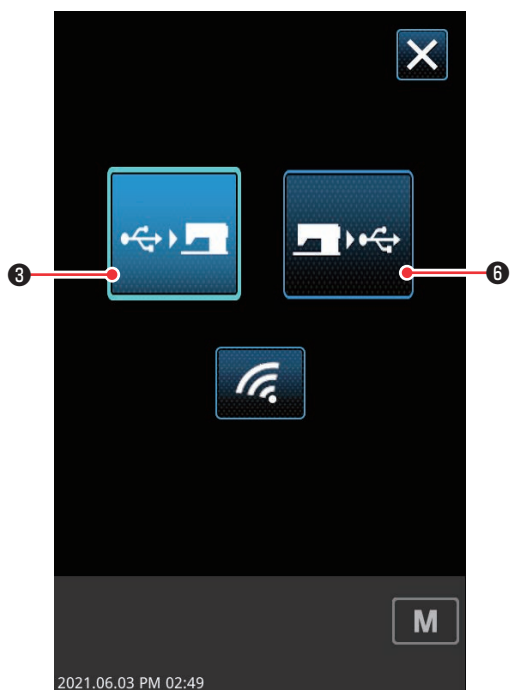
(9) Fonction de communication

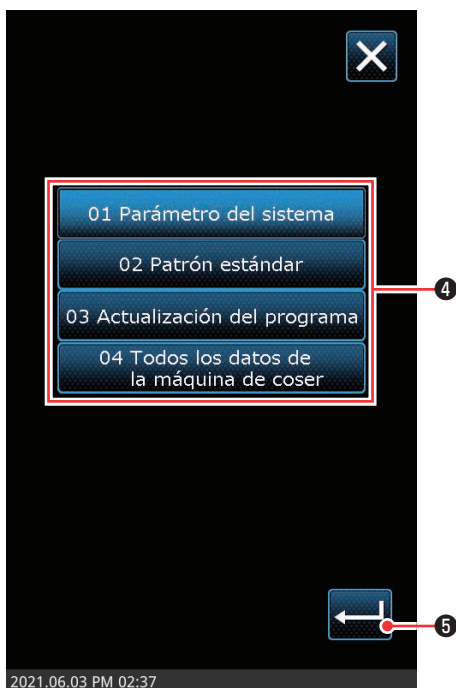
Vous pouvez importer et exporter des données avec une clé USB.





1) Appuyez sur **M** ① pour afficher le menu.

2) Appuyez sur  ②.







1. Communication de la clé USB vers la mémoire interne de la machine à coudre

- 1) Appuyez sur  ③ pour afficher les éléments de communication.
- 2) Sélectionnez l'élément de communication cible dans ④ , puis appuyez sur  ⑤ .



2. Communication de la mémoire interne de la machine vers la clé USB

- 1) Appuyez sur  ⑥ pour afficher les éléments de communication.
- 2) Sélectionnez l'élément de communication cible dans ⑦ , puis appuyez sur  ⑧ .

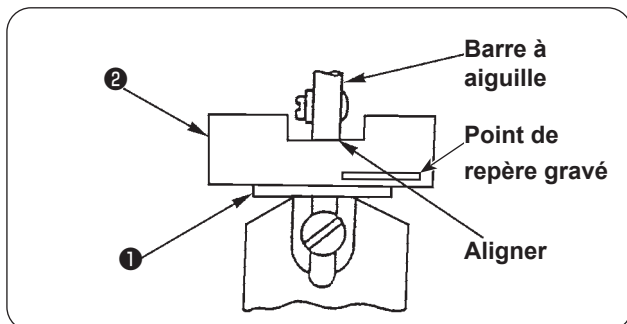
10. MAINTENANCE

(1) Hauteur de la barre à aiguille



AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations ci-dessous.



Régler la position standard de la barre à aiguille à l'aide du calibre de calage (fourni avec la machine) avec la barre à aiguille abaissée sur son point mort bas intérieur en procédant comme il est indiqué ci-dessous.

- 1) Retirer la plaque à l'aiguille. A la place, installer le socle de support du calibre de calage ① (fourni avec la machine).

- 2) Placer le calibre de calage ② (fourni avec la machine) sur le socle de support de calibre de calage ① et s'assurer que la barre à aiguille s'aligne sur le creux du calibre de calage lorsqu'elle atteint son point mort bas intérieur.

(2) Relation entre l'aiguille et le boucleur

DANGER :

Veiller à réaliser la tâche tout en respectant les points suivants afin d'éviter de se pincer les mains, les doigts et les bras entre la machine à coudre et le couvercle inférieur, ce qui présente un risque de blessure grave, lorsque la machine à coudre est soulevée depuis sa position initiale.



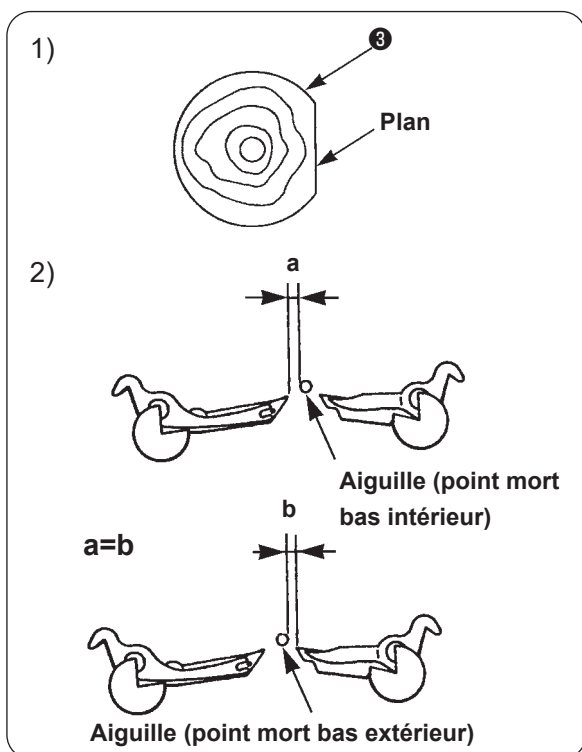
• Veiller à verrouiller la butée de la charnière pour fixer solidement la machine à coudre dans sa position soulevée.

* Vous devez lire et comprendre la méthode pour lever et retourner la machine à coudre décrite au point "3.(2) Ouverture et refermeture de la tête de la machine" p.3 à P.5.



AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations ci-dessous.



- 1) Abaisser la barre à aiguille au maximum sur sa position intérieure, desserrer les vis de fixation du pignon d'arbre inférieur ⑥ et déplacer la came de commande du boucleur ③ de façon que son plan soit tourné vers l'avant. Resserrer provisoirement les vis.



La largeur maximale des points pour tous les types est de 3,2 mm. Si elle dépasse 3,2 mm, utiliser le boucleur gauche et l'étendeur gauche en option.

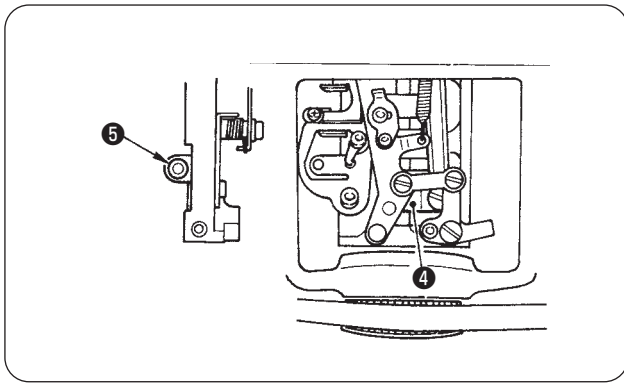


Effectuer le travail après avoir vérifié la largeur des points et la hauteur de la barre à aiguille.

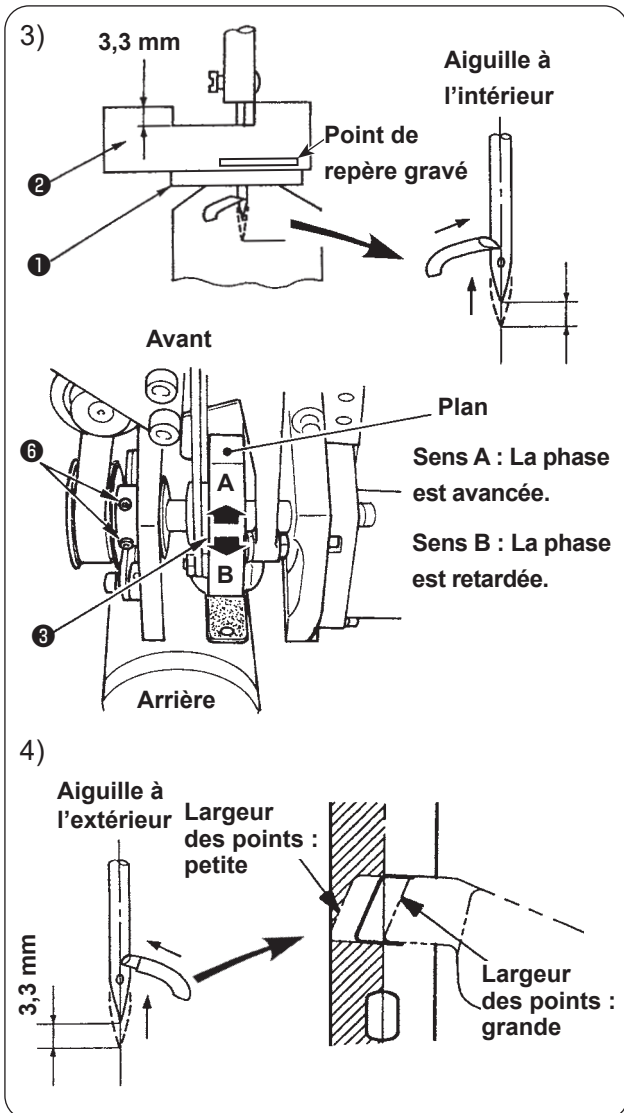


La largeur des points pour chaque type à la sortie d'usine est indiquée dans le tableau cidessous.

SS/RS	JS	CS
2,3	3,6	2,5



2) Desserrer la vis de fixation du guide d'arbre de commande du boucleur **5** et déplacer le guide d'arbre de commande du boucleur **4** vers le haut ou le bas de façon que l'espace entre l'aiguille et les boucleurs gauche/droit soit le même lorsque l'aiguille est abaissée au maximum sur sa position intérieure ou extérieure. Serrer la vis de fixation **5**.



3) Placer la jauge de calage **2** sur le socle de support **1** fourni avec la machine et effectuer le réglage à l'aide de la came de commande de boucleur **3** de façon que la pointe de la lame du boucleur gauche soit alignée sur l'axe de l'aiguille lorsque la barre à aiguille remonte de 3,3 mm depuis son point intérieur le plus bas et poser les vis de fixation du pignon d'arbre inférieur **6**.

4) De la même manière, vérifier la position de l'aiguille et de la pointe de la lame du boucleur lorsque la barre à aiguille remonte de 3,3 mm depuis son point extérieur le plus bas. La pointe de la lame doit se trouver approximativement dans la plage du côté gauche de l'aiguille. Si elle se trouve hors de la plage, effectuer à nouveau les contrôles des étapes 2) et 3).

Une fois la phase du boucleur réglée, si la largeur des points change dans les conditions **1** à **3** ci-dessous, effectuer les opérations 1) à 4) appropriées à ces conditions.

- ① Largeur des points changeant de plus de $\pm 0,3$ mm lors du réglage de la phase du boucleur. Même lorsque le changement de la largeur des points ne dépasse pas $\pm 0,3$ mm :
- ② Largeur des points supérieure à 3,4 mm.
- ③ Couture de tissus épais ou de parties comportant plusieurs épaisseurs de tissus où l'aiguille risque de se tordre.



(3) Jeu entre l'aiguille et le boucleur

DANGER :



Veiller à réaliser la tâche tout en respectant les points suivants afin d'éviter de se pincer les mains, les doigts et les bras entre la machine à coudre et le couvercle inférieur, ce qui présente un risque de blessure grave, lorsque la machine à coudre est soulevée depuis sa position initiale.

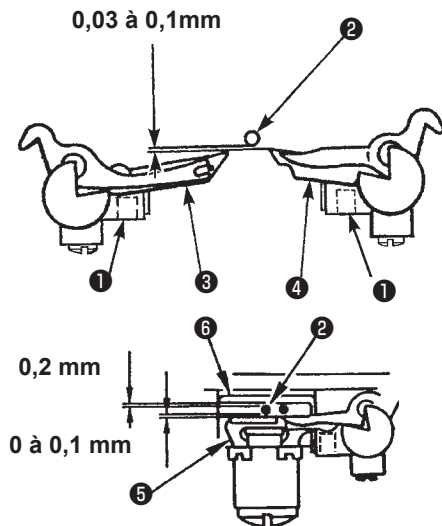
• Veiller à verrouiller la butée de la charnière pour fixer solidement la machine à coudre dans sa position soulevée.

* Vous devez lire et comprendre la méthode pour lever et retourner la machine à coudre décrite au point "3.(2) Ouverture et refermeture de la tête de la machine" p.3 à P.5.

AVERTISSEMENT :



Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations ci-dessous.



Le jeu standard entre l'aiguille et le boucleur est de 0,03 à 0,1 mm.

Desserrer la vis de fixation de boucleur ① et régler le jeu entre l'aiguille ② et le boucleur gauche ③ et entre l'aiguille et le boucleur droit ④. Fixer ensuite le boucleur en place.

Cotes données à titre de référence



Jeu entre l'aiguille et le garde-aiguille

⑤ : 0 à 0,1 mm

Jeu entre l'aiguille et le support ⑥ : 0,2 mm



Veillez à ajuster l'écartement à chaque fois que l'on modifie la taille de l'aiguille.

(4) Réglage du garde-aiguille

DANGER :



Veiller à réaliser la tâche tout en respectant les points suivants afin d'éviter de se pincer les mains, les doigts et les bras entre la machine à coudre et le couvercle inférieur, ce qui présente un risque de blessure grave, lorsque la machine à coudre est soulevée depuis sa position initiale.

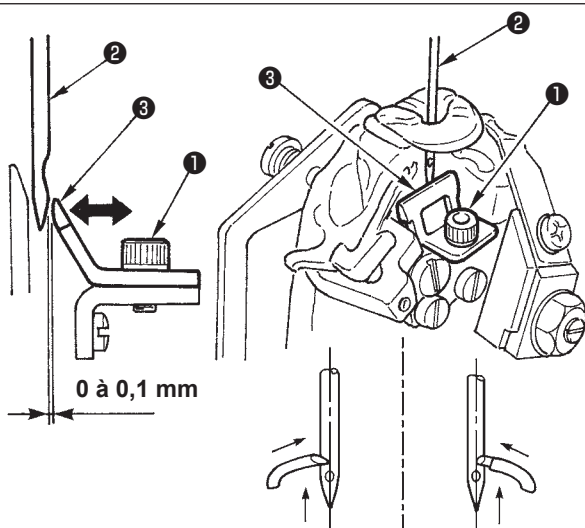
• Veiller à verrouiller la butée de la charnière pour fixer solidement la machine à coudre dans sa position soulevée.

* Vous devez lire et comprendre la méthode pour lever et retourner la machine à coudre décrite au point "3.(2) Ouverture et refermeture de la tête de la machine" p.3 à P.5.

AVERTISSEMENT :



Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations ci-dessous.



- 1) Desserrer la vis de fixation ①.
- 2) Régler le jeu entre l'aiguille ② et le garde-aiguille ③ à 0 à 0,1 mm.
- 3) Resserrer la vis de fixation ①.
- 4) Vérifier la position lorsque l'aiguille se trouve à l'intérieur et à l'extérieur.



Toujours régler le garde-aiguille après un changement de grosseur d'aiguille ou un réglage de l'aiguille et du boucleur. Régler le jeu lorsque l'aiguille est alignée sur la pointe de la lame du boucleur à l'intérieur et à l'extérieur respectivement.

(5) Positions d'installation des étendeurs et synchronisation de leur ouverture / fermeture

DANGER :



Veiller à réaliser la tâche tout en respectant les points suivants afin d'éviter de se pincer les mains, les doigts et les bras entre la machine à coudre et le couvercle inférieur, ce qui présente un risque de blessure grave, lorsque la machine à coudre est soulevée depuis sa position initiale.

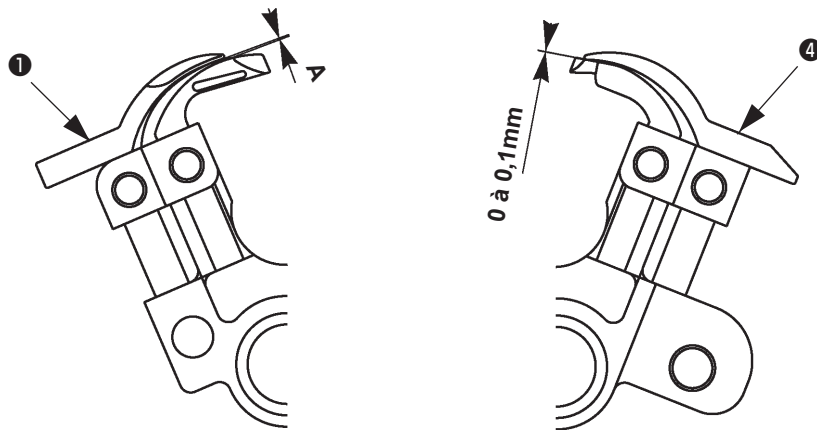
• Veiller à verrouiller la butée de la charnière pour fixer solidement la machine à coudre dans sa position soulevée.

* Vous devez lire et comprendre la méthode pour lever et retourner la machine à coudre décrite au point "3.(2) Ouverture et refermeture de la tête de la machine" p.3 à P.5.

AVERTISSEMENT :



Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations ci-dessous.



● Position de la hauteur de l'écarteur gauche ①

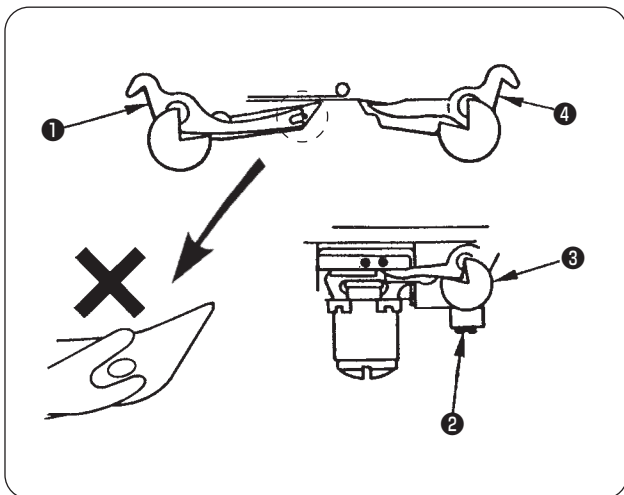
L'écartement A assuré entre l'écarteur gauche ① et la surface supérieure du boucleur gauche est aussi réduit qu'un morceau du fil du boucleur à utiliser.

● Position de la hauteur de l'écarteur droit ④

L'écartement assuré entre l'écarteur droit ④ et la surface supérieure du boucleur droit est situé entre 0 et 0,1 mm.



1. Régler l'écartement en corrigeant l'écarteur. Placer l'extrémité de l'écarteur sur le panneau en bois ou une pièce similaire, et courber progressivement à la main. Ne pas utiliser de pinces ou d'outils similaires, ceci risquant de provoquer la cassure de l'écarteur.
2. Si l'écartement assuré entre l'écarteur et le boucleur est trop petit ou trop important, des sauts de points ou la cassure de l'aiguille risquent de survenir.



- **Position d'installation de l'étendeur gauche**

Le centre de la partie fourchue en haut de l'étendeur gauche ① doit être en regard du centre de l'orifice de fil de boucleur sur le boucleur gauche.

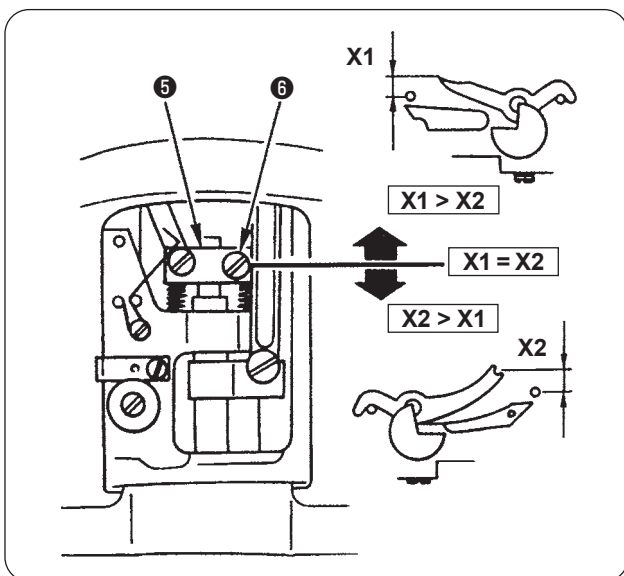
Desserrer la vis de fixation ② de la butée d'étendeur ③ et régler la position de la butée. Fixer ensuite l'étendeur en place. (Effectuer le même réglage pour les étendeurs gauche et droit.)



Lorsque la surface supérieure de l'écarteur gauche fait saillie vis-à-vis du boucleur gauche, des sauts de points risquent de survenir.

- **Position d'installation de l'étendeur droit**

La ligne de crête (côté aiguille) de l'étendeur droit ④ doit être en regard de la ligne de crête (côté aiguille) du boucleur droit.



- **Synchronisation de l'ouverture et de la fermeture des étendeurs**



Régler la phase des étendeurs de sorte qu'ils s'ouvrent/se ferment uniformément à gauche et à droite sans venir en contact avec l'aiguille. Lorsque la largeur de point est trop petite, les points d'œillet sont irréguliers. Régler alors la synchronisation pour $X2 < X1$.



Vérifier la largeur ou la phase lorsque la largeur des points a changé ou après avoir réglé la phase du boucleur.

Pour le réglage, desserrer la vis de fixation ⑥ sur le guide de l'axe de commande d'étendeur ⑤ et remonter ou abaisser le guide. Fixer ensuite le guide.



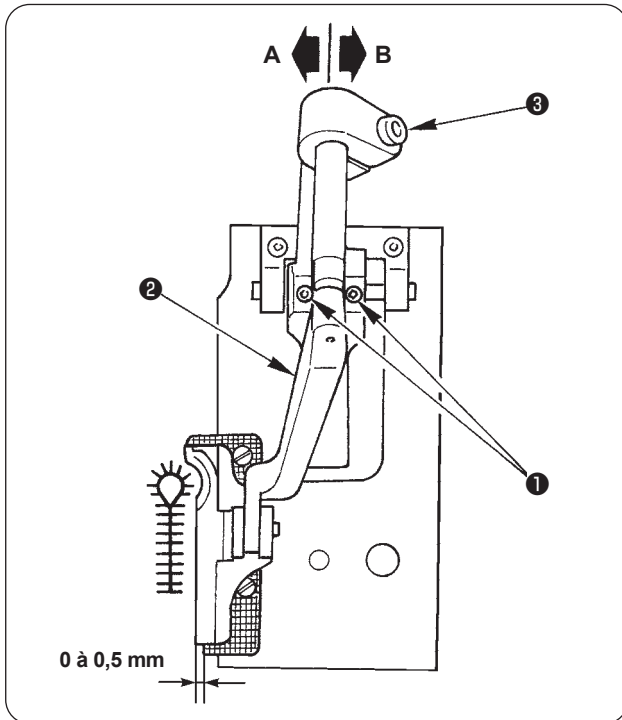
Lorsqu'on remonte le guide de l'axe de commande d'étendeur, l'ouverture de l'étendeur droit devient supérieure à celle de l'étendeur gauche ($X1 > X2$).

(6) Position du pied presseur et du point de pénétration de l'aiguille



AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations ci-dessous.



Régler le jeu entre le pied presseur et la plaque de maintien entre 0 et 0,5 mm.

Desserrer les deux vis de fixation ① du socle du bras de presseur et régler le jeu. Fixer ensuite le bras de presseur en place.



Lorsqu'on déplace le bras de presseur ② dans le sens A, le jeu entre le pied presseur et le point de pénétration extérieur de l'aiguille diminue.

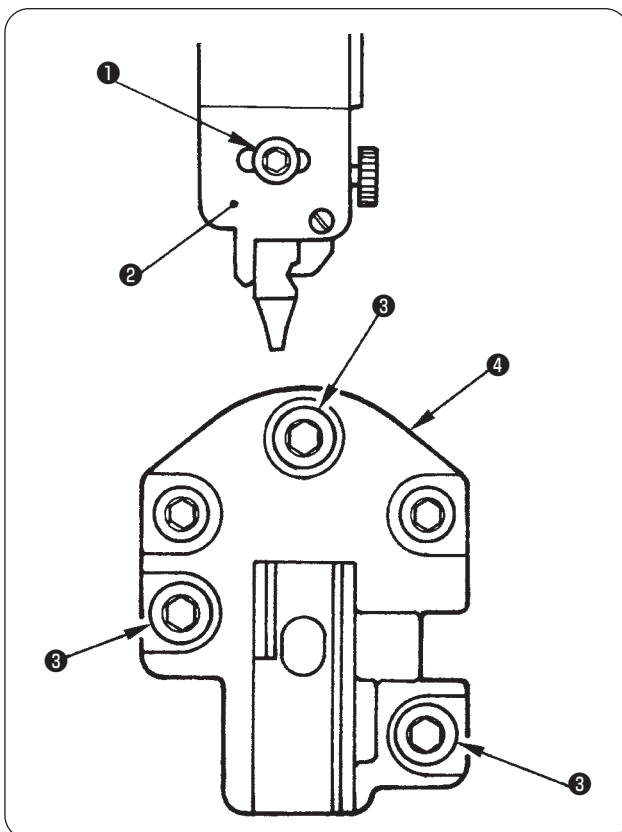
* L'inclinaison avant ou arrière peut être réglée à l'aide de la vis de fixation de bras du presseur ③.

(7) Réglage de la position de chute du couteau



AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations ci-dessous.



● Type à couteau supérieur

Desserrer la vis de fixation ① du socle de montage du couteau fendeur ②, puis déplacer le socle de montage vers la droite ou la gauche. Fixer ensuite le socle.

● Type à couteau inférieur

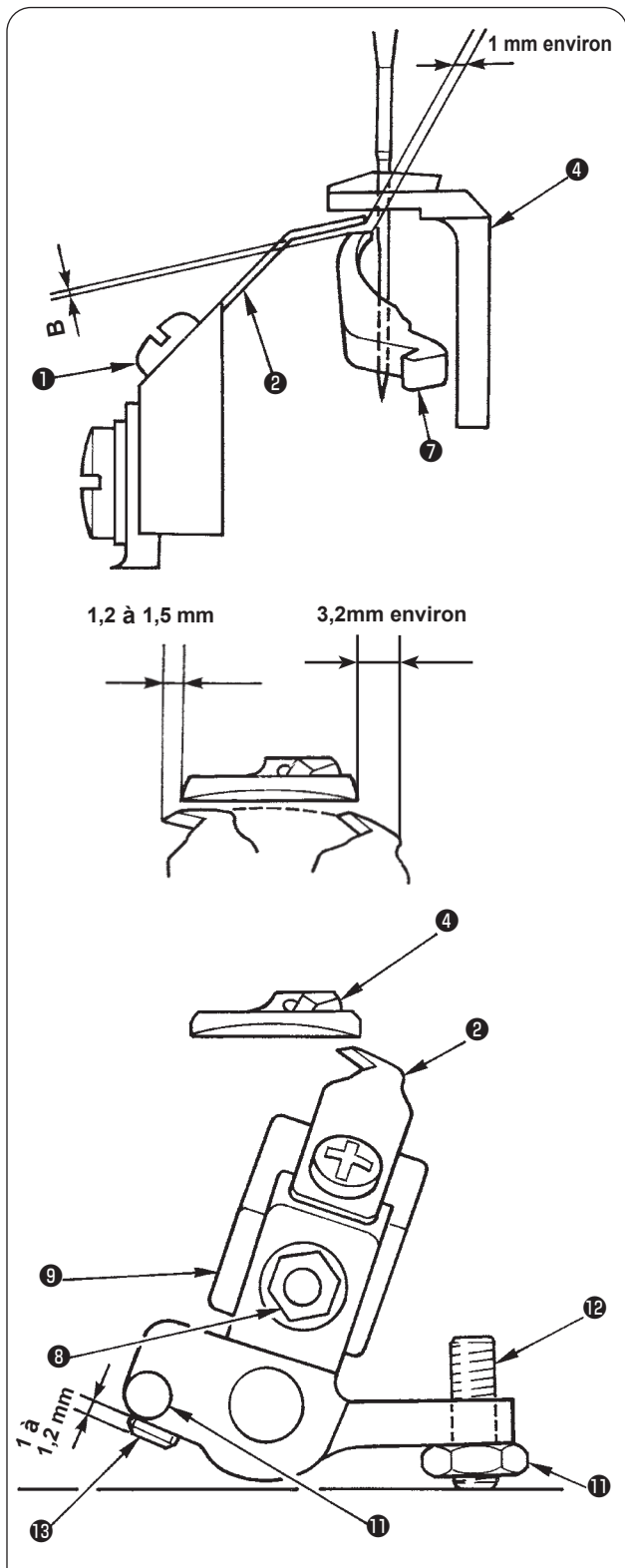
Desserrer la vis de fixation ③ du socle de couteau, puis déplacer le socle de couteau ④ vers la droite ou la gauche. Fixer ensuite le socle de couteau.

(8) Position d'installation du coupe-fil d'aiguille



AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations ci-dessous.



(Référence)



14050009
(Type lame côté droit)

Types S et R (coupe de fil longue)

- 1) Le jeu entre le coupe-fil d'aiguille J ② et l'aiguille doit être de 1 mm environ.
Pour régler le jeu, desserrer la vis de fixation ① et déplacer le coupe-fil d'aiguille J ②.
- 2) Desserrer l'écrou ⑧, déplacer le socle de réglage du coupe-fil d'aiguille ⑨ vers le haut ou le bas et régler le jeu "B" entre le coupe-fil d'aiguille J et l'étendeur droit ⑦ entre 0,1 et 0,2 mm pour obtenir la hauteur du coupe-fil d'aiguille J ②.



Si le coupe-fil d'aiguille J ② vient en contact avec l'étendeur droit ⑦, les pièces se cassent.

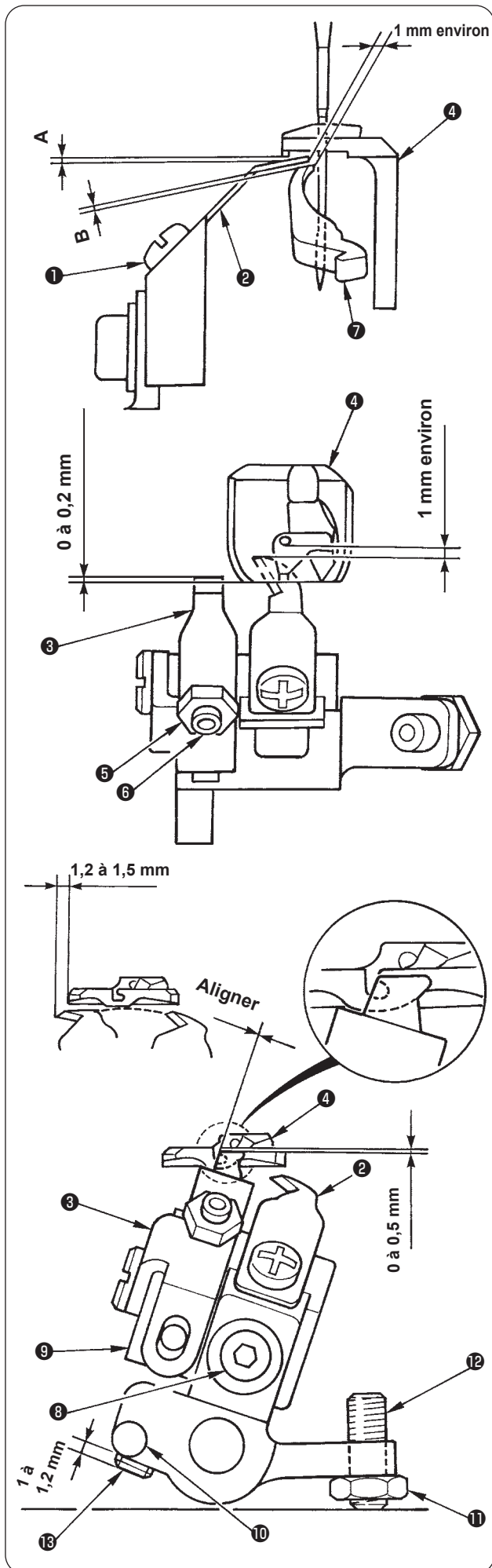
- 3) Sur sa position initiale, le coupe-fil d'aiguille J ② dépasse de 3,2 mm de la plaque à aiguille ④. Desserrer l'écrou de réglage ⑪ et régler la position initiale à l'aide de la vis de réglage ⑫.
- 4) La position d'actionnement du coupe-fil d'aiguille J ② est la position sur laquelle le coupe-fil d'aiguille J ② dépasse de 1,2 à 1,5 mm de la plaque à aiguille ④ lorsque le bras d'actionnement du coupe-fil d'aiguille ⑩ est déplacé dans le sens inverse des aiguilles d'une montre et que la butée B ⑬ du bras vient en contact avec la surface supérieure du support de boucleur. Lorsqu'un réglage est nécessaire, desserrer la butée B ⑬ et régler la distance de dépassement entre 1 et 1,2 mm.



La butée B ⑬ du bras d'actionnement du coupe-fil d'aiguille comporte une double vis.



En cas d'utilisation de la pièce n° 14050009, consulter le manuel du technicien.



Types J et C (coupe de fil courte)

- 1) Le jeu entre le coupe-fil d'aiguille J ② et l'aiguille doit être de 1 mm environ.
Pour régler le jeu, desserrer la vis de fixation ① et déplacer le coupe-fil d'aiguille J ②.
- 2) La distance de chevauchement entre le pince-fil de boucleur ③ et le dessus de la plaque à aiguille ④ doit être de 0 à 0,2 mm et il ne doit pas y avoir de jeu entre ces pièces.
Desserrer l'écrou de réglage ⑤ et régler la position de l'extrémité supérieure du pince-fil de boucleur ③ avec la vis de réglage ⑥.
- 3) La hauteur du coupe-fil d'aiguille J ② est déterminée par la valeur de réglage du pince-fil de boucleur ③. Après le réglage de l'étape 4) cidessous, s'assurer que le jeu A entre le pince-fil de boucleur et la plaque à aiguille ④ et le jeu B entre le pince-fil de boucleur et l'étendeur droit ⑦ sont corrects.
- 4) Le pince-fil de boucleur ③ doit se trouver à une hauteur telle que son extrémité supérieure se trouve plus bas de 0 à 0,5 mm par rapport à la face plate de la plaque à aiguille ④.
Pour régler la hauteur du dessus du pince-fil de boucleur ③ desserrer la vis de fixation ⑧ et remonter ou abaisser le socle de réglage du coupe-fil d'aiguille ⑨.



Si le coupe-fil d'aiguille J ② vient en contact avec la plaque à aiguille ④ et l'étendeur droit ⑦, les pièces se cassent. Vérifiez les jeux "A" et "B".

- 5) La position initiale du coupe-fil d'aiguille J ② et du pince-fil de boucleur ③ est la position sur laquelle le coin gauche du dessus du pince-fil de boucleur ③ est aligné sur le coin droit de la fente de la plaque à aiguille ④.
Desserrer l'écrou de réglage ⑪ et régler la position initiale avec la vis de réglage ⑫.
- 6) La position d'actionnement du coupe-fil d'aiguille J ② est la position sur laquelle le coupe-fil d'aiguille J ② dépasse de 1,2 à 1,5 mm de la plaque à aiguille ④ lorsque le bras d'actionnement du coupe-fil d'aiguille ⑩ est déplacé dans le sens inverse des aiguilles d'une montre et que la butée B ⑬ du bras vient en contact avec la surface supérieure du support de boucleur. Si un réglage est nécessaire, retirer le socle de réglage du coupe-fil d'aiguille ⑨ avec la vis de fixation ⑧ et régler la distance de dépassement de la butée B ⑬ entre 1 et 1,2 mm.



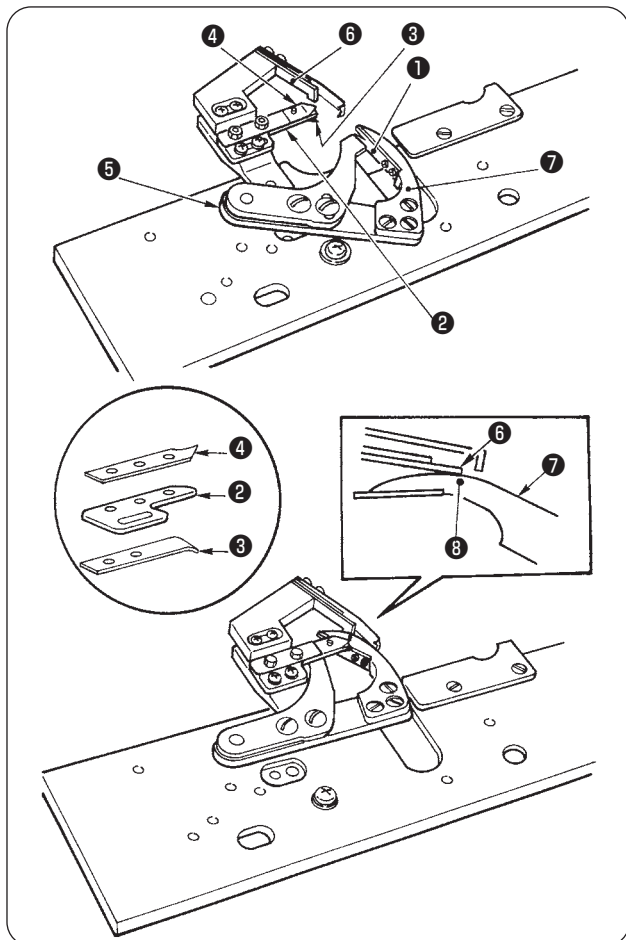
La butée B ⑬ du bras d'actionnement du coupe-fil d'aiguille comporte une double vis.

(9) Réglage du coupage du fil du boucleur



AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations ci-dessous.



Types S et R (coupe de fil longue)



La coupe du fil de boucleur et du cordonnet s'effectue sur la position de l'origine du socle d'entraînement et le presseur remonte après la coupe.

- 1) Le fil de boucleur et le cordonnet ont été réglés de façon à être séparés vers le haut et le bas par la plaque de manutention des fils ①.
- 2) Le fil de boucleur est maintenu avec précision entre la plaque de fixation du pince-fil de boucleur ② et le pince-fil de boucleur ③ du ressort à lame tandis que le cordonnet est maintenu avec précision entre la plaque de fixation du pince-fil de boucleur ② et le pince-cordonnet ④ du ressort à lame.
- 3) Un réglage a été effectué de façon que le haut du couteau fixe ⑥ soit aligné sur le point encoché ⑧ du couteau mobile ⑦ lorsque la course du bras d'actionnement du coupe-fil de boucleur ⑤ est maximale.



Lorsque l'extrémité coupée (déchet de fil) du fil du boucleur ou du cordonnet est pressée avec le presse-fil du boucleur ③ ou le presse-cordonnet ④, une défaillance de presse survient. Il en résultera des sauts de points au début de la couture ou encore des points défectueux. Pour cette raison, il convient d'éliminer les déchets de fil.

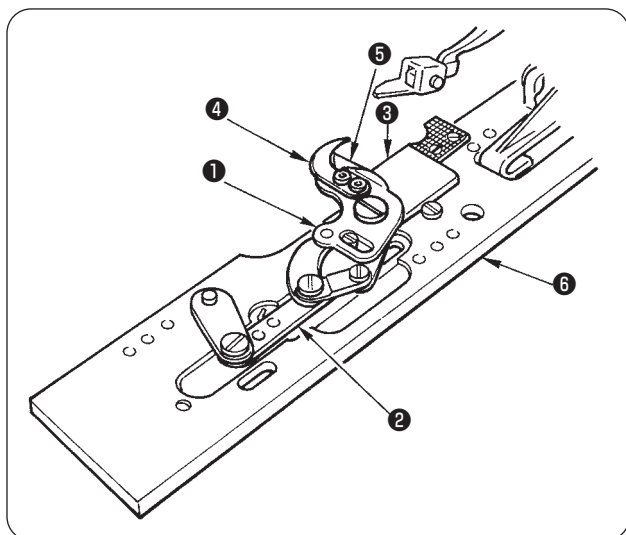
Types J et C (coupe de fil courte)



Lorsqu'on déplace complètement le socle d'entraînement vers l'arrière manuellement, le couvercle inférieur du couteau supérieur ⑤ chevauche le couteau fendeur. Retirer l'ensemble de presseur ⑥.



La coupe du fil de boucleur et du cordonnet est effectuée sur l'origine du socle d'entraînement après le relevage du presseur.



- 1) Le fil de boucleur et le cordonnet ont été réglés de façon à être séparés du tissu par la plaque de manutention des fils ④.
- 2) La biellette de commande ② est actionnée et le couteau inférieur ③ et le couteau supérieur ① s'entrecroisent pour couper le fil.
- 3) Le couvercle inférieur du couteau supérieur ⑤ contrôle la variation de la longueur restante du fil de boucleur lorsque le fil de boucleur vient en contact avec la lame du couteau mobile.



Au moment de l'expédition de l'usine ou lorsque les jeux de presseur suivants sont utilisés, utiliser le couteau de coupe du tissu de la même taille que celui fourni avec la machine. Si on utilise un couteau de coupe du tissu de taille différente de celui fourni avec la machine, ceci risque de provoquer la cassure du couteau ou d'autres problèmes similaires.



A la sortie d'usine standard, le type J est équipé du presseur M et le type C du presseur S. On peut changer la longueur de couture comme suit en installant un ensemble de presseur en option et en changeant uniquement la position d'installation de l'ensemble de couteau.

Ensemble S	16 à 26 mm
Ensemble M	24 à 34 mm
Ensemble L	32 à 42 mm

(10) Nettoyage

DANGER :

Veiller à réaliser la tâche tout en respectant les points suivants afin d'éviter de se pincer les mains, les doigts et les bras entre la machine à coudre et le couvercle inférieur, ce qui présente un risque de blessure grave, lorsque la machine à coudre est soulevée depuis sa position initiale.

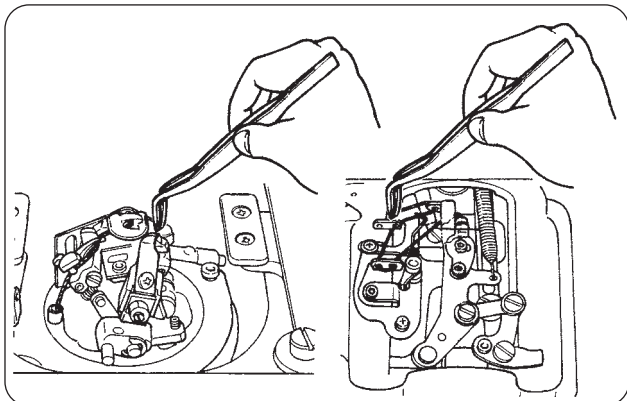
• Veiller à verrouiller la butée de la charnière pour fixer solidement la machine à coudre dans sa position soulevée.

* Vous devez lire et comprendre la méthode pour lever et retourner la machine à coudre décrite au point "3.(2) Ouverture et refermeture de la tête de la machine" p.3 à P.5.



AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations ci-dessous.



Veiller à éliminer les restes de fil ou la poussière accumulée car les restes de fils risquent d'être cousus avec le matériau à coudre.

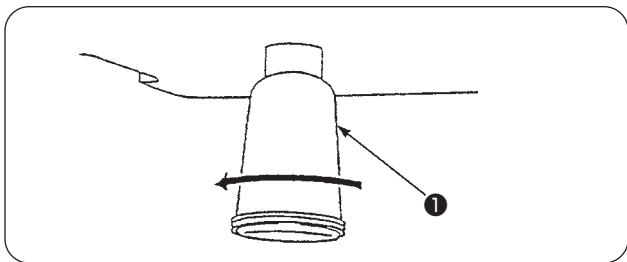


Pour les types J/C, les débris de fil apparaissent à chaque opération de couture car la fonction de reste du fil court opère. Exécuter le nettoyage de la machine une fois ou deux fois par jour.

(11) Vidange

AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations ci-dessous.



Lorsque le flacon en polyéthylène ❶ sous le couvercle inférieur est plein d'huile, le retirer et vider l'huile.

(12) Remplacement du boîtier de commande électrique

Si vous détectez un défaut des composants électriques, vous devez remplacer tout le boîtier de commande électrique.

(13) Comment modifier l'alimentation électrique

40249311 : Pour le boîtier de commande électrique triphasé, 200-240 V/monophasé, 100-120 V, vous pouvez basculer la tension d'alimentation entre le triphasé, 200-240 V et le monophasé, 100-120 V.

Changez la tension d'alimentation au moyen de la connexion du cordon d'alimentation et du connecteur de commutation de tension situé dans le boîtier de commande électrique.



Retirez de la face avant du boîtier de commande électrique pour trouver les connecteurs de changement d'alimentation.

Insérez le connecteur de cavalier dans l'un des connecteurs de changement d'alimentation en fonction de la tension d'alimentation.

Tension d'alimentation	Emplacement du connecteur de cavalier
Monophasé, 100-120 V	1P 110V AC
Triphasé, 200-240 V	3P 220V AC

*** Si vous n'insérez pas le connecteur de cavalier dans l'un des connecteurs de changement d'alimentation, l'alimentation sera réglée sur triphasé, 200-240 V.**

Connexion de l'alimentation, triphasé, 200-240 V



À partir de la fiche d'alimentation		Vers le boîtier de commande électrique	
Marque SW	Couleur de la ligne	Marque SW	Couleur de la ligne
L1	Rouge	T1	Gris
L2	Blanc	T2	Brun
L3	Noir	T3	Noir
Fil de terre	Vert/jaune	Fil de terre	Vert/jaune

Ne branchez pas la ligne rouge L1 lorsque vous basculez de l'alimentation électrique monophasée 100 V à la monophasée 120 V.

Débranchez la ligne rouge L1 de la section de commutation ou ne l'alimentez pas du côté de la fiche d'alimentation.

Alimentez les lignes blanches et noires.

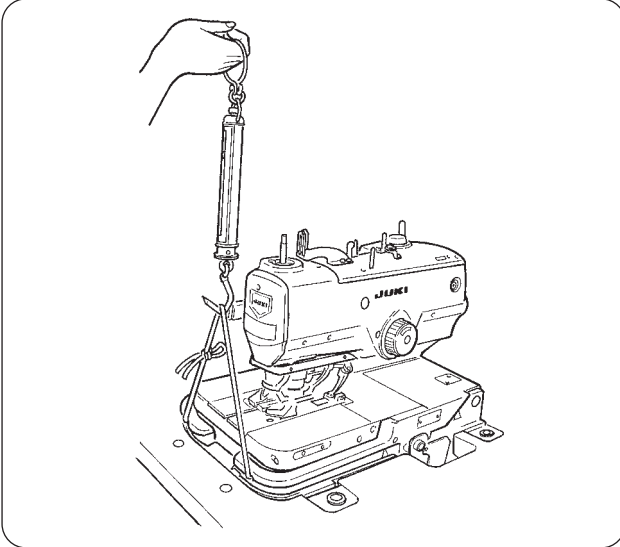
(14) Echéance standard de remplacement du vérin à gaz

DANGER :



Es besteht die Gefahr schwerer Verletzungen durch Einklemmen von Händen, Fingern et Armen, wenn Sie versuchen, die Nähmaschine mit defektem Gasdruckfederbein anzuheben, da die Nähmaschine sehr schwer ist.

Um einen Unfall zu verhüten, sollten Sie das Gasdruckfederbein gemäß dem Standard der Austauschzeit (wie nachstehend beschrieben) rechtzeitig austauschen.



- 1) Le vérin à gaz fait partie des pièces consommables. Le gaz à l'intérieur du vérin diminue naturellement, même si la fréquence d'utilisation est faible, et le vérin n'assure alors plus la poussée nécessaire pour assurer la sécurité. Si la force nécessaire pour soulever la machine avec une corde passée à l'extrémité avant du plateau comme sur la figure ci-contre atteint ou dépasse 156 N, remplacer rapidement le vérin à gaz par une pièce JUKI d'origine (n° de pièce : 40100390).



Le vérin à gaz est une pièce facile à utiliser. Toutefois, une partie de la tige est faible et vulnérable aux charges latérales lorsque le vérin est entièrement déployé. Faire très attention lors de l'entretien ou du nettoyage de la machine.

(15) Remplacement du vérin à gaz

DANGER :



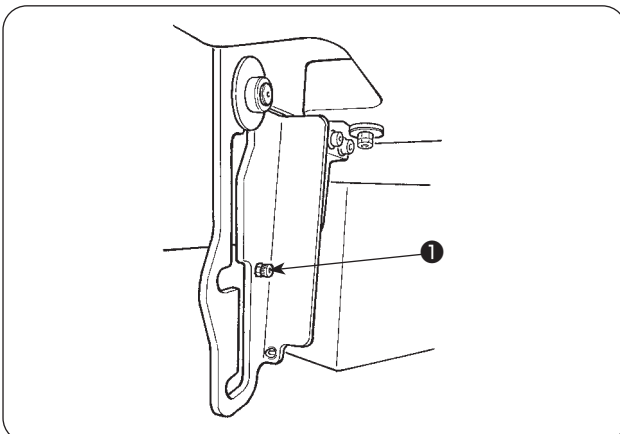
Veiller à réaliser la tâche tout en respectant les points suivants afin d'éviter de se pincer les mains, les doigts et les bras entre la machine à coudre et le couvercle inférieur, ce qui présente un risque de blessure grave, lorsque la machine à coudre est soulevée depuis ou ramenée à sa position initiale.

1. Veiller à tenir la nervure sur le contour du plateau lors du soulèvement de la machine à coudre.
2. Veiller à verrouiller la butée de la charnière pour fixer solidement la machine à coudre dans sa position soulevée.

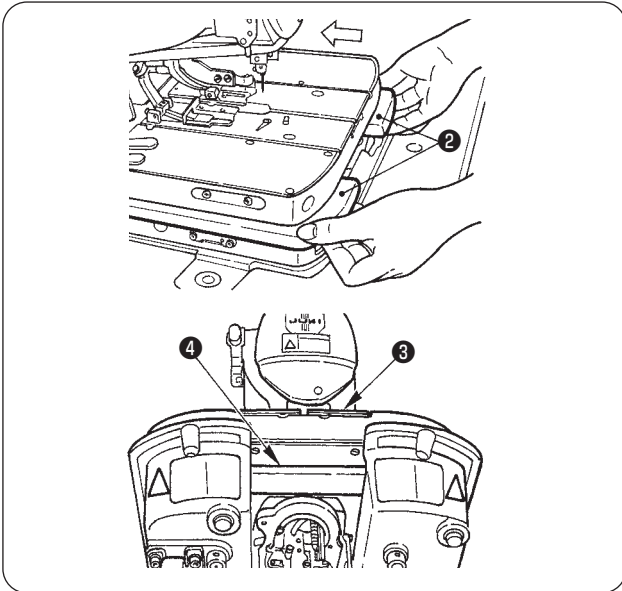
AVERTISSEMENT :



Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations ci-dessous.



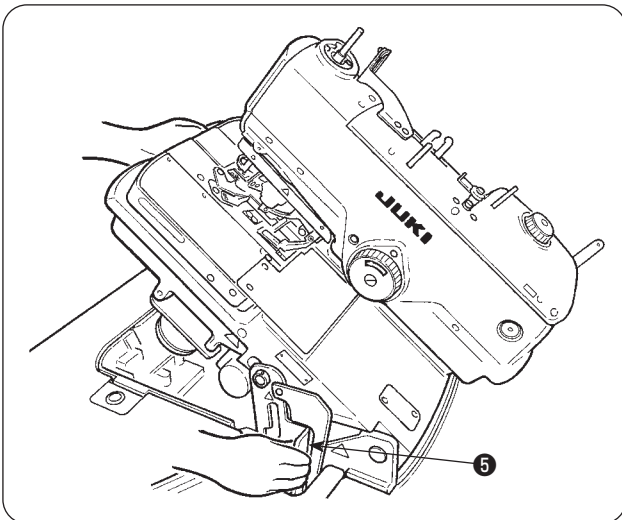
- 1) Desserrer et retirer la vis de butée ①.



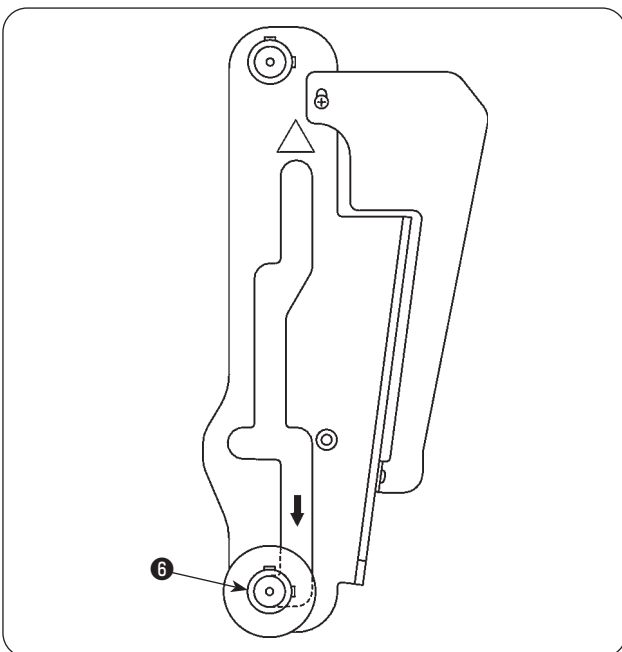
- 2) Tenir des deux mains les nervures périphériques ② situées à l'avant du plateau, soulever lentement la machine et l'arrêter sur la position de verrouillage de la section intermédiaire.



Ne pas tenir le socle d'entraînement ③ et le socle de fixation d'axe de guidage d'entraînement ④.



- 3) Soutenir les nervures périphériques ② du plateau de la main gauche, tenir la poignée ⑤ de la partie de butée de charnière de la main droite, libérer le verrouillage et soulever lentement la tête de la machine. Lorsque la machine commence à être soulevée, libérer la partie de butée de charnière maintenue de la main droite et soutenir les nervures périphériques des deux mains.

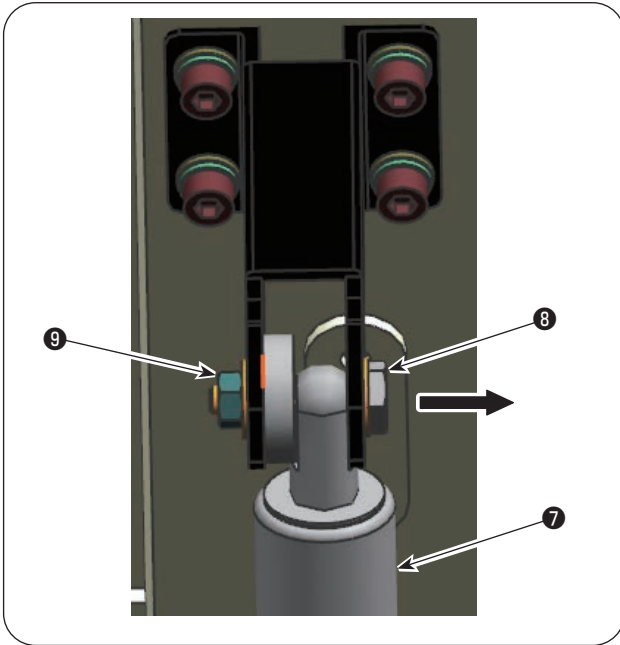


- 4) Continuer à soulever la tête de la machine et régler la position de façon que l'axe de support ⑥ se déplace sur la dernière position de verrouillage de la butée de charnière.

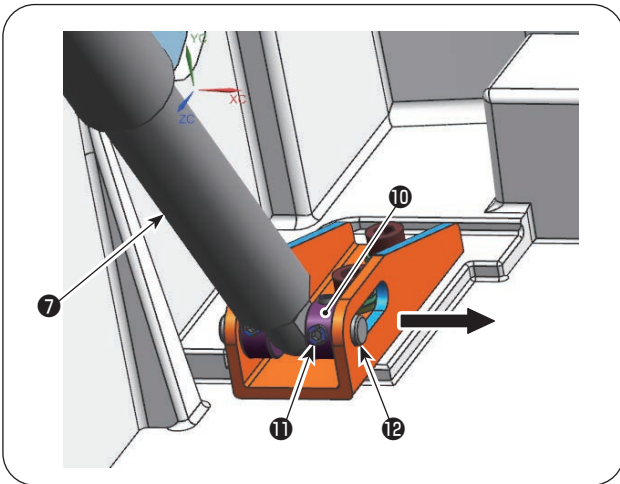


DANGER :

Si la butée de la charnière n'est pas verrouillée, la machine à coudre peut basculer et pincer les mains, doigts et bras provoquant de graves blessures. Veiller à ce que la butée de la charnière soit verrouillée avec l'arbre de soutien ⑥.



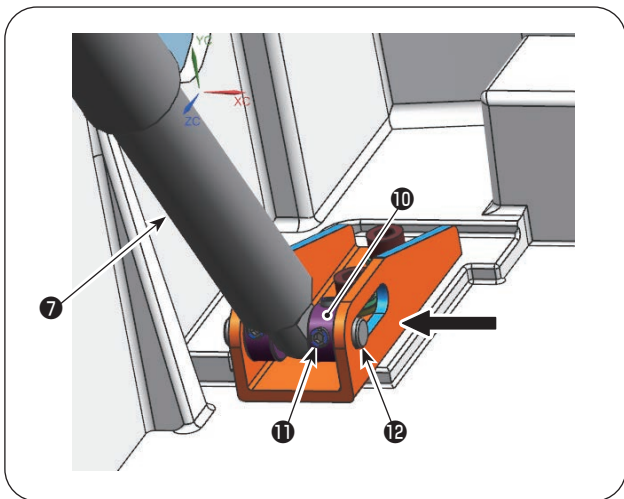
- 5) Assurez-vous que la force du vérin à gaz **7** n'agit pas sur la machine à coudre. Ensuite, retirez l'écrou **10** de la tige du vérin **8** et tirez sur la tige du vérin à gaz **8** pour la sortir.



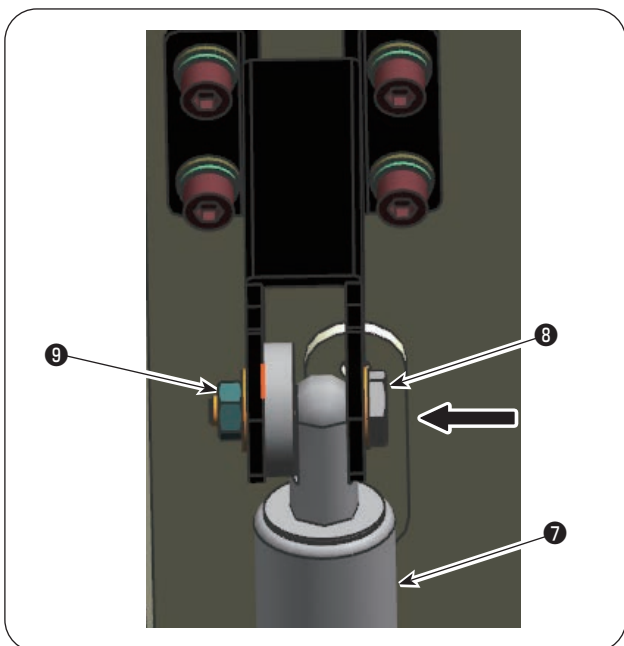
- 6) Assurez-vous que le vérin à gaz **7** n'exerce aucune force sur la machine à coudre. Ensuite, desserrez quatre vis **11** de l'anneau de butée **10** et tirez sur la tige du vérin à gaz **12** pour la sortir.



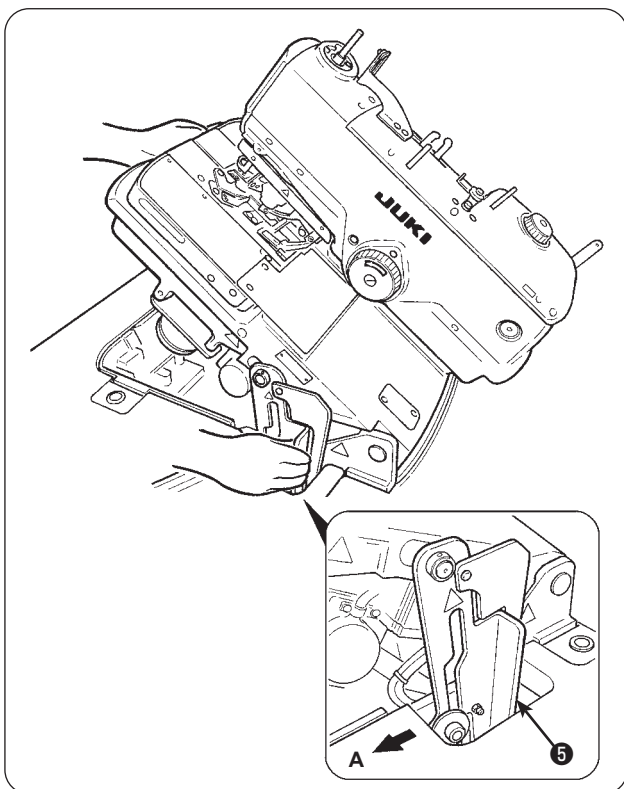
- 7) Installez le nouveau vérin à gaz **13**.



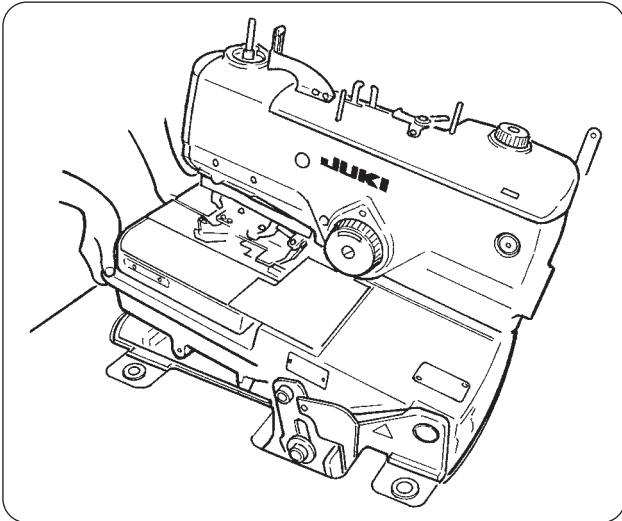
8) Assurez-vous que le vérin à gaz **7** n'exerce aucune force sur la machine à coudre. Ensuite, fixez l'anneau de butée **10** à la tige du vérin à gaz **12** que vous avez retirée. Serrez quatre vis **11** de l'anneau de butée **10** avec un couple de serrage compris entre 2,5 et 3,5 N•m.



9) Assurez-vous que le vérin à gaz **7** n'exerce aucune force sur la machine à coudre. Ensuite, serrez l'écrou d'assemblage **10** de la tige du vérin à gaz **8** que vous avez retirée, avec un couple de serrage compris entre 5 à 6 N•m.



10) Après le montage, refermer la tête de la machine. Pour refermer la tête de la machine, soutenir les nervures périphériques **2** du plateau de la main gauche, tenir la poignée **5** de la partie de butée de charnière de la main droite, la tirer vers le côté opérateur (sens A) pour libérer le verrouillage et abaisser progressivement la tête de la machine après s'être assuré qu'il n'y a pas d'outil tel que tournevis dans le couvercle inférieur.

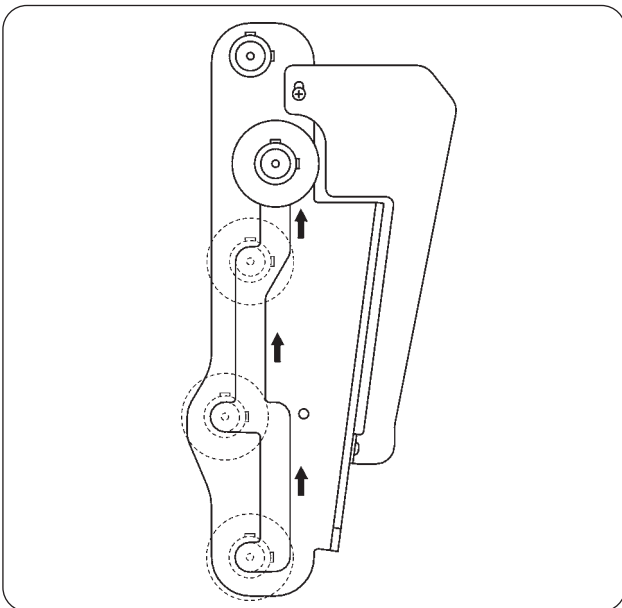


- 11) Retirer la main droite de la partie de butée de charnière, soutenir les nervures périphériques ② du plateau des deux mains et continuer à abaisser la tête de la machine.

DANGER :



1. Ne pas abaisser la machine à coudre tout en tirant sur la butée de la charnière dans le sens A, afin de prévenir le pincement des doigts, mains et bras sous la machine à coudre, provoquant de graves blessures.
2. Ne pas tenir la base de l'entraînement ③ et la base de fixation de l'arbre du guide d'entraînement ④.

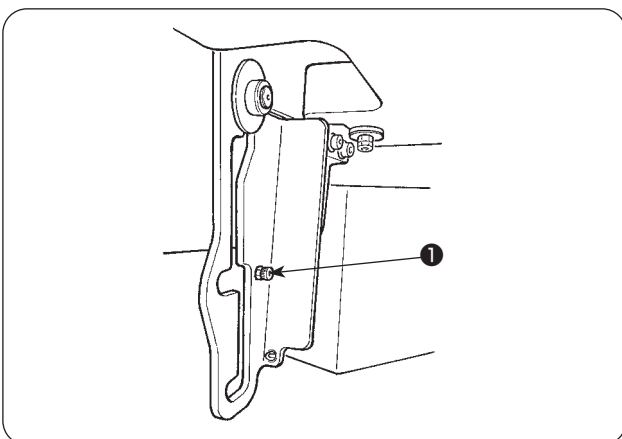


- 12) Pendant l'abaissement de la tête de la machine, le dispositif de verrouillage est actionné deux fois pour la sécurité. A chaque fois, soutenir les nervures périphériques du plateau de la main gauche, tenir la poignée de la partie de butée de charnière de la main droite, libérer le verrouillage et abaisser lentement la tête de la machine.

DANGER :



Prendre soin d'éviter le pincement des mains et des doigts entre la machine à coudre et le couvercle inférieur. En particulier, les pièces de prise de la machine à coudre autre que la nervure du plateau ne doivent pas être baissées par plus d'une seule personne, sous peine de provoquer un pincement des mains, doigts et bras provoquant de graves blessures.



- 13) Lorsque la tête de la machine est complètement abaissée, fixer la vis de butée ① précédemment déposée.

(16) Mise au rebut des piles

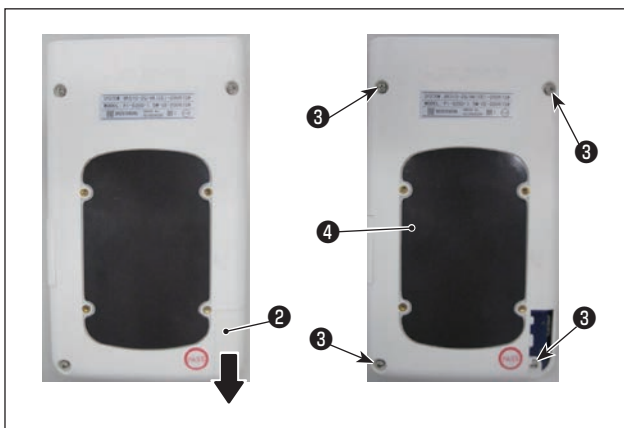


Le panneau de commande comprend des piles pour le fonctionnement de l'horloge lorsque l'appareil est hors tension. Éliminez les piles conformément aux lois et réglementations en vigueur dans votre pays/région.

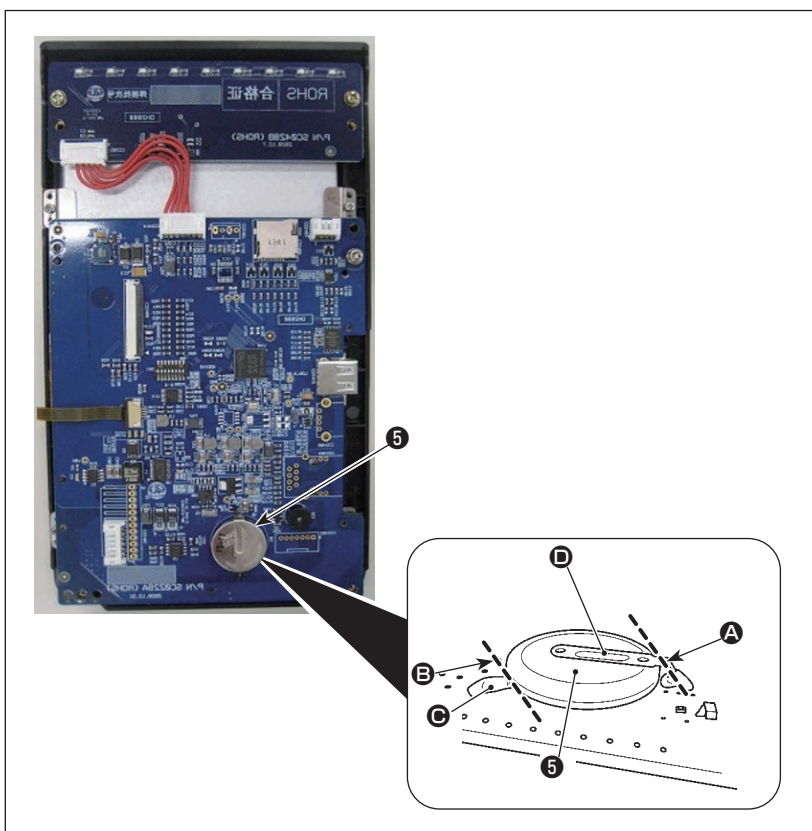
■ Comment enlever les piles



- 1) Détachez le panneau de commande **1** de la machine à coudre.



- 2) Faites glisser le cache du panneau de commande **2** vers le bas pour le détacher.
- 3) Retirez les vis de fixation du couvercle inférieur du panneau de commande **3** (quatre pièces). Détachez le couvercle inférieur du panneau de commande **4**.



- 4) Coupez la plaque métallique **D** qui maintient la pile à **5** avec des pinces ou un objet similaire à la position **A**.
- 5) Coupez la plaque métallique **C** qui maintient la pile **5** avec des pinces ou un objet similaire à la position **B**. Ensuite, retirez la pile **5**.



Protégez vos doigts des risques de coupure avec le bord coupant de la plaque métallique.

11. CHANGEMENT DE L'EQUIPEMENT INTERCHANGEABLE ET OPTIONS

(1) Modification du type de coupe-fil

Lorsque vous avez changé le pied presseur de la machine à coudre de type J/C, modifiez le réglage du bouton logiciel « U87 » (type de pied presseur) en fonction du type de machine à coudre.

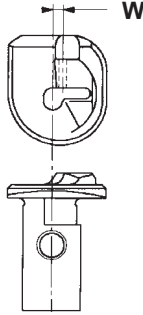
Type de pied presseur	U87
S	2
M	3
L	4

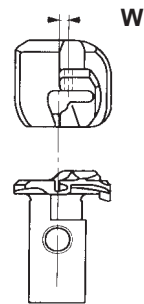
* Si vous souhaitez régler le type de pied presseur sur « L », réglez le paramètre du K40 (décalage pied presseur/couteau de coupe du tissu) sur « 0 : fonctionnement normal ».

(2) Remplacement de l'équipement interchangeable

(L'indication entre parenthèses [] est le type qui en est équipé en standard.)

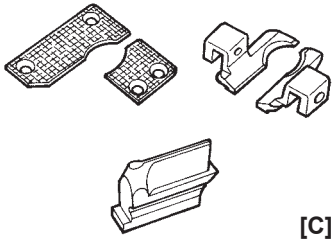
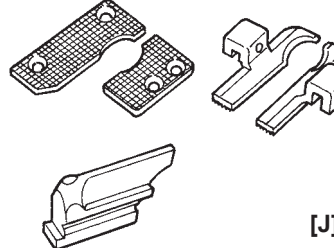
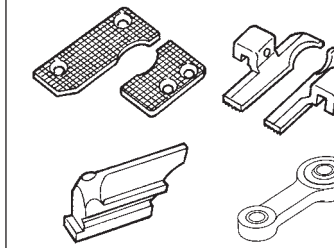
Plaque à aiguille

Désignation de pièce	Plaque d'aiguille A (Standard) [S, R]	Plaque d'aiguille B (Pour largeur moyenne)	Plaque d'aiguille C (Pour largeur importante)	Plaque d'aiguille D (Pour largeur réduite)
Taille de l'aiguille	#90 à #110			
Position ganse W	1,3 mm	1,8 mm	2,4 mm	1,1 mm
Forme				
N° de pièce	32042715 (32042707)	32042913 (32042905)	32043010 (32043002)	32043218 (32043200)
Type	Pour types S et R			

Désignation de pièce	Plaque d'aiguille JA (Standard) [J]	Plaque d'aiguille JB (Pour largeur moyenne)	Plaque d'aiguille JC (Pour largeur importante)	Plaque d'aiguille JD (Pour largeur réduite)	Plaque d'aiguille JE (Standard) [C]	Plaque d'aiguille JF (Pour largeur réduite)
Taille de l'aiguille	#120 à #130	#90 à #110		#90 à #100	#110 à #120	#90 à #100
Position ganse W	1,3 mm	1,8 mm	2,4 mm	1,1 mm	1,3 mm	1,3 mm
Forme						
N° de pièce	32043424 (32043416) (32043408)	32042830 (32042822) (32042814)	32043135 (32043127) (32043119)	32043622 (32043614) (32043606)	32043523 (32043515) (32043507)	32043325 (32043317) (32043309)
Type	Pour types J et C					

* Les pièces numérotées avec les parenthèses () peuvent être utilisées.

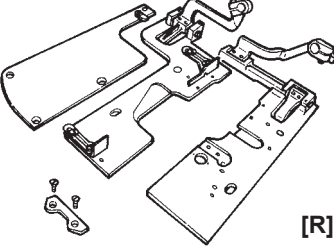
Ensemble de presseur

Désignation de pièce	Ensemble de presseur compensateur pour boutonnière à œillet S	Ensemble de presseur compensateur pour boutonnière à œillet M	Ensemble de presseur compensateur pour boutonnière à œillet L *
Forme	 [C]	 [J]	
N° de pièce	32028458	32028854	32029050
Type	Pour types J et C		

* Lorsqu'un ensemble L est utilisé, la plaque de découpe du vêtement A ; la pièce n° 32068702 est nécessaire séparément.


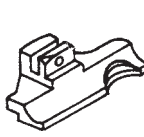
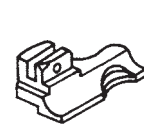
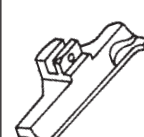
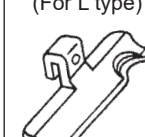
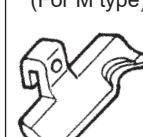
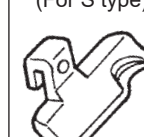
(L'indication entre parenthèses [] est le type qui en est équipé en standard.)

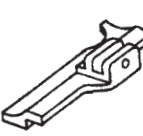
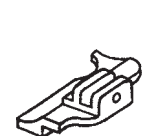

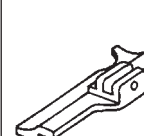
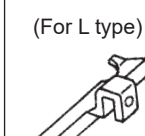
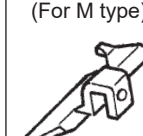
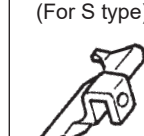
Ensemble de presseur

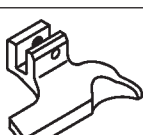
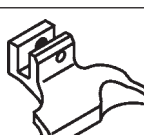
Désignation de pièce	Ensemble de presseur à orifice longitudinal
Forme	 [R]
N° de pièce	32031064
Type	Pour types S et R

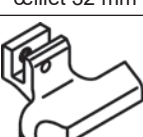
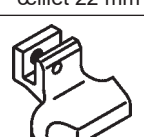
(L'indication entre parenthèses [] est le type qui en est équipé en standard.)

Pied presseur

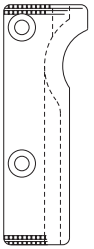
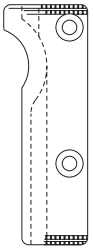
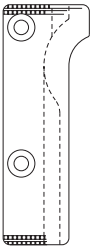
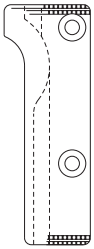
Pied presseur (gauche)	Désignation de pièce	Pour boutonnière à œillet 40 mm	Pour boutonnière à œillet 32 mm	Pour boutonnière à œillet 22 mm	Pour point de boutonnière décorative 40 mm	Pied compensateur pour boutonnière à œillet H 40 mm	Pied compensateur pour boutonnière à œillet M 40 mm	Pied compensateur pour boutonnière à œillet S 40 mm
	Forme	 [S, R]				(For L type) 	(For M type)  [J]	(For S type)  [C]
	N° de pièce	14010102	14059604	14059802	14013908	14058903	32028706	32028300

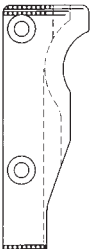

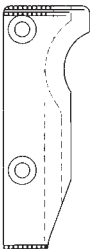
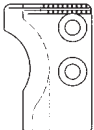
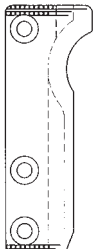
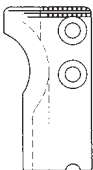
Pied presseur (droit)	Désignation de pièce	Pour boutonnière à œillet 40 mm	Pour boutonnière à œillet 32 mm	Pour boutonnière à œillet 22 mm	Pour point de boutonnière décorative 40 mm	Pied compensateur pour boutonnière à œillet H 40 mm	Pied compensateur pour boutonnière à œillet M 40 mm	Pied compensateur pour boutonnière à œillet S 40 mm
	Forme	 [S, R]				(For L type) 	(For M type)  [J]	(For S type)  [C]
	N° de pièce	14010102	14059604	14059802	14013908	14058903	32028706	32028300

Pied presseur (gauche)	Désignation de pièce	Pied compensateur pour boutonnière à œillet 32 mm	Pied compensateur pour boutonnière à œillet 22 mm
	Forme		
	N° de pièce	40035239	40039844

Pied presseur (droit)	Désignation de pièce	Pied compensateur pour boutonnière à œillet 32 mm	Pied compensateur pour boutonnière à œillet 22 mm
	Forme		
	N° de pièce	40035238	40039843

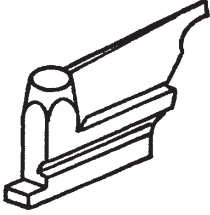
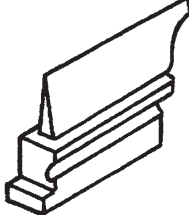
Plaque de maintien de presseur

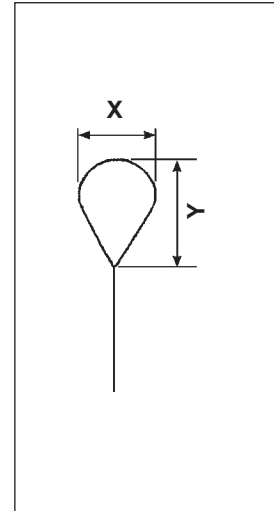
Désignation de pièce	Plaque de support du presseur du trou de bouton en œillet, gauche	Plaque de support du presseur du trou de bouton en œillet, droit	Plaque de support du presseur du trou de bouton en œillet, gauche	Plaque de support du presseur du trou de bouton en œillet, droit
Forme du trou	Trou de bouton en œillet		Bouton en décoratif	
Longueur du point	10 à 38			
Forme				
N° de pièce	32027104	32027005	32029506	32029407
Type	Pour types S et R			

Désignation de pièce	Plaque de support du presseur du trou de bouton en œillet, gauche	Plaque de support du presseur du trou de bouton en œillet, droit	Plaque de support du presseur du trou de bouton en œillet, gauche	Plaque de support du presseur du trou de bouton en œillet, droit	Plaque de support du presseur du trou de bouton en œillet, gauche	Plaque de support du presseur du trou de bouton en œillet, droit
Forme du trou	Trou de bouton en œillet					
Longueur du point	S : 16 à 24 [C]		M : 24 à 32 [J]		L : 32 à 40	
Forme						
N° de pièce	32028516 (32028505)	32028409	32028912 (32028904)	32028805	32029100	32029001
Type	Pour types J et C					

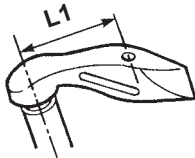
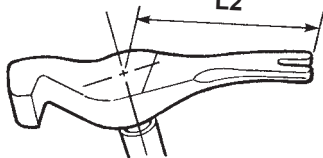
* Les pièces numérotées avec les parenthèses () peuvent être utilisées.

Couteau fendeur

		Pour boutonnière à œillet		Pour point de boutonnière décorative	
					
Pour boutonnière à œillet	En standard	N° de pièce	X	Y	Observations
	S, R	14041206	2,9	4,4	Coupe de fil longue, coupe de fil courte, longueur de couture L
	C, T	32063604	2,9	4,4	Coupe de fil courte, longueur de couture S
	J	32063703	2,9	4,4	Coupe de fil courte, longueur de couture M
		32063802	2,1	3,2	Coupe de fil longue, coupe de fil courte, longueur de couture L
		32063901	2,1	3,2	Coupe de fil courte, longueur de couture S
		32064008	2,1	3,2	Coupe de fil courte, longueur de couture M
		32064107	3,2	5,4	Coupe de fil longue, coupe de fil courte, longueur de couture L
		32064206	3,2	5,4	Coupe de fil courte, longueur de couture S
		32064305	3,2	5,4	Coupe de fil courte, longueur de couture M
		32066904	2,7	5,1	Coupe de fil longue, coupe de fil courte, longueur de couture L
	Pour point de boutonnière décorative	S, R	14041404	0	0
		32065302	0	0	Coupe de fil courte, longueur de couture S
		32065401	0	0	Coupe de fil courte, longueur de couture M



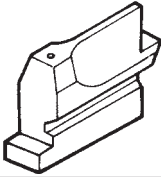
Boucleur (gauche) • Etendeur (gauche)

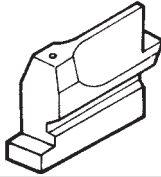
		Boucleur (gauche)		Etendeur (gauche)		
						
Largeur des points applicable		En standard	L1	N° de pièce	L2	N° de pièce
2,0 à 3,2 mm		S, R, J, C	6	32040800	11	32040917
* 2,6 à 4,0 mm			7	14030902	11,6	14031116

* La plage de largeurs de 2,6 à 4,0 mm est en option.

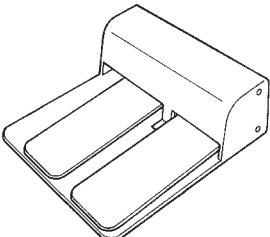

(L'indication entre parenthèses [] est le type qui en est équipé en standard.)

Porte-couteau

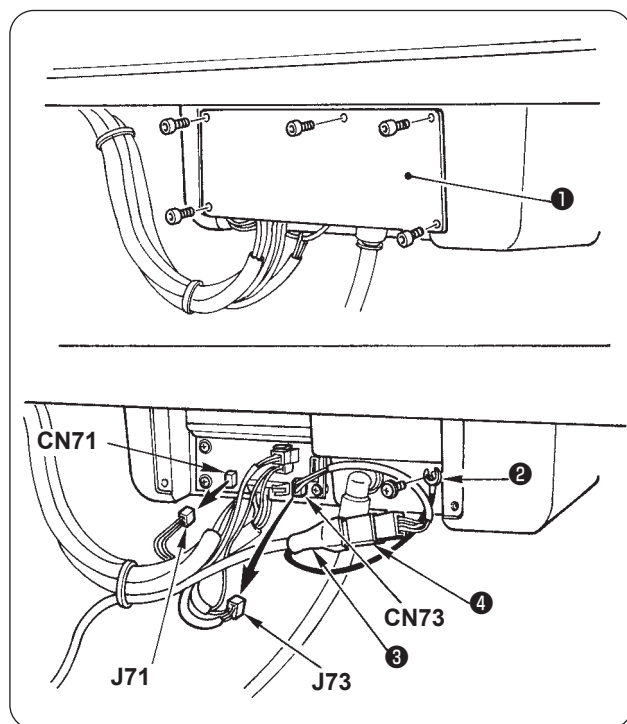
Désignation de pièce		Pour boutonnière à œillet	
Forme			
Taille (mm)	N° de pièce	Taille (mm)	N° de pièce
38	[S,R] 32062101	22	[S,R,J,C] 32062903
36	32062200	20	[S,R] 32063000
34	32062309	18	[C,T] 32063109
32	32062408	16	[S,R] 32063208
30	32062507	14	32063307
28	32062606	12	32063406
26	32062705	10	32063505
24	32062804		

Désignation de pièce		Pour point de boutonnière décorative	
Forme			
Taille (mm)	N° de pièce	Taille (mm)	N° de pièce
38	14042501	22	[S,R] 14042907
36	32064404	20	32064909
34	32064503	18	32065005
32	14042600	16	14043109
30	32064602	14	32065104
28	32064701	12	32065203
26	14042808	10	10443301
24	32064800		

Autres

Désignation de pièce	Interrupteur de pédale (ensemble)	Câble de pédale (ensemble)
Forme et application	 <p>La pédale permet de commander les opérations de la machine.</p>	 <p>Le câble est utilisé pour connecter l'interrupteur de la pédale (Einh.).</p>
N° de pièce	40033831	40249309

■ Installation de la pédale en option



L'interrupteur de commande manuelle est fourni par défaut. Si vous souhaitez utiliser l'interrupteur à pédale disponible en option, vous aurez aussi besoin d'un câble pour l'ensemble de l'interrupteur à pédale.

- 1) Desserrer les cinq vis de fixation et retirer le couvercle ❶ situé à l'arrière de la tête de la machine.
- 2) Retirez CN73 du circuit imprimé des CONNECTEURS.
Le CN71 est destiné à la LED de l'interrupteur de commande manuelle.
- 3) Branchez l'ensemble de l'interrupteur à pédale au cordon de l'interrupteur à pédale. Ensuite, insérez le cordon dans CN73 sur le circuit imprimé des CONNECTEURS.
- 4) Raccordez le fil de terre de l'ensemble de l'interrupteur à pédale à la tête de la machine.
- 5) Fixez le cordon avec les autres cordons au moyen d'une attache autobloquante.

Vous pouvez aussi raccorder le cordon de l'interrupteur à pédale au connecteur de l'interrupteur de commande manuelle. Dans ce cas, l'interrupteur à pédale et l'interrupteur de commande manuelle seront tous deux activés et vous devrez les utiliser avec prudence.
La pédale permet de commander l'entraînement et le presseur.

12. PROBLEMES DE COUTURE ET REMEDES

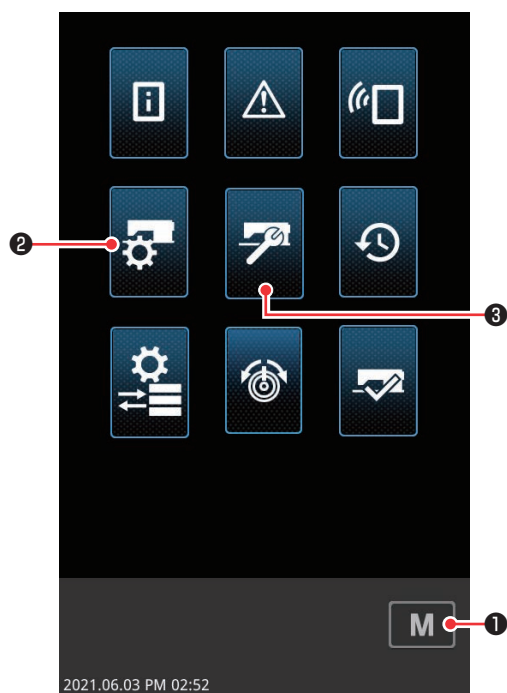
Phénomène	Cause	Remède	Page				
1. Saut de points	<ul style="list-style-type: none"> • L'aiguille est tordue. L'aiguille est entaillée. L'aiguille est incorrectement posée. • Le type d'aiguille est incorrect. • Le jeu entre l'aiguille et le boucleur est excessif. • Le jeu entre l'aiguille et le garde-aiguille est excessif ou l'aiguille et le garde-aiguille viennent en contact excessif entre eux. • Le jeu entre l'aiguille et le boucleur varie en fonction de l'angle de rotation (0°, 90° et 180°). • Réglage incorrect de la synchronisation entre l'aiguille et le boucleur. • Réglage incorrect de la phase d'ouverture/fermeture de l'étendeur. L'étendeur vient en contact avec l'aiguille. • Le mouvement d'ouverture/fermeture de l'étendeur n'est pas régulier. • Le jeu entre le pied presseur et le point de pénétration de l'aiguille est excessif. • La tension du fil est incorrecte. • La pointe de la lame du boucleur est usée. • Réglage incorrect de la hauteur de la barre à aiguille. • Le boucleur ou l'étendeur utilisé ne convient pas à la largeur des points. • Lors du changement de la grosseur d'aiguille • Lorsque le type de fil est affecté • Lors de la couture de tissus épais 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier et remplacer l'aiguille. • Utiliser une aiguille DO × 558. • Régler le jeu de l'aiguille intérieure ou extérieure. • Vérifier et régler le jeu. • Régler l'axe de l'aiguille. • Régler la phase avec la largeur des points utilisée. • Régler la phase d'ouverture/fermeture de l'étendeur avec la largeur des points utilisée. • Retirer les restes de tissus de l'étendeur. Remplacer l'étendeur par un neuf. • Vérifier le jeu et le régler correctement. • Régler la tension des fils à la valeur correcte. • Rectifier le boucleur avec une pierre à huile ou autre ou le remplacer par un neuf. • Vérifier et régler la hauteur de la barre à aiguille. • Remplacer le boucleur ou l'étendeur par un neuf adapté à la largeur des points. • Régler le jeu de l'aiguille intérieure ou extérieure pour la taille d'aiguille utilisée. • Régler la phase d'ouverture/fermeture de l'étendeur pour la taille d'aiguille utilisée. • Utiliser une plaque à aiguille adaptée à l'aiguille. • Diminuer la tension du fil d'aiguille. Abaisser la position d'installation du guide-fil de relevage du fil ③. • Diminuer la vitesse de la machine. • Remplacer l'aiguille par une plus grosse. Régler le décalage de la ligne de base des points. • Régler à nouveau l'espace de coupe. 	<ul style="list-style-type: none"> 10 10 54 54 --- 52 52 52 39, 57 19, 45 52 52 53, 73 54 56 69 19, 41 16 10 25, 26 				
				2. Saut de points au début de la couture	<ul style="list-style-type: none"> • La longueur de fil d'aiguille restant au début de la couture est insuffisante. • L'étendeur gauche est incorrectement installé. • La phase du boucleur droit est trop avancée. • Le jeu entre le pied presseur et le point de pénétration de l'aiguille est excessif. • Le boucleur est tordu. Le boucleur est entaillé. • La longueur de distribution de fil d'aiguille est insuffisante. • Le pince-fil de boucleur/presseur de fil de boucleur est faible et le fil de boucleur s'échappe au début de la couture. 	<ul style="list-style-type: none"> • Diminuer la tension du fil d'aiguille lors de la coupe du fil. • Vérifier la position d'installation et la régler. • Vérifier la relation entre l'aiguille et le boucleur et la régler. • Vérifier le jeu et le régler. • Vérifier le boucleur et le remplacer par un neuf. • Régler la longueur de distribution du fil d'aiguille. • Vérifier et régler la pression. 	<ul style="list-style-type: none"> 41, 45 48 52 39, 57 52 41 58

Phénomène	Cause	Remède	Page
3. Saut de points sur la partie de l'œillet	<ul style="list-style-type: none"> Le jeu entre le pied presseur et le point de pénétration de l'aiguille est excessif. Le tissu flotte. 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier le jeu et le régler correctement. Diminuer la vitesse de couture de la partie de l'œillet. Corriger le pied presseur ou le remplacer par un neuf. Relever la position d'installation du guide-fil de relevage du fil ⑤. 	39, 57
			<ul style="list-style-type: none"> La boucle du fil d'aiguille est trop grande et tombe. Elle n'est donc pas accrochée par le boucleur. La boucle de fil d'aiguille ne se forme pas. Le boucleur ne peut donc pas l'accrocher.
4. Division de la couture à la fin de la couture	<ul style="list-style-type: none"> La longueur d'avance du fil d'aiguille est insuffisante. La phase du boucleur droit est trop tardive. La distance d'ouverture de l'étendeur droit est insuffisante. Le cordonnet est trop dur. 	<ul style="list-style-type: none"> Régler la longueur d'avance du fil d'aiguille. Vérifier et régler la relation entre l'aiguille et le boucleur. Vérifier et régler la distance d'ouverture de l'étendeur. Remplacer le cordonnet. Vérifier le trajet de fil du cordonnet. 	41
			<ul style="list-style-type: none"> La tension du fil d'aiguille est excessive. L'aiguille vient en contact avec la pointe de la lame du boucleur. <ul style="list-style-type: none"> Les trajets Les trajets de fil de l'aiguille, des boucleurs, des étendeurs, de la plaque à aiguille, etc. sont usés ou entaillés. Le fil est trop gros ou trop fin pour l'aiguille. L'orifice d'aiguille ou la fente d'aiguille sont entaillés.
6. Cassure du fil de boucleur	<ul style="list-style-type: none"> La tension du fil de boucleur est excessive. La position d'installation de l'étendeur gauche est incorrecte. Pour plus d'informations sur les autres causes et remèdes, voir "5. Cassure du fil d'aiguille". 	<ul style="list-style-type: none"> Régler les conditions de couture pour obtenir une tension de fil appropriée. Vérifier et régler la position d'installation. 	19, 45 55
7. Cassure de l'aiguille	<ul style="list-style-type: none"> L'aiguille heurte le boucleur, l'étendeur, etc. L'aiguille vient en contact avec le pied presseur. Le jeu entre l'aiguille et le boucleur varie en fonction de l'angle de rotation (0°, 90° et 180°). Le jeu entre l'aiguille et le garde-aiguille est excessif ou l'aiguille et le garde-aiguille viennent en contact excessif entre eux. La hauteur de la barre à aiguille est incorrectement réglée. L'aiguille n'est pas adaptée au type de plaque à aiguille (taille d'aiguille utilisée). Le fil d'aiguille est poussé par le pied presseur au début de la couture. 	<ul style="list-style-type: none"> Régler correctement le jeu entre le boucleur et l'aiguille. Régler correctement la synchronisation d'ouverture/fermeture des étendeurs. Vérifier et régler le jeu. Régler l'axe de l'aiguille. Vérifier et régler le jeu. Vérifier et régler la hauteur de la barre à aiguille. Utiliser une plaque à aiguille adaptée à l'aiguille. Augmenter la longueur d'avance du fil d'aiguille. 	54 ~ 56
			<ul style="list-style-type: none"> Sans pince-fil d'aiguille
8. Les points de la partie droite de la boutonnrière ne sont pas uniformes.	<ul style="list-style-type: none"> Les pas de couture du côté gauche et du côté droit de la partie droite ne sont pas les mêmes. Les positions du côté gauche et du côté droit de la partie droite ne sont pas les mêmes. Les points sont obliques au lieu d'être parallèles. 	<ul style="list-style-type: none"> Corriger la longueur en procédant à une correction longitudinale de la lèvre gauche dans les données. Corriger la position en procédant à une correction longitudinale du côté gauche de l'œillet dans les données. Corriger l'inclinaison en procédant à une correction de rotation de la partie des lèvres dans les données. 	33, 47 33, 47 29, 47

Phénomène	Cause	Remède	Page
9. Les côtés gauche et droit de la couture sur la partie droite de la boutonnière ne sont pas uniformes.	<ul style="list-style-type: none"> Les distances d'ouverture gauche et droite du tissu ne sont pas égales. Réglage incorrect de la position de chute du couteau. Il y a un rétrécissement du tissu dû à la couture ou une différence de niveau entre les côtés droit et gauche du tissu. 	<ul style="list-style-type: none"> Effectuer un réglage pour que les distances d'ouverture gauche et droite du tissu soient égales. Vérifier et régler la position de chute du couteau. Spécifier individuellement les côtés droit et gauche de l'espace de coupe. 	39 34, 57 25, 26, 29, 47
10. La forme de l'œillet est déformée.	<ul style="list-style-type: none"> La couture est inclinée. Le tissu est déformé par la couture. Réglage incorrect de la position de chute du couteau. Le tissu est irrégulier sur la partie de l'œillet. Le cordonnet s'est déplacé vers le côté de l'aiguille intérieure. 	<ul style="list-style-type: none"> Spécifier la correction de rotation/ correction de rotation de la partie des lèvres. Spécifier la correction transversale/ correction longitudinale de l'œillet. Vérifier et régler la position de chute du couteau. Corriger le pied presseur ou le remplacer par un neuf. Remplacer la plaque à aiguille par une pièce en option. 	29 29, 47 34, 57 57 69
11. La couture est coupée par le couteau de coupe postérieure.	<ul style="list-style-type: none"> Le jeu entre le couteau fendeur et l'aiguille est insuffisant. Réglage incorrect de la position de chute du couteau. Il y a un rétrécissement du tissu dû à la couture ou une différence de niveau entre les côtés droit et gauche du tissu. 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier l'espace de coupe (œillet) et le régler. Vérifier la position de descente du couteau et la corriger ou la régler. Spécifier individuellement les côtés droit et gauche de l'espace de coupe. 	25, 26 34, 57 25, 26, 29, 47
12. Le fil d'aiguille n'est pas coupé.	<ul style="list-style-type: none"> La lame du coupe-fil d'aiguille est émoussée. La course du coupe-fil d'aiguille est incorrecte. Le coupe-fil d'aiguille n'accroche pas le fil d'aiguille. Le dernier point est sauté. La position d'installation de la lame mobile est incorrecte. 	<ul style="list-style-type: none"> Meuler le couteau ou le remplacer par un neuf. Vérifier et régler la course. Régler la position d'installation (jeu entre l'aiguille et le couteau) du couteau. Voir "1. Saut de points". Vérifier et régler la position de séparation de la lame mobile et du fil. 	45, 58, 59 58, 59 58, 59 --- 58, 59
13. Le fil de boucleur n'est pas coupé • Types S/R seulement • Types J/C seulement	<ul style="list-style-type: none"> La lame du couteau est émoussée. La course de la lame mobile est incorrecte. Le contact du couteau mobile et du couteau fixe est incorrect. La position d'installation de la plaque séparatrice de fil est incorrecte. La pression du couteau est insuffisante. 	<ul style="list-style-type: none"> Meuler le couteau ou le remplacer par un neuf. Vérifier et régler la course. Vérifier et régler l'inclinaison du couteau fixe. Vérifier et régler la lame mobile et la position de séparation du fil. Régler la pression du couteau. 	60 60 60 60 60
14. Le tissu n'est pas correctement coupé.	<ul style="list-style-type: none"> Le doublage des plans du couteau et du porte-couteau est incorrecte. La lame du couteau est émoussée. La valeur de pression du couteau (pression du couteau) est insuffisante. Des débris se sont accumulés. La pression du couteau est excessive et la lame du couteau s'est cassée. 	<ul style="list-style-type: none"> Corriger la surface du porte-couteau avec une pierre à huile ou similaire. Meuler le couteau ou le remplacer par un neuf. Régler la valeur de pression du couteau (pression du couteau). Retirer les débris. Après avoir remplacé le couteau, régler correctement la pression du couteau pour chaque article de couture. 	37 34 35, 36 34 34, 35, 36, 37
15. Cassure du boucleur/étendeur	<ul style="list-style-type: none"> Le jeu entre l'aiguille et le boucleur varie en fonction de l'angle (0°, 90° et 180°). Le jeu entre l'aiguille et le garde-aiguille est excessif ou l'aiguille et le garde-aiguille viennent en contact excessif entre eux. L'aiguille n'est pas adaptée au type de plaque à aiguille (taille d'aiguille utilisée). 	<ul style="list-style-type: none"> Régler l'axe de l'aiguille. Vérifier et régler le jeu. Utiliser une plaque à aiguille adaptée à l'aiguille. 	--- 54 69

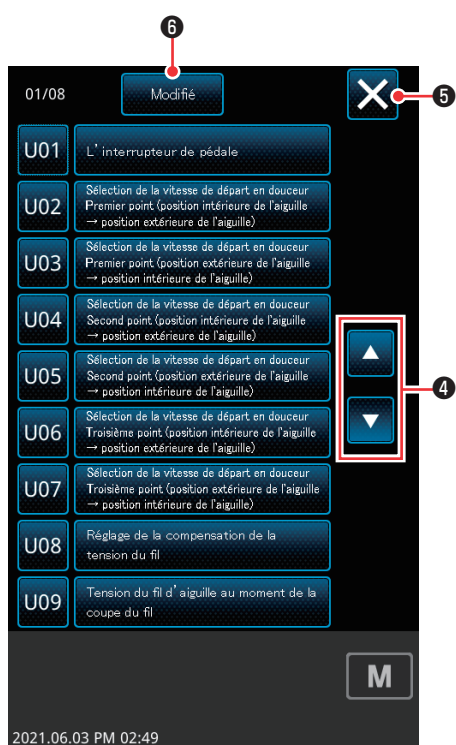
13. INTERRUPTEUR LOGICIEL

(1) Procédure d'utilisation



- 1) Appuyez sur **M** ① pour afficher le menu.
- 2) Appuyez sur **⚙️** ② (pour un interrupteur logiciel qui commence par U) ou sur **✍️** ③ (pour un interrupteur logiciel qui commence par K) afin d'afficher la liste des interrupteurs logiciels.
- 3) Appuyez plusieurs fois sur **▲ ▼** ④ jusqu'à ce que l'interrupteur logiciel que vous souhaitez définir s'affiche.
- 4) Appuyez sur le bouton sur lequel le nom de l'interrupteur logiciel est affiché pour faire apparaître le clavier numérique ou l'écran de sélection.
- 5) Appuyez sur **✕** ⑤ pour sauvegarder le réglage et revenir à la liste des interrupteurs logiciels.

Appuyez sur **↩️** pour annuler le réglage et revenir à la liste des interrupteurs logiciels.



Appuyez sur **Modifié** ⑥ pour afficher la liste des interrupteurs logiciels que vous avez modifiés par rapport à la valeur initiale.

Attention Pour les paramètres dont les valeurs initiales varient selon les modèles de machine à coudre, la valeur initiale qui prend effet lorsque vous réglez le « K71 : réglage du modèle » sur « 0 (zéro) (type S, usage domestique) » est affichée en tant que valeur de réinitialisation.

(2) Liste des Interrupteur logiciel

N°	Élément				Unité	Valeur initiale									
						S : Marché inté- rieur	J : Marché inté- rieur	R : Marché inté- rieur	S : Expor- tation	J : Expor- tation	R : Expor- tation	C	S : Chine	S : Marché intérieur (multi- ple)	S : Ex- portation (multi- ple)
U01	Changement de pédale 0 : Pas utilisé 1 : Interrupteur unique. Lorsque vous appuyez sur l'interrupteur de départ, le pied presseur s'abaisse et la machine commence à coudre. Vous pouvez abaisser et relever le pied presseur à l'aide de l'interrupteur de presseur. 2 : Interrupteur double. Vous pouvez abaisser et relever le pied presseur à l'aide de l'interrupteur de presseur, et la machine à coudre commence à coudre lorsque vous appuyez sur l'interrupteur de départ. 3 : Pas utilisé	0	3	1	-	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
U02	Vitesse de couture du 1er point de départ en douceur	400	1200	1	sti/min	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600
U03	Vitesse de couture du 2e point de départ en douceur	400	1200	1	sti/min	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600
U04	Vitesse de couture du 3e point de départ en douceur	400	1200	1	sti/min	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600
U05	Vitesse de couture du 4e point de départ en douceur	400	1200	1	sti/min	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600
U06	Vitesse de couture du 5e point de départ en douceur	400	1200	1	sti/min	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600
U07	Vitesse de couture du 6e point de départ en douceur	400	1200	1	sti/min	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600
U08	Réglage de la correction de tension	0	1	1	-	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
U09	Tension du fil d'aiguille pendant la coupe du fil	0	255	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U10	Tension du fil de boucleur pendant la coupe du fil	0	255	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U11	Tension du fil d'aiguille au moment de l'arrêt (état de préparation)	0	255	1	-	60	80	60	60	80	60	80	60	60	60

N°	Élément				Unité	Valeur initiale									
						S : Marché intérieur	J : Marché intérieur	R : Marché intérieur	S : Expor- tation	J : Expor- tation	R : Expor- tation	C	S : Chine	S : Marché intérieur (multi- ple)	S : Ex- portation (multi- ple)
U12	Tension du fil de boucleur au moment de l'arrêt (état de préparation)	0	255	1	-	50	70	50	50	70	50	70	50	50	50
U13	Coupe automatique du fil après la couture	0	1	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U14	Opération du fil d'aiguille en 2 étapes	0	1	1	-	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
U15	Durée de l'opération du coupe-fil d'aiguille	0	1000	1	ms	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
U16	Position longitudinale avant	0	64	1	mm	22	22	22	22	22	22	22	22	22	22
U17	Délai de démarrage de l'opération de coupe du tissu Lorsque la pédale numérique unique est sélectionnée en mode de coupe basse, il s'agit du délai entre le retour de la table de couture à son point de départ et la coupe du tissu.	0	800	1	ms	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U18	Opération d'abaissement du presseur (position avant de mise en place du tissu) 0 : Si la table à coudre doit se déplacer de la position arrière à la position avant (position de mise en place du tissu), elle commence à bouger après le levage du pied presseur. En d'autres termes, le pied presseur est levé une fois la couture terminée, et la table de couture se déplace en position de mise en place du tissu. 1 : La table de couture est amenée depuis la position arrière. Si la table à coudre doit être amenée en position avant, elle se déplace d'abord jusqu'à la position prédéterminée. Ensuite, le pied presseur se lève. En d'autres termes, la table de couture revient d'abord à la position de mise en place du tissu une fois la couture terminée. Ensuite, le pied presseur se lève.	0	1	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U19	Course du pied presseur en mode manuel Autorisation de déplacement du pied presseur pendant l'alimentation du tissu de test.	0	1	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

N°	Élément				Unité	Valeur initiale									
						S : Marché intérieur	J : Marché intérieur	R : Marché intérieur	S : Expor- tation	J : Expor- tation	R : Expor- tation	C	S : Chine	S : Marché intérieur (multi- ple)	S : Ex- portation (multi- ple)
U20	Fonctionnement du pied presseur après la couture 0 : Le pied presseur se lève automatiquement une fois la couture automatique terminée. 1 : Le pied presseur ne se lève pas automatiquement une fois la couture terminée, et vous ne pouvez l'actionner qu'en appuyant sur la pédale.	0	1	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U22	Vitesse d'arrêt de l'arbre principal Vitesse de couture de l'avant-dernier point avant l'arrêt de la couture.	700	900	10	sti/min	800	800	800	800	800	800	800	800	800	800
U23	Vitesse de l'arbre principal immédiatement avant l'arrêt La dernière vitesse de couture au moment de l'arrêt de la couture.	250	600	10	sti/min	350	350	350	350	350	350	350	350	350	350
U24	Distance d'arrêt de l'arbre principal Réglage de la position d'arrêt de l'arbre principal.	2,5	17,5	0,5	°	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0
U25	Fréquence de repérage de l'origine 0 : Pas de repérage de l'origine 1 - 9 : Repérage de l'origine lorsque le nombre défini de coutures a été effectué.	0	9	1	-	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
U26	Interdiction d'éditer les données des motifs Détermine si le motif est verrouillé ou non. Une fois ce paramètre défini, le motif ne peut plus être modifié.	0	1	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U27	Interdiction des cycles programmés Détermine si des cycles peuvent être programmés ou non, et donc si le réglage du motif peut être effectué ou non.	0	1	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U28	Réglage du compteur Détermine si le compteur est activé ou non, et donc si le comptage est effectué ou non.	0	2	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

N°	Élément				Unité	Valeur initiale									
						S : Marché intérieur	J : Marché intérieur	R : Marché intérieur	S : Expor- tation	J : Expor- tation	R : Expor- tation	C	S : Chine	S : Marché intérieur (multi- ple)	S : Ex- portation (multi- ple)
U29	Interdiction du changement de la vitesse de couture Détermine si le réglage de la vitesse de couture maximale est autorisé ou non.	0	1	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U30	Interdiction de remplacer le couteau de coupe antérieure 0 : Autorisé 1 : Interdit	0	1	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U31	Interdiction de remplacer le couteau de coupe postérieure 0 : Autorisé 1 : Interdit	0	1	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U32	Contacteur de sécurité 0 : Autorisé 1 : Interdit	0	1	1	-	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
U33	Détection de la pression d'air 0 : Autorisé 1 : Interdit	0	1	1	-	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
U34	Style d'affichage de la date 0 : aaaa.mm.jj 1 : mm.jj.aaaa 2 : jj.mm.aaaa	0	2	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U35	Style d'affichage de l'heure 0 : a.m. hh:mm (ou p.m. hh:mm) 1 : hh:mm (hh : 00-23)	0	1	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U36	Vitesse maximale de couture	1000	2200	100	sti/min	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200
U37	Nombre maximal de cycles programmés	0	9	1	-	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9
U38	Compteur de cycles programmés 0 : Compte le nombre de fois où le motif est cousu 1 : Compte le nombre de fois où le cycle de motifs est cousu	0	1	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U39	Taille de coupe maximale Plage de réglage maximale du pas de coupe, et donc définition de la plage du réglage S03.	0,5	1,2	0,1	mm	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2

N°	Élément				Unité	Valeur initiale									
						S : Marché inté- rieur	J : Marché inté- rieur	R : Marché inté- rieur	S : Expor- tation	J : Expor- tation	R : Expor- tation	C	S : Chine	S : Marché intérieur (multi- ple)	S : Ex- portation (multi- ple)
U40	Vitesse de rotation de l'axe Z au moment du renforcement latéral	600	900	100	sti/min	900	900	900	900	900	900	900	900	900	900
U41	Réglage de la position de jetée de l'aiguille au démarrage de la couture	-1	1	0,1	mm	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U42	Le motif d'ajustement du couteau peut être défini	0	1	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U53	Temps d'arrêt inférieur du moteur du couteau	50	500	1	ms	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
U54	Nombre d'impulsions à faible vitesse pour abaisser le moteur de coupe du tissu au moment de la coupe du tissu	0	1200	1	impul- sion	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
U56	Coupe-fil du boucleur 0 : Le coupe-fil de boucleur peut être utilisé normalement lorsque la coupe du fil de boucleur est activée. 1 : La fonction de coupe du fil de boucleur est réglée sur OFF.	0	2	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U57	Méthode de contrôle de la coupe du fil de boucleur	0	50	5	ms	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30
U58	Moment de la coupe du fil de boucleur	0	1000	1	ms	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150
U59	Réglage du pince-fil d'aiguille	0	1	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U60	Nombre de points pour ouvrir le pince-fil d'aiguille	0	99	1	Point	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
U61	Durée d'aspiration des fragments de tissu	0	1000	1	ms	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500
U62	Vitesse de saut sur l'axe horizontal	50	5000	1	pps	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
U63	Vitesse de saut sur l'axe vertical	50	5000	1	pps	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000
U64	Vitesse de saut sur l'axe de rotation	50	2000	1	pps	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500
U65	Nombre d'impulsions à basse vitesse pour la coupe multiple du tissu	0	1000	1	impul- sion	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
U77	Correction de la position X du couteau	-0,50	0,50	0,05	mm	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
U79	Langue	0	4	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U80	Rétroéclairage auto DÉSACTIVÉ 0 : Activé 1 : Désactivé	0	1	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

N°	Élément				Unité	Valeur initiale									
						S : Marché intérieur	J : Marché intérieur	R : Marché intérieur	S : Expor- tation	J : Expor- tation	R : Expor- tation	C	S : Chine	S : Marché intérieur (multi- ple)	S : Ex- portation (multi- ple)
U81	Durée de DÉSACTIVATION du rétroéclairage	1	9	1	min	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
U82	Choix de la langue à l'allumage de la machine 0 : OFF 1 : ON	0	1	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U83	Ajustement de la position de coupe du tissu	0	250	1	step	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U84	Réglage de la position de la table de couture Avec cet interrupteur logiciel, vous pouvez régler la position de départ de la table de couture dans la direction Y. Le programme est interchangeable avec différents pieds presseurs de ZJ, en tenant compte des paramètres supplémentaires de certains pieds presseurs que nous avons décrits ci-dessus.	-100	400	1	step	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U85	DIP1	-100	100	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U86	DIP2	-100	100	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U87	Type de pied presseur	1	6	1	-	1	3	1	1	3	1	2	1	1	1
U88	Interdiction de démarrer la couture une fois le comptage terminé	0	1	1	-	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
U89	Réglage du point de départ de la plaque du tissu	0	64	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U90	Fonction multicoupe	0	1	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	1	1
K09	Temps d'attente entre l'abaissement du pied presseur et la coupe du fil de boucleur.	0	1000	1	ms	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
K10	Largeur de jetée d'aiguille	2,0	4,0	0,1	mm	2,3	3,6	2,3	2,3	2,5	2,3	2,5	2,3	2,3	2,2
K11	Pince de travail, délai de levage	0	1000	1	ms	100	40	100	100	40	100	40	100	100	100
K12	Durée de fonctionnement du pied presseur	0	1000	1	ms	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
K13	Délai d'ouverture du pied presseur	0	1000	1	ms	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
K14	Temps d'attente après relâchement de la tension du fil d'aiguille	0	1000	1	ms	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
K15	Position d'impulsion qui permet au moteur du couteau d'effectuer un saut	0	1500	1	impul- sion	400	400	0	400	400	0	400	400	400	400

N°	Élément				Unité	Valeur initiale									
						S : Marché intérieur	J : Marché intérieur	R : Marché intérieur	S : Expor- tation	J : Expor- tation	R : Expor- tation	C	S : Chine	S : Marché intérieur (multi- ple)	S : Ex- portation (multi- ple)
K16	Position d'impulsion qui permet au moteur du couteau d'effectuer la coupe du fil	0	1500	1	impul- sion	1020	1020	1020	1020	1020	1020	1020	1020	1020	1020
K18	Nombre d'impulsions du moteur du couteau pour un saut de couteau multicoupe	0	1500	1	impul- sion	800	800	800	800	800	800	800	800	800	800
K20	Vitesse de déplacement du moteur de coupe de tissu	50	9990	1	sti/min	4800	4800	4800	4800	4800	4800	4800	4800	4800	4800
K21	Durée de l'opération d'abaissement du pince-fil d'aiguille	-100	100	1	ms	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
K22	Délai d'abaissement du pince-fil d'aiguille	0	1000	1	ms	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
K23	Course du pince-fil d'aiguille lors de la fermeture	0	50	1	mm	23	23	23	23	23	23	23	23	23	23
K24	Vitesse de saut du coupe-fil sur l'axe X	50	5000	1	pps	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
K25	Vitesse de saut du coupe-fil sur l'axe Y	50	5000	1	pps	2000	3000	2000	2000	3000	2000	3000	2000	2000	2000
K26	Vitesse de saut du coupe-fil sur l'axe de rotation	50	2000	1	pps	900	2000	900	900	2000	900	2000	900	900	900
K27	Course sur l'axe Y au moment de la coupe du fil	0	50	1	mm	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
K28	Coupe de fil longue, position longitudinale de l'axe de rotation pour commencer à tourner	0	16	1	mm	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
K29	Coupe de fil longue, correction de l'angle de l'axe de rotation	-30	30	1	impul- sion	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
K30	Temps d'attente pour tirer le cordonnet	0	1000	1	ms	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
K31	Angle des barrettes arrondies en fin de couture	-120	-5	1	step	-5	-5	-5	-5	-5	-5	-5	-5	-5	-5
K32	Coupe de fil longue, délai avant de tirer le fil du boucleur	0	500	1	ms	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
K33	Coupe de fil longue, tirer le fil du boucleur en deux temps	0	1	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
K34	Remplacement de l'interrupteur de presseur/de départ	0	1	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
K35	Délai de fermeture du pince-fil d'aiguille	0	1000	1	ms	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
K36	Temps d'arrêt temporaire du pince-fil d'aiguille	0	1000	1	ms	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
K37	Temps de chevauchement de la coupe du tissu	0	200	1	ms	0	100	0	0	100	0	100	0	0	0

N°	Élément				Unité	Valeur initiale									
						S : Marché intérieur	J : Marché intérieur	R : Marché intérieur	S : Expor- tation	J : Expor- tation	R : Expor- tation	C	S : Chine	S : Marché intérieur (multi- ple)	S : Ex- portation (multi- ple)
K38	Délai de fonctionnement de l'ouverture du tissu 0 : La couture démarre après le délai d'ouverture du tissu 1 : La couture démarre pendant l'étirement du tissu	0	1	1	-	0	1	0	0	1	0	1	0	0	0
K39	Temps d'attente pour le pincement du fil après la coupe du fil	0	1000	1	ms	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
K40	Décalage de coupe pied presseur/tissu	0	4	1	-	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0
K41	Délai après le pincement du fil d'aiguille sur l'axe vertical	0	1000	1	-	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
K42	Vitesse de saut du pince-fil d'aiguille sur l'axe vertical	50	5000	1	pps	1000	1500	1000	1000	1500	1000	1500	1000	1000	1000
K43	Commande d'alimentation	0	2	1	-	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
K44	Position TG en fin d'alimentation	1	45	1	-	41	41	41	41	41	41	41	41	41	41
K45	Position TG pendant l'alimentation	1	45	1	-	18	27	18	18	27	18	27	18	18	18
K46	Réglage de l'interrupteur unique	0	1	1	-	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
K47	Réglage de l'interrupteur de départ	0	1	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
K48	Interrupteur de commande du capteur de température	0	1	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
K49	Position TG en fin d'alimentation pour coudre une barrette droite	1	45	1	-	41	41	41	41	41	41	41	41	41	41
K50	Position TG au milieu de l'alimentation pour coudre une barrette droite	1	45	1	-	27	27	27	27	27	27	27	27	27	27
K51	Couteau multicoûpe 11, longueur du couteau la 1 ^{re} fois	10	38	1	mm	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
K52	Couteau multicoûpe 11, longueur du couteau la 2 ^e fois	5	38	1	mm	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
K53	Couteau multicoûpe 11, quantité de coupe restante	0	20	1	mm	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
K54	Couteau multicoûpe 12, longueur du couteau la 1 ^{re} fois	10	38	1	mm	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18

N°	Élément				Unité	Valeur initiale									
						S : Marché intérieur	J : Marché intérieur	R : Marché intérieur	S : Expor- tation	J : Expor- tation	R : Expor- tation	C	S : Chine	S : Marché intérieur (multi- ple)	S : Ex- portation (multi- ple)
K55	Couteau multicoûpe 12, longueur du couteau la 2 ^e fois	5	38	1	mm	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
K56	Couteau multicoûpe 12, quantité de coupe restante	0	20	1	mm	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
K57	Couteau multicoûpe 13, longueur du couteau la 1 ^{re} fois	10	38	1	mm	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
K58	Couteau multicoûpe 13, longueur du couteau la 2 ^e fois	5	38	1	mm	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
K59	Couteau multicoûpe 13, quantité de coupe restante	0	20	1	mm	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
K60	Couteau multicoûpe 14, longueur du couteau la 1 ^{re} fois	10	38	1	mm	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
K61	Couteau multicoûpe 14, longueur du couteau la 2 ^e fois	5	38	1	mm	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
K62	Couteau multicoûpe 14, quantité de coupe restante	0	20	1	mm	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
K63	Couteau multicoûpe 15, longueur du couteau la 1 ^{re} fois	10	38	1	mm	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
K64	Couteau multicoûpe 15, longueur du couteau la 2 ^e fois	5	38	1	mm	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
K65	Couteau multicoûpe 15, quantité de coupe restante	0	20	1	mm	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
K66	Couteau multicoûpe 16, longueur du couteau la 1 ^{re} fois	10	38	1	mm	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
K67	Couteau multicoûpe 16, longueur du couteau la 2 ^e fois	5	38	1	mm	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
K68	Couteau multicoûpe 16, quantité de coupe restante	0	20	1	mm	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
K69	Coupe multicoûpe, délai avant de tirer le cordonnet/le fil du boucleur	0	1000	1	ms	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150
K70	Multicoûpe du tissu, temps d'attente avant l'abaissement du couteau de coupe du tissu	0	1000	1	ms	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100

N°	Élément				Unité	Valeur initiale									
						S : Marché intérieur	J : Marché intérieur	R : Marché intérieur	S : Expor- tation	J : Expor- tation	R : Expor- tation	C	S : Chine	S : Marché intérieur (multi- ple)	S : Ex- portation (multi- ple)
K71	Sélection des modèles	0	10	1	-	0	1	2	3	4	5	6	8	9	10
K72	Multicoupe du tissu, temps d'aspiration des fragments de tissu	0	1000	1	ms	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200
K73	Multicoupe du tissu, position de levage du couteau	0	1500	1	impul- sion	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
K78	Lampe de guidage	0	1	1	-	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
K79	Base du couteau, fonction de soufflage d'air	0	1	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
K80	Base du couteau, temps de soufflage d'air	0	200	1	ms	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
K81	Réglage des voyants	0	1	1	-	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
K84	Délai avant que le couteau atteigne sa cible	200	600	2	ms	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300
K85	Réglage de JaNets														

14. LISTE D'ERREURS

N°	Description	Comment réinitialiser
E-001	Dysfonctionnement IMP Lorsque l'IPM de commande du moteur IPM est anormal	ÉTEIGNEZ la machine
E-003	Défaut alimentation 24 V Lorsque la tension de l'alimentation 24 V est anormale	ÉTEIGNEZ la machine
E-004	Défaut de lecture du circuit imprimé de la tête de la machine Lorsque les données PCB ne peuvent pas être lues correctement	ÉTEIGNEZ la machine
E-005	Surcharge du moteur de l'arbre principal Lorsque la charge sur le moteur de l'arbre principal dépasse la valeur attendue	ÉTEIGNEZ la machine
E-006	Interrupteur de pause (en veille) Lorsque l'interrupteur de pause est enfoncé alors que la machine est en état de veille	ÉTEIGNEZ l'interrupteur de pause
E-007	Interrupteur de pause (en fonctionnement) Lorsque l'interrupteur de pause est enfoncé alors que la machine est en fonctionnement	Utilisez le panneau de commande
E-009	Défaut de l'interrupteur de départ Lorsque l'interrupteur de départ ne peut pas être éteint	ÉTEIGNEZ la machine
E-010	Détection de l'interrupteur de presseur Lorsque l'interrupteur de presseur ne peut pas être éteint	ÉTEIGNEZ la machine
E-011	Inclinaison de la tête de la machine Lorsque la tête de la machine est levée	Remplacez la tête de la machine à sa position de départ et appuyez sur le bouton Réinitialiser
E-012	Défaut d'encodeur de l'arbre principal Lorsque le signal de l'encodeur de l'arbre principal est anormal	Tournez la poulie manuelle pour amener la barre à aiguille en position haute
E-013	Défaut d'encodeur de l'arbre principal Lorsque le signal de l'encodeur de l'arbre principal est anormal	ÉTEIGNEZ la machine
E-014	Erreur du capteur d'origine moteur X Lorsque le signal du capteur d'origine du moteur X est absent	ÉTEIGNEZ la machine
E-015	Erreur du capteur d'origine moteur Y Lorsque le signal du capteur d'origine du moteur Y est absent	ÉTEIGNEZ la machine
E-016	Erreur du capteur d'origine moteur Z Lorsque le signal du capteur d'origine du moteur Z est absent	ÉTEIGNEZ la machine
E-017	Surintensité IPM Lorsque le courant qui traverse l'IPM de commande du moteur est en surintensité	ÉTEIGNEZ la machine
E-018	Surintensité IPM Lorsque le courant qui traverse l'IPM de commande du moteur est en surintensité	ÉTEIGNEZ la machine
E-019	Erreur de version du moteur pas à pas Lorsque la combinaison de la version du moteur pas à pas et de celle du logiciel est incorrecte	ÉTEIGNEZ la machine
E-021	Défaut de capteur du coupe-fil du boucleur Lorsque le signal envoyé par le capteur du coupe-fil du boucleur est anormal	ÉTEIGNEZ la machine

N°	Description	Comment réinitialiser
E-026	Tension basse Lorsque la tension d'alimentation descend en dessous du niveau spécifié	ÉTEIGNEZ la machine
E-028	Défaut du ventilateur de refroidissement Lorsque le ventilateur de refroidissement ne fonctionne pas correctement	ÉTEIGNEZ la machine
E-030	Erreur de communication du moteur pas à pas Lorsqu'un problème de communication survient à l'intérieur du circuit imprimé	ÉTEIGNEZ la machine
E-031	Court-circuit de l'électrovanne En cas de court-circuit dans l'alimentation qui entraîne l'électrovanne	ÉTEIGNEZ la machine
E-032	Défaut de résistance du purgeur	ÉTEIGNEZ la machine
E-033	Plage hors alimentation Lorsque l'opération d'alimentation se trouve hors de la plage spécifiée	ÉTEIGNEZ la machine
E-034	Défaut électrique du moteur de rotation Lorsqu'un problème survient avec le courant du moteur de rotation	ÉTEIGNEZ la machine
E-035	Dysfonctionnement du moteur de rotation Lorsque le moteur de rotation ne fonctionne pas normalement	ÉTEIGNEZ la machine
E-036	Temps de fonctionnement dépassé Lorsque l'opération n'a pas été terminée dans le délai spécifié	ÉTEIGNEZ la machine
E-037	Dysfonctionnement de détection de l'axe Z En cas de problème avec le signal de l'axe Z du moteur de l'arbre principal	ÉTEIGNEZ la machine
E-038	Temps de fonctionnement du moteur de rotation dépassé Lorsque l'opération du moteur de rotation n'a pas été terminée dans le délai spécifié	ÉTEIGNEZ la machine
E-041	Mauvais positionnement de la jetée d'aiguille Lorsqu'un problème survient avec le position de jetée de l'aiguille	ÉTEIGNEZ la machine
E-043	Surcharge du moteur de rotation Lorsque le moteur de rotation est soumis à une charge anormale	ÉTEIGNEZ la machine
E-045	Nombre de points erroné Lorsque le nombre de points ne se situe pas dans la plage spécifiée	ÉTEIGNEZ la machine
E-046	Erreur de vitesse de rotation Lorsque le moteur de rotation fonctionne à une vitesse anormale	ÉTEIGNEZ la machine
E-047	Mauvais positionnement du moteur de l'arbre principal Lorsque la position de fonctionnement du moteur de l'arbre principal est anormale	ÉTEIGNEZ la machine
E-050	Perte de pression d'air Lorsque la pression de l'air descend en dessous de la valeur spécifiée	ÉTEIGNEZ la machine
E-051	Surintensité moteur X Lorsque le courant circulant à travers le moteur X dépasse la valeur spécifiée	ÉTEIGNEZ la machine
E-052	Surintensité moteur Y Lorsque le courant circulant à travers le moteur Y dépasse la valeur spécifiée	ÉTEIGNEZ la machine
E-053	Moteur X hors plage Lorsque le moteur X est utilisé hors de la plage spécifiée	ÉTEIGNEZ la machine
E-054	Moteur Y hors plage Lorsque le moteur Y est utilisé hors de la plage spécifiée	ÉTEIGNEZ la machine
E-055	Vitesse excessive moteur X Lorsque la vitesse de fonctionnement du moteur X dépasse la valeur spécifiée	ÉTEIGNEZ la machine
E-056	Vitesse excessive moteur Y Lorsque la vitesse de fonctionnement du moteur Y dépasse la valeur spécifiée	ÉTEIGNEZ la machine

N°	Description	Comment réinitialiser
E-057	Erreur de communication DSP1 Lorsqu'un problème de communication survient à l'intérieur du circuit imprimé	ÉTEIGNEZ la machine
E-058	Défaut électrique du moteur Z Lorsque le moteur de coupe du tissu est utilisé hors de la plage spécifiée	ÉTEIGNEZ la machine
E-059	Défaut électrique du quatrième moteur Lorsque le moteur de coupe du tissu est utilisé hors de la plage spécifiée	ÉTEIGNEZ la machine
E-060	Moteur Z hors plage Lorsque le moteur de coupe du tissu est utilisé hors de la plage spécifiée	ÉTEIGNEZ la machine
E-061	Quatrième moteur hors plage Lorsque le moteur de coupe du tissu est utilisé hors de la plage spécifiée	ÉTEIGNEZ la machine
E-062	Vitesse excessive moteur Z Lorsque la vitesse de fonctionnement du moteur de coupe du tissu dépasse la valeur spécifiée	ÉTEIGNEZ la machine
E-063	Vitesse excessive quatrième moteur Lorsque la vitesse de fonctionnement du moteur de coupe du tissu dépasse la valeur spécifiée	ÉTEIGNEZ la machine
E-064	Erreur de communication DSP2 Lorsqu'un problème de communication survient à l'intérieur du circuit imprimé	ÉTEIGNEZ la machine
E-065	Erreur de taille des données USB Lorsque la taille des données USB est anormale	ÉTEIGNEZ la machine
E-066	Erreur de vérification du fichier USB Lorsqu'un fichier stocké sur la clé l'USB est corrompu	ÉTEIGNEZ la machine
E-067	Erreur de paquet USB En cas de problème de communication USB	ÉTEIGNEZ la machine
E-068	Défaut de communication USB En cas de problème de communication USB	ÉTEIGNEZ la machine
E-069	Erreur d'effacement de la clé USB Lorsqu'un fichier stocké sur la clé USB ne peut pas être effacé	ÉTEIGNEZ la machine
E-070	Erreur d'écriture sur la carte USB Lorsqu'un fichier ne peut pas être écrit sur la clé USB	ÉTEIGNEZ la machine
E-071	Erreur de vérification de la clé USB Lorsqu'un problème survient avec la vérification de la clé USB	ÉTEIGNEZ la machine
E-072	Erreur de vérification des données USB Lorsqu'un problème survient avec la vérification de la clé USB	ÉTEIGNEZ la machine
E-073	Protection en écriture USB Lorsque la clé USB est protégé en écriture	ÉTEIGNEZ la machine
E-074	Erreur de code de fonction USB Lorsque le type de clé USB est inattendu	ÉTEIGNEZ la machine
E-075	Erreur de communication USB En cas de problème de communication USB	ÉTEIGNEZ la machine
E-080	Délai USB dépassé Lorsque la communication USB échoue	ÉTEIGNEZ la machine
E-083	Erreur d'effacement de la clé USB Lorsque les données ne peuvent pas être effacées	ÉTEIGNEZ la machine
E-084	Erreur d'effacement de la clé USB Lorsque les données ne peuvent pas être effacées	ÉTEIGNEZ la machine

N°	Description	Comment réinitialiser
E-085	Erreur de compatibilité du système Lorsqu'un autre type de panneau de commande est connecté	ÉTEIGNEZ la machine
E-087	Dysfonctionnement du moteur Z Lorsque le moteur de coupe du tissu ne fonctionne pas normalement	ÉTEIGNEZ la machine
E-088	Erreur d'origine du moteur Z Lorsque le signal du capteur d'origine du moteur de coupe du tissu est absent	ÉTEIGNEZ la machine
E-090	Erreur de vérification de la communication DSP1 Lorsqu'un problème de communication survient à l'intérieur du circuit imprimé	ÉTEIGNEZ la machine
E-091	Erreur de vérification de la communication DSP2 Lorsqu'un problème de communication survient à l'intérieur du circuit imprimé	ÉTEIGNEZ la machine
E-092	Erreur de vérification des données ZK Lorsqu'un problème de communication survient à l'intérieur du circuit imprimé	ÉTEIGNEZ la machine
E-093	Dysfonctionnement de la commande DSP1 Lorsqu'un problème de communication survient à l'intérieur du circuit imprimé	ÉTEIGNEZ la machine
E-094	Dysfonctionnement de la commande DSP2 Lorsqu'un problème de communication survient à l'intérieur du circuit imprimé	ÉTEIGNEZ la machine
E-095	Dysfonctionnement de la commande ZK Lorsqu'un problème de communication survient à l'intérieur du circuit imprimé	ÉTEIGNEZ la machine
E-096	Erreur de vérification de la réception DSP1-1 Lorsqu'un problème de communication survient à l'intérieur du circuit imprimé	ÉTEIGNEZ la machine
E-097	Erreur de vérification de la réception DSP1-2 Lorsqu'un problème de communication survient à l'intérieur du circuit imprimé	ÉTEIGNEZ la machine
E-098	Erreur de vérification de la réception DSP1-3 Lorsqu'un problème de communication survient à l'intérieur du circuit imprimé	ÉTEIGNEZ la machine
E-099	Erreur de vérification de la réception DSP2-1 Lorsqu'un problème de communication survient à l'intérieur du circuit imprimé	ÉTEIGNEZ la machine
E-100	Erreur de vérification de la réception DSP2-2 Lorsqu'un problème de communication survient à l'intérieur du circuit imprimé	ÉTEIGNEZ la machine
E-101	Erreur de vérification de la réception ZK Lorsqu'un problème de communication survient à l'intérieur du circuit imprimé	ÉTEIGNEZ la machine

Note 1. Si vous avez changé le type de pied presseur S, M ou L de la machine à coudre de type J ou C à l'aide de l'interrupteur logiciel de sélection de pied presseur U87, vous ne pourrez pas reprendre la couture avec le motif que vous utilisiez avant le changement.

Les configurations standard pouvant être utilisées avec les types de presseur S, M et L du types J et C sont décrites dans le tableau ci-dessous.

Type de presseur	N° de configuration standard
S	1, 2, 3
M	4, 5, 6, 7
L	8, 9, 10

Note 2. Spécifier les données à l'intérieur de la plage ci-dessous.

Vitesse de couture – (moins) vitesse réduite de couture d'œillet ≥ 400

Nombre de points de bride en pointe oblique \leq nombre de points de bride en pointe

Correction du nombre de points du côté droit de la bride en pointe \leq nombre de points de bride en pointe

– 14 \leq correction de rotation + correction de rotation de la partie des lèvres ≤ 14 .

– 1,2 \leq espace de coupe + correction de l'espace de coupe gauche $\leq 1,2$

Note 3. L = longueur de coupe + longueur de bride en pointe + Correction transversale de l'œil-letgauche + Correction transversale de la lèvre gauche + Correction du nombre de points à la fin de la couture Spécifier la longueur des points ci-dessus à l'intérieur de la plage indiquée dans le tableau suivant.

Types S et R		Types J et C	
Sans coupe du fil - paramètre de l'interrupteur logiciel 22 = 0	$10 \leq L \leq 50$ *	Type de presseur S	$16 \leq L \leq 24$ (26)
Avec coupe du fil - paramètre de l'interrupteur logiciel 22 = 1		Type de presseur M	$24 \leq L \leq 32$ (34)
		Type de presseur L	$32 \leq L \leq 40$ (42)

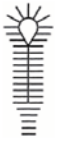






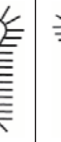




* Dans le cas d'un dépassement de 38 mm, retirer l'ensemble de coupe-fil de boucleur.

Note 4. Spécifier la tension du fil à l'intérieur de la plage de $0 \leq$ tension du fil + valeur de correction de tension du fil ≤ 180 .

Note 5. Une fois l'initialisation terminée, répétez le réglage de la fonction (K071).
Pour paramétrer le modèle, reportez-vous au manuel du technicien.

15. LISTE DER STANDARDMUSTER

		N° de motif type S, type R											
		0 · 2 · 3 · 5 · 9 · 10											
K71	Paramètres du modèle de la machine	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	
MEB 3200C	Número de motif Configuration												
U87	Presser foot type	U87=1 Limite de la longueur de couture (0≤S02≤38)											-
S11	N° de couteau	3	0	3	0	3	0	3	0	3	0	7	
S02	Longueur de la couture	22	22	22	22	28	28	26				-	
S04	Pas de couture	1,1											-
S05	Nombre de points de l'œillet	11	5	11	5	11	5	11	5	11	5	-	
		Couteau de coupe antérieure		Couteau de coupe postérieure								Couteau de coupe postérieure	
S03	Intervalle de coupe du tissu	0,0		0,3								0,4	
S17	Correction X de la position de couture	0											-
S18	Correction Y de la position de couture	0,0		0,2								-	
S40	Forme des barrettes de renfort	1	1	1	1	2	2	3	3	4	4	2	
S23	Correction de virage	0	-	0	-	0	-	0	-	0	-	0	
S24	Correction θ2	0											0
S21	Correction transversale des œillets	0	-	0	-	0	-	0	-	0	-	0	
S22	Correction longitudinale gauche	0,0											-
S105	Correction longitudinale de l'œillet gauche	0,0	-	0,0	-	0,0	-	0,0	-	0,0	-	0,0	
S106	Correction longitudinale pour la partie parallèle gauche	0,0											0,0
S107	Réglage de la largeur de jetée de l'aiguille pour la partie en bas à droite de l'œillet	0,0	-	0,0	-	0,0	-	0,0	-	0,0	-	0,0	
S108	Réglage de la largeur de jetée de l'aiguille pour la partie en bas à gauche de l'œillet	0,0	-	0,0	-	0,0	-	0,0	-	0,0	-	0,0	
S12	Correction de la largeur de jetée de l'aiguille	0											0
S06	Longueur des barrettes en pointe	-		6				-				6,0	
S31	Pas de couture des points de fixation de la partie en pointe de la barrette à la fin de la couture	-		50				-				50	
S07	Décalage	-		1,5				-				1,5	
S38	Nombre de points de la partie droite de la barrette en pointe	-		3,1				-				3,1	
S08	Longueur des barrettes droites	-		6				-				-	
S09	Nombre de points pour les barrettes droites	-		9				-				-	
S14	Vitesse d'une partie de barrette droite	-		1800				-				-	
S26	Correction de la largeur d'une barrette droite	-		0				-				-	
S27	Quantité de chevauchement de la barrette droite	-		1,5				-				-	
S28	Correction de la position X de la barrette droite	-		0				-				-	
S29	Correction de l'inclinaison de la barrette droite	-		0				-				-	
S10	Nombre de points pour les barrettes arrondies	-		5				-				-	
S01	Vitesse de couture	1800											1800
S13	Réduction de vitesse pour un œillet	0	-	0	-	0	-	0	-	0	-	-	
S15	Démarrage en douceur	2											-
S112	Nombre de points pour lesquels la tension pour le début de couture est activée	1											1
S113	Nombre de points pour lesquels la tension pour la fin de la couture est activée	1											1
S34	Taille du couteau pour barrette radiale à œillets	-											3
S35	Nombre de points de l'œillet en point radial	-											21
S36	Nombre de points superposées de l'œillet en point radial	-											2

		N° de motif type J, type C											
K71	Paramètres du modèle de la machine	1 · 4 · 6 · 7											
	Numéro de motif	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	
MEB 3200C	Configuration												
U87	Presser foot type	U87=2 Limite de la longueur de couture ($16 \leq S02 \leq 24$)			U87=3 Limite de la longueur de couture ($24 \leq S02 \leq 32$)				U87=4 Limite de la longueur de couture ($32 \leq S02 \leq 40$)			-	
S11	N° de couteau	3			3				3			7	
S02	Longueur de la couture	18	22		22		26		32	36		-	
S04	Pas de couture	1,3			1,3				1,3			-	
S05	Nombre de points de l'œillet	9			9				9			-	
		Couteau de coupe posté- rieure			Couteau de coupe antérieure	Couteau de coupe posté- rieure			Couteau de coupe posté- rieure			Couteau de coupe postérieure	
S03	Intervalle de coupe du tissu	0,3			0,0	0,3			0,3			0,4	
S17	Correction X de la position de couture	0,0			0,0				0,0			-	
S18	Correction Y de la position de couture	0,0			0,0				0,0			-	
S40	Forme des barrettes de renfort	2	3	4	2	2	3	4	2	3	4	2	
S23	Correction de virage	0			0				0			0	
S24	Correction $\theta 2$	0			0				0			0	
S21	Correction transversale des œillets	0,0			0,0				0,0			0	
S22	Correction longitudinale gauche	0,0			0,0				0,0			-	
S105	Correction longitudinale de l'œillet gauche	0,0			0,0				0,0			0,0	
S106	Correction longitudinale pour la partie parallèle gauche	0,0			0,0				0,0			0,0	
S107	Réglage de la largeur de jetée de l'aiguille pour la partie en bas à droite de l'œillet	0,0			0,0				0,0			0,0	
S108	Réglage de la largeur de jetée de l'aiguille pour la partie en bas à gauche de l'œillet	0,0			0,0				0,0			0,0	
S12	Correction de la largeur de jetée de l'aiguille	0			0				0			0	
S06	Longueur des barrettes en pointe	6	-		6		-		6	-		6,0	
S31	Pas de couture des points de fixation de la partie en pointe de la barrette à la fin de la couture	50	-		50		-		50	-		50	
S07	Décalage	1,5			1,5				1,5			-	
S38	Nombre de points de la partie droite de la barrette en pointe	3,1			3,1				3,1			-	
S08	Longueur des barrettes droites	-	J : 7 C : 5	-	-		J : 7 C : 5	-	-	J : 7 C : 5	-	-	
S09	Nombre de points pour les bar- rettes droites	-	J : 8 C : 6	-	-		J : 8 C : 6	-	-	J : 8 C : 6	-	-	
S14	Vitesse d'une partie de barrette droite	-	1800		-		1800		-		1800		
S26	Correction de la largeur d'une barrette droite	-	J : -0,5 C : 0	-	-		J : -0,5 C : 0	-	-	J : -0,5 C : 0	-	-	
S27	Quantité de chevauchement de la barrette droite	-	1,5		-		1,5		-		1,5		
S28	Correction de la position X de la barrette droite	-	0		-		0		-		0		
S29	Correction de l'inclinaison de la barrette droite	-	0		-		0		-		0		
S10	Nombre de points pour les bar- rettes arrondies	-		5	-			5	-		5	-	
S01	Vitesse de couture	1800			1800				1800			1800	
S13	Réduction de vitesse pour un œillet	0			0				0			-	
S15	Démarrage en douceur	2			2				2			-	
S112	Nombre de points pour lesquels la ten- sion pour le début de couture est activée	1			1				1			1	
S113	Nombre de points pour lesquels la ten- sion pour la fin de la couture est activée	1			1				1			1	
S34	Taille du couteau pour barrette radiale à œillets	-			-				-			3	
S35	Nombre de points de l'œillet en point radial	-			-				-			21	
S36	Nombre de points superposées de l'œillet en point radial	-			-				-			2	

16. OPTIONS

(1) Installation de la lampe de guidage centrale



AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations ci-dessous.

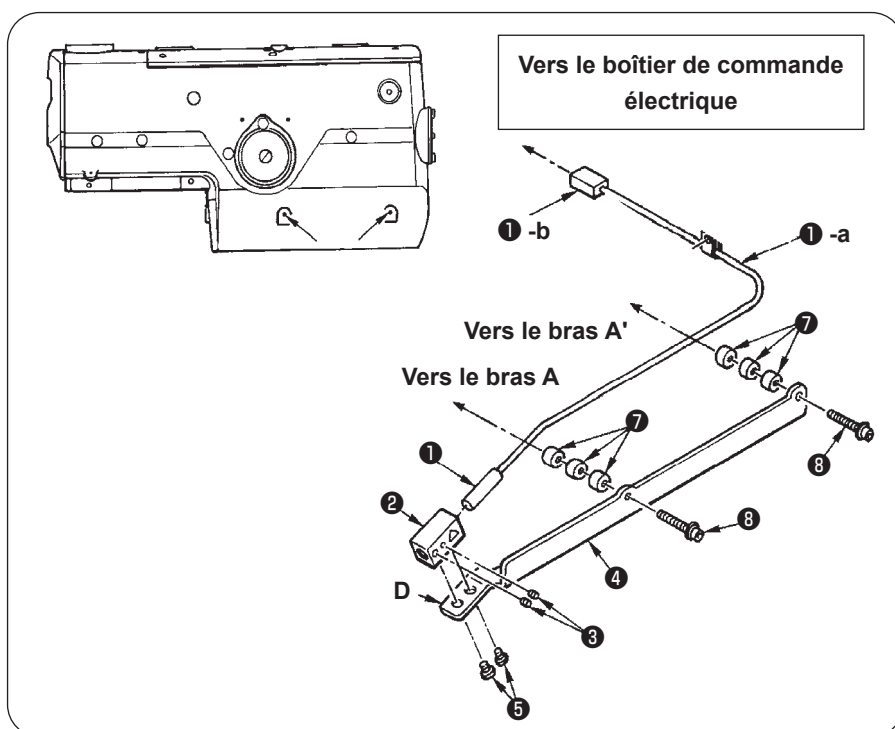


DANGER :

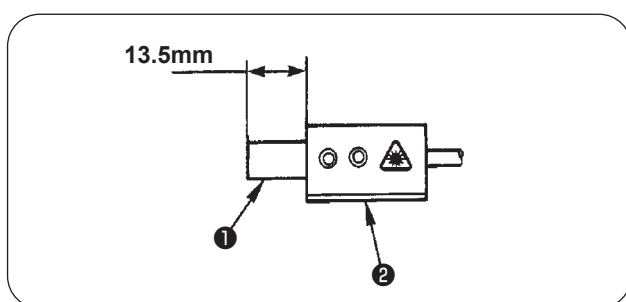
1. Si la lumière laser frappe directement les yeux, il peut en résulter des problèmes oculaires. Ne pas regarder dans l'orifice d'entrée/sortie du laser.
2. Ne jamais installer/retirer la lampe de marquage alors que l'interrupteur d'alimentation est sur marche. Ne pas utiliser cette lumière pour autre chose que le marquage.



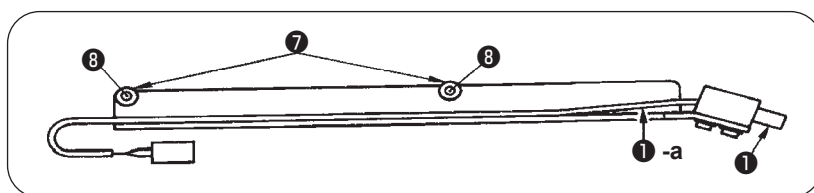
La lampe de guidage centrale ne peut pas être installée sur le type R.



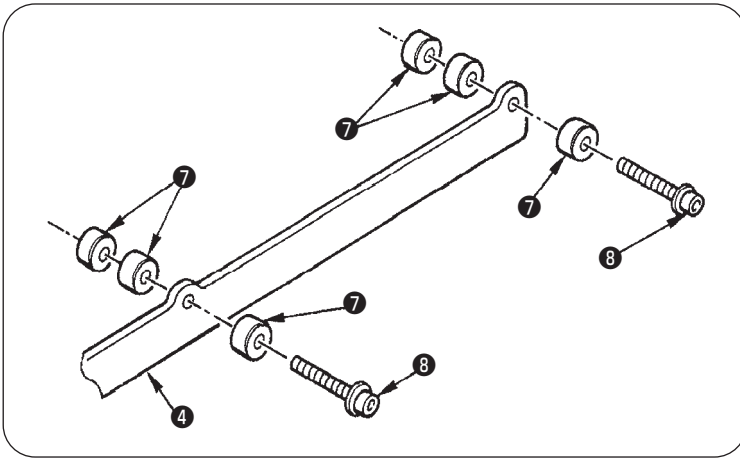
- 1) Ne regardez pas directement le faisceau laser du projecteur de guidage laser ①.



- 2) Ajustez la lampe de sorte que la pointe du projecteur de guidage laser ① dépasse de la base de montage de la lampe ② d'environ 13,5 mm.



- 3) Lorsque vous installez la lampe de guidage sur le bras, placez le câble ① -a du projecteur de guidage laser ① sous le bossage ⑦ de la plaque supportant la lampe de guidage pour éviter qu'elle se coince dans le bras.



- 4) Une fois la lampe de guidage installée sur le bras, arrangez le brossage 7 de la plaque supportant la lampe de guidage, comme sur la figure, si le centre de la section D de la plaque supportant la lampe de guidage 4 est placé plus près du côté droit du centre l'aiguille d'environ 7 mm lorsqu'il est vu depuis le cadre.

(2) Réglage précis du projecteur de guidage laser

■ Réglage de l'axe optique du projecteur de guidage laser



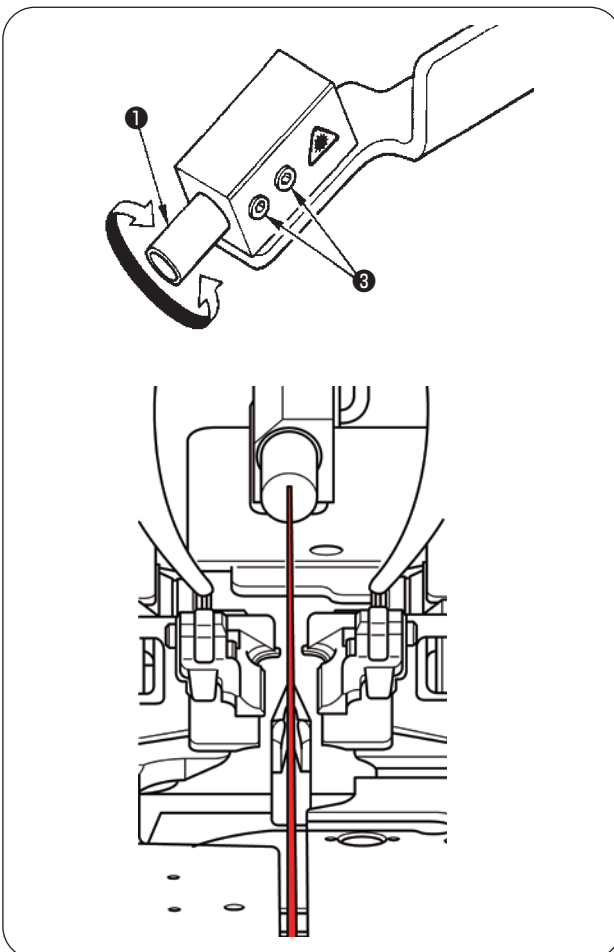
AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations ci-dessous.



DANGER :

1. Si la lumière laser frappe directement les yeux, il peut en résulter des problèmes oculaires. Ne pas regarder dans l'orifice d'entrée/sortie du laser.
2. Ne jamais installer/retirer la lampe de marquage alors que l'interrupteur d'alimentation est sur marche. Ne pas utiliser cette lumière pour autre chose que le marquage.



- 1) Desserrez les vis de réglage 3 (à deux endroits) du projecteur de guidage laser.
- 2) Tournez le projecteur de guidage laser 1 dans le sens de la flèche de sorte que le faisceau laser soit perpendiculaire au dessus du plateau.
- 3) Serrez les vis de réglage 3 (à deux endroits) du projecteur de guidage laser pour le fixer.

○ Si l'axe optique du faisceau laser n'est pas en position

1. Le faisceau laser est dévié lorsqu'il est émis sur le tissu à coudre.
2. Vous ne devez pas diriger le faisceau laser de sorte qu'il illumine directement le haut de l'aiguille.



Ne regardez pas directement le faisceau laser du projecteur de guidage laser 1.

■ Réglage de la position du projecteur de guidage laser dans le sens latéral (1)



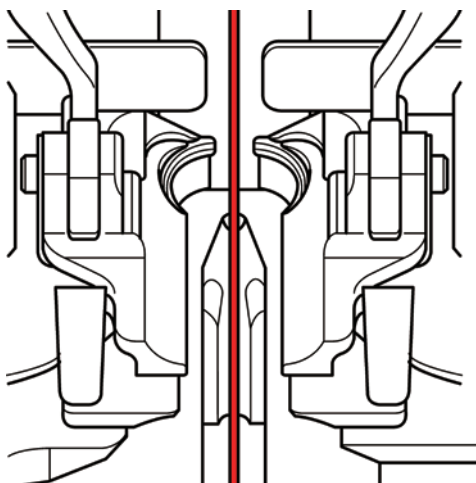
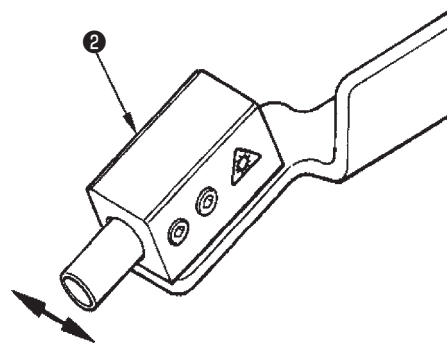
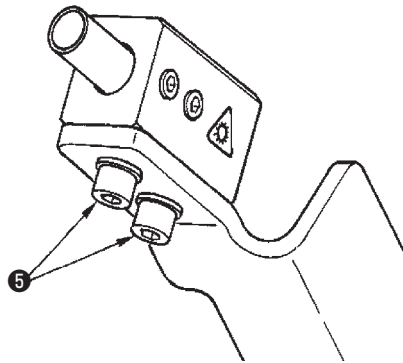
AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations ci-dessous.

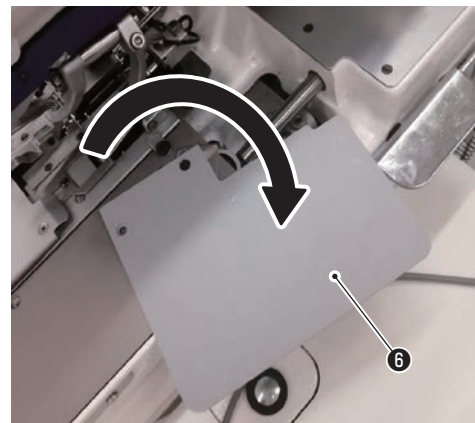
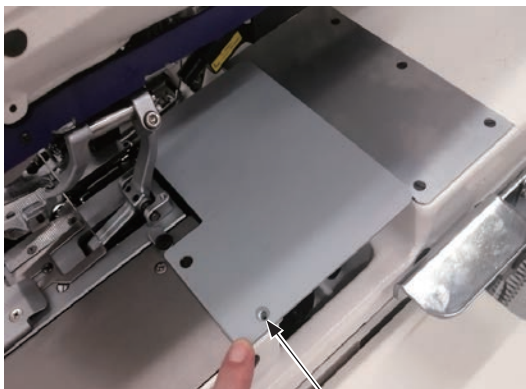


DANGER :

1. Si la lumière laser frappe directement les yeux, il peut en résulter des problèmes oculaires. Ne pas regarder dans l'orifice d'entrée/sortie du laser.
2. Ne jamais installer/retirer la lampe de marquage alors que l'interrupteur d'alimentation est sur marche. Ne pas utiliser cette lumière pour autre chose que le marquage.



Desserrez la vis de réglage 5 de la base de montage de la lampe de guidage et ajustez la base de montage de la lampe de guidage 2 de sorte que le faisceau laser émis par le projecteur de guidage laser illumine (le centre de la boutonnière à œillets et le couteau droit) du couteau de coupe du tissu. Fixez le projecteur de guidage laser en serrant la vis de réglage 5 de la base de montage de la lampe de guidage.



Si vous éprouvez des difficultés à insérer une clé pour serrer ou desserrer la vis de réglage de la base de montage de la lampe 5, retirez la vis de réglage 10 du capot mobile 6 et tournez le capot mobile 6 pour le déplacer comme sur la figure ci-dessous.

■ Réglage de la position du projecteur de guidage laser dans le sens latéral (2)



AVERTISSEMENT :

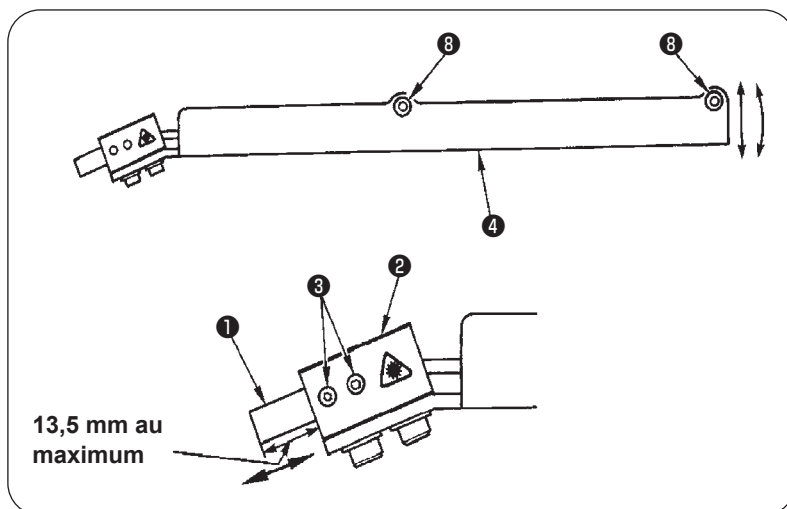
Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations ci-dessous.



DANGER :

1. Si la lumière laser frappe directement les yeux, il peut en résulter des problèmes oculaires. Ne pas regarder dans l'orifice d'entrée/sortie du laser.
2. Ne jamais installer/retirer la lampe de marquage alors que l'interrupteur d'alimentation est sur marche. Ne pas utiliser cette lumière pour autre chose que le marquage.

Ajustez la position de la plaque de montage de la lampe de guidage ④ et la partie saillante du projecteur de guidage laser ① de sorte que le faisceau laser puisse atteindre la position de départ du couteau de coupe du tissu en cours d'utilisation.



- 1) Desserrez les vis de réglage de la base de montage de la lampe de guidage (à deux endroits).
- 2) Déplacez la base de montage de la lampe de guidage dans le sens de la flèche afin que le faisceau laser illumine le centre de l'aiguille.

○ Si le laser bouge vers la droite ou vers la gauche

1. Le faisceau laser n'est pas aligné avec la position de couture.

- 3) Desserrez les vis de réglage de la plaque de montage de la lampe de guidage (à deux endroits).
- 4) Déplacez la plaque de montage de la lampe de guidage vers le haut et vers le bas ou dans le sens de rotation comme indiqué par la flèche afin que le faisceau laser atteigne la position d'origine de la machine à coudre en service.
- 5) Si vous ne parvenez pas à régler correctement la direction du faisceau laser simplement en positionnant la plaque de montage de la lampe de guidage, desserrez les vis de réglage du projecteur de guidage laser (à deux endroits) et déplacez le projecteur de guidage laser dans le sens de la flèche afin que le faisceau laser atteigne la position d'origine de la machine à coudre en service.



Réglez la distance de projection du projecteur de guidage laser à partir de la base de montage de la lampe de guidage sur 15 mm au maximum.

(3) Installation de la lampe de guidage latérale



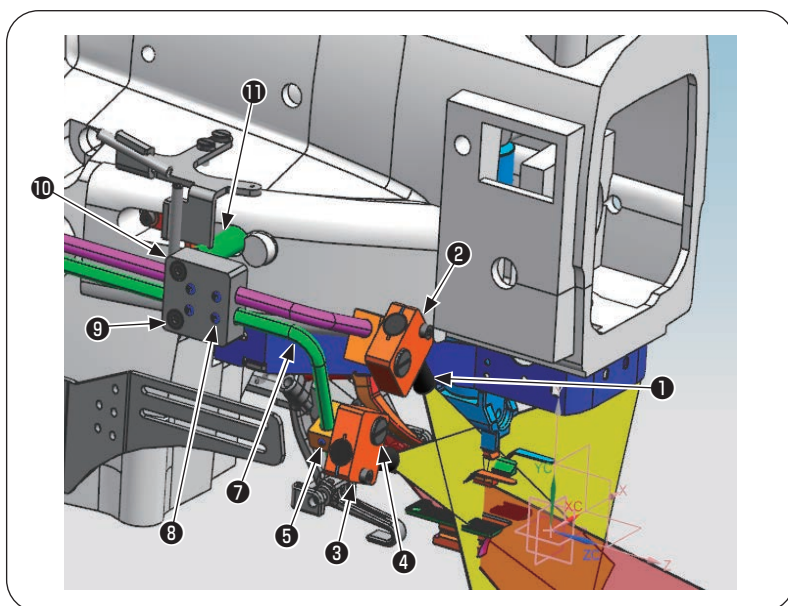
AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, la mettre hors tension avant d'effectuer les opérations ci-dessous.



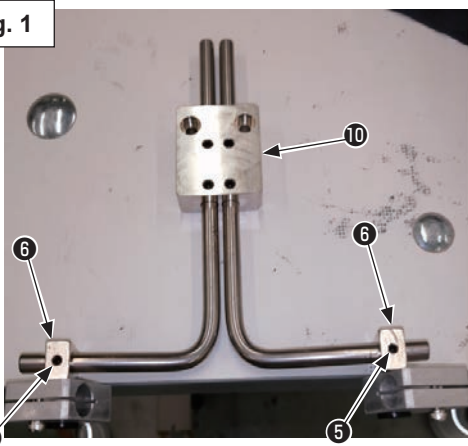
DANGER :

1. Si la lumière laser frappe directement les yeux, il peut en résulter des problèmes oculaires. Ne pas regarder dans l'orifice d'entrée/sortie du laser.
2. Ne jamais installer/retirer la lampe de marquage alors que l'interrupteur d'alimentation est sur marche. Ne pas utiliser cette lumière pour autre chose que le marquage.



- 1) Ne regardez pas directement le faisceau laser du projecteur de guidage laser ❶ .

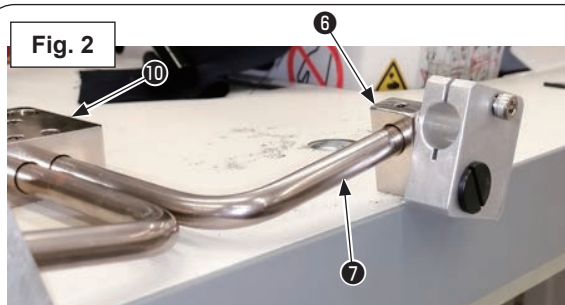
Fig. 1



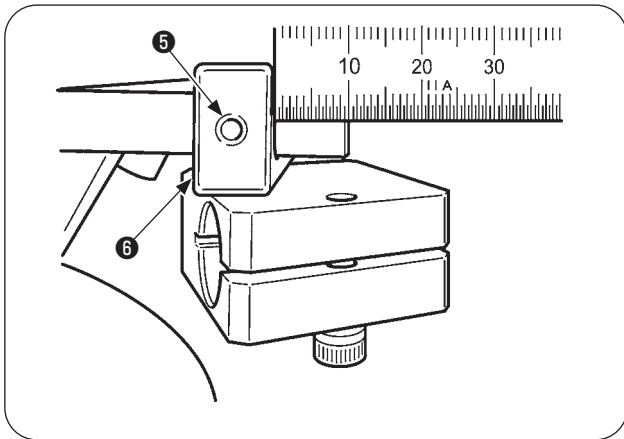
- 2) Placez le côté de l'ensemble de guidage laser (40261862) sur une surface plane, la table par exemple.

- Placez le côté de l'ensemble de guidage laser sur une surface plane de sorte que les quatre orifices filetés et les deux lamages de la base de montage du guide laser ❶ soient orientés vers le haut, comme sur la Fig. 1.
- Placez le côté de l'ensemble de guidage laser sur une surface plane de sorte que les vis ❺ de chaque côté du support de fixation B ❻ soient orientées vers le haut comme sur la Fig. 1.

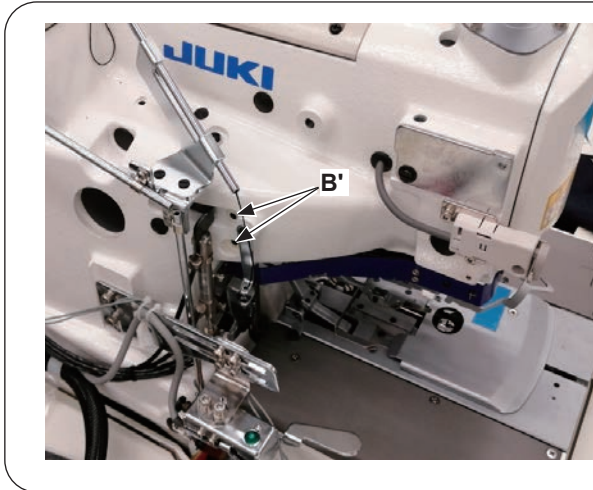
Fig. 2



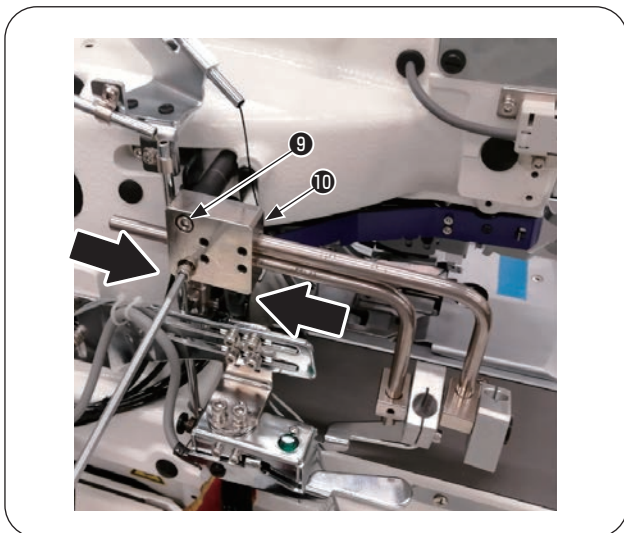
- 3) Si le côté de l'ensemble de guidage laser est placé comme indiqué sur la Fig. 1, le support de fixation B ❻ sera perpendiculaire à l'arbre de fixation ❼ comme sur la Fig. 2.



- 4) En maintenant le côté de l'ensemble de guidage laser dans la disposition illustrée à la Fig. 1, réglez les arbres de fixation droit et gauche **7** pour qu'ils dépassent de 10 mm du support de fixation B **6** et serrez les vis **5** .



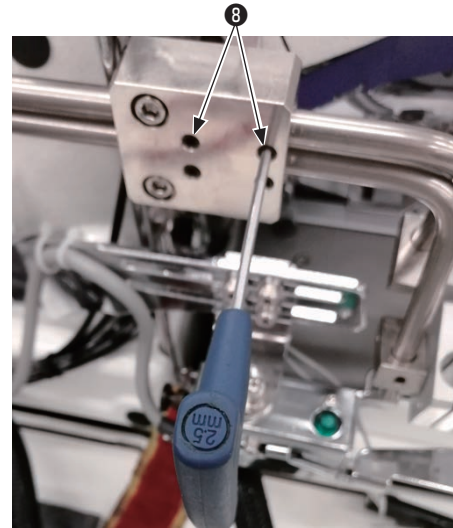
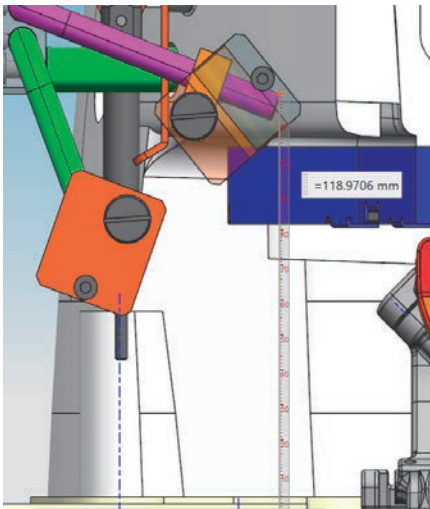
- 5) Serrez deux goujons **11** dans les orifices filetés B des bras.



- 6) Fixez le côté de l'ensemble de guidage laser (40261862) aux goujons des deux bras **11** avec deux vis **10** .



Il est recommandé de fixer le côté de l'ensemble de guidage tout en déplaçant la base de montage du guide laser vers la droite ou vers la gauche afin de faciliter la correction du parallélisme entre l'arbre de fixation et le plateau.



Valeur de référence

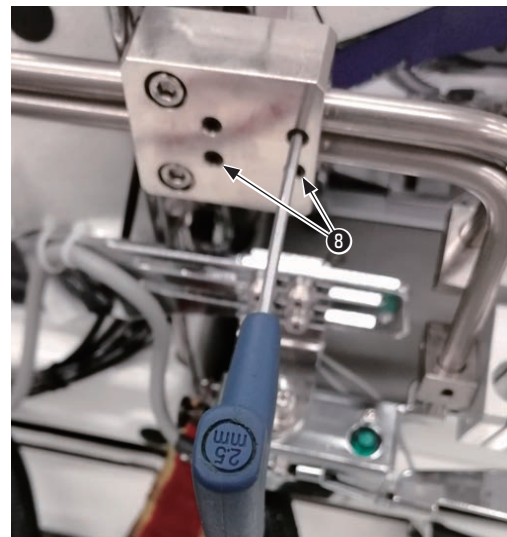
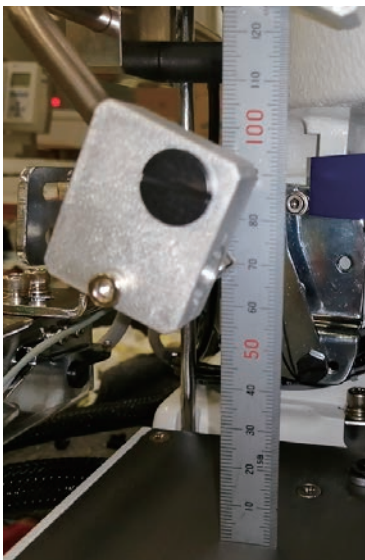
- 43 mm (position d'origine de la plaque du tissu)
- 65 mm (lorsque vous placez la lampe de guidage devant la plaque du tissu)



- 7) Changez la distance entre la plaque du tissu et le haut de la face supérieure de l'arbre de fixation de 115 à 120 mm. Ensuite, serrez temporairement la vis 8 .



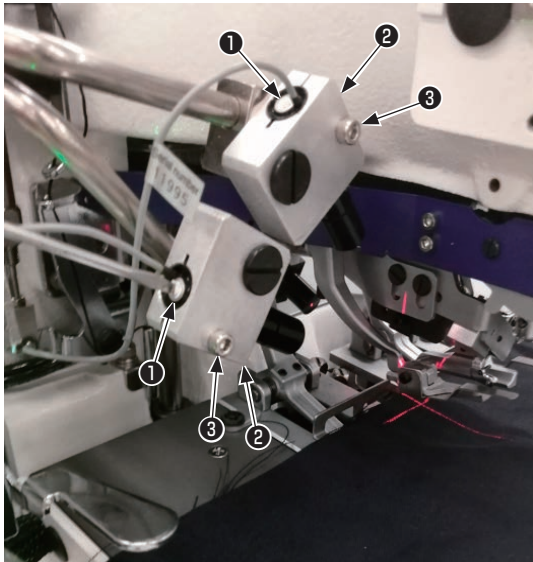
Ajustez la distance entre la base de montage du guide laser 10 et l'arbre de fixation 7 entre 43 à 65 mm.



- 8) Changez la distance entre la plaque du tissu et le haut de la face inférieure de l'arbre de fixation de 65 à 70 mm. Ensuite, serrez temporairement la vis 8 .



Ajustez la distance entre la base de montage du guide laser 10 et l'arbre de fixation 7 entre 43 à 65 mm.



- 9) Installez la lampe de guidage ① sur le support de fixation A ⑤ .
- **En haut et en bas de la lampe de guidage, alignez le support de fixation A ② avec la face externe du côté câble de la lampe de guidage ① . Dans cette position, serrez temporairement la vis ③ .**

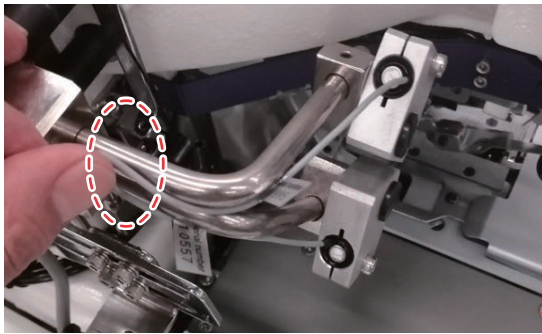


Il est recommandé de diriger le câble vers l'opérateur ou vers le côté opposé de l'opérateur afin que le faisceau laser soit presque perpendiculaire à la plaque du tissu.

- 10) Effectuez le câblage de la lampe de guidage ① .



Le routage et la fixation du câblage avec une attache autobloquante sont illustrés sur la figure à titre de référence uniquement. Ce n'est pas un problème si vous acheminez le câblage et le fixez à l'aide d'un clip de câble.



Liez le câblage avec un clip de câble à la fois en haut et en bas de la lampe de guidage autour de la partie entourée en rouge sur la figure de gauche.



Si vous serrez excessivement le câblage, les câbles pourraient être tendus ou desserrés lors du réglage ultérieur de la position de la lampe de guidage. Pour l'éviter, liez les câbles de telle sorte que le câble puisse être déplacé.



Attachez le câblage autour de la partie qui est encadrée en rouge sur la figure de gauche.



Si vous serrez excessivement le câblage, les câbles pourraient être tendus ou desserrés lors du réglage ultérieur de la position de la lampe de guidage. Pour l'éviter, liez les câbles de telle sorte que le câble puisse être déplacé.



Effectuez le câblage de la lampe de guidage centrale.

Attachez le câblage autour de la partie qui est encerclée en rouge sur la figure de gauche.



Si vous serrez excessivement le câblage, les câbles pourraient être tendus ou desserrés lors du réglage ultérieur de la position de la lampe de guidage. Pour l'éviter, liez les câbles de telle sorte que le câble puisse être déplacé.



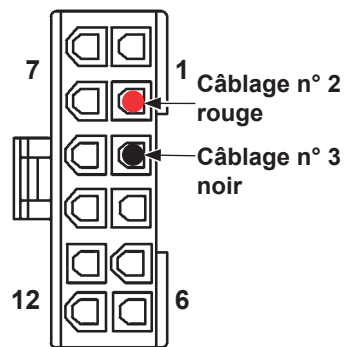
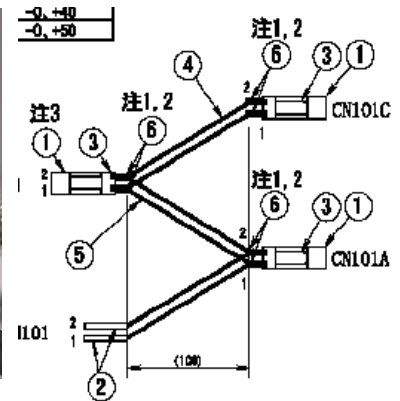
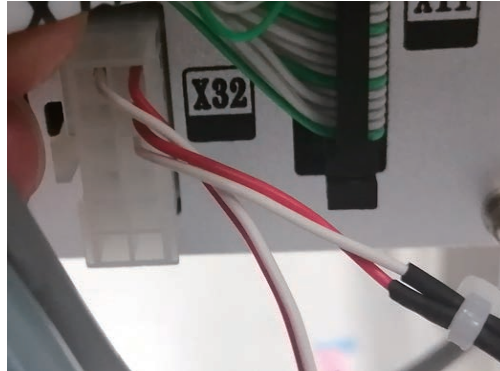
Liez le câblage de la lampe de guidage centrale et la lampe de guidage latérale autour de la partie entourée en rouge sur la figure de gauche.



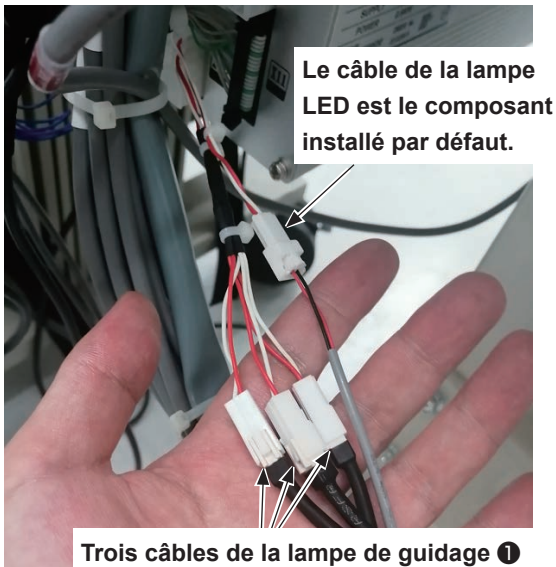
Si vous serrez excessivement le câblage, les câbles pourraient être tendus ou desserrés lors du réglage ultérieur de la position de la lampe de guidage. Pour l'éviter, liez les câbles de telle sorte que le câble puisse être déplacé.



Câblez la lampe de guidage centrale et la lampe de guidage latérale sur le côté du bras, faites sortir les câbles du côté du plateau et placez-les avec les autres câbles.

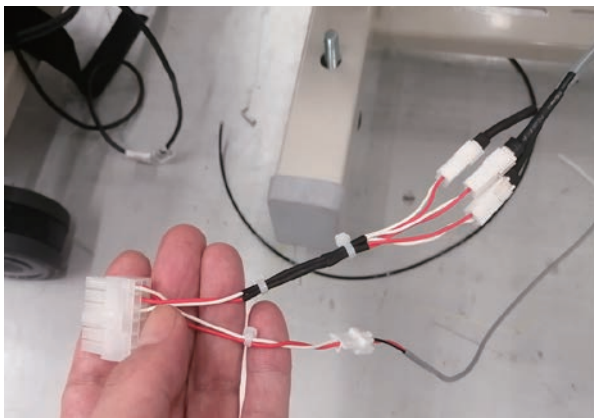


Insérez la broche du connecteur de la pièce en option Y' : 40249308 (cordon de raccordement de la lampe de guidage) dans le câble de raccordement de la lampe, du côté du connecteur Z' du boîtier de commande électrique X32.



Insérez le câble de la lampe de guidage ① dans la pièce en option Y' : 40249308 (ensemble du cordon de raccordement de la lampe).



Vous pouvez insérer le câble dans l'un des trois orifices de la pièce en option.



■ Réglage de la position longitudinale de la lampe de guidage latérale(1)

- Réglage de la position de la lampe de guidage supérieure.
- Appuyez sur le bouton d'enfilage (pour abaisser le bras presseur) avant d'effectuer le réglage afin d'empêcher la machine à coudre de s'actionner accidentellement.



- 1) Appuyez sur  sur l'écran par défaut pour entrer dans le mode d'enfilage comme indiqué sur la figure de gauche.
- 2) Appuyez sur  ① en mode d'enfilage pour revenir à l'écran par défaut.

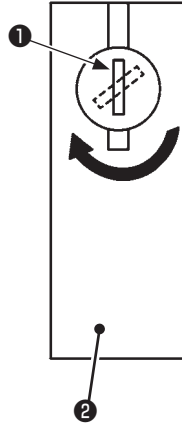
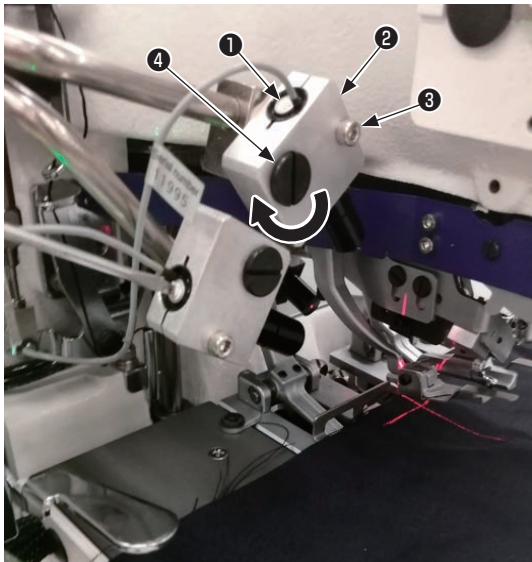


Fig. 1

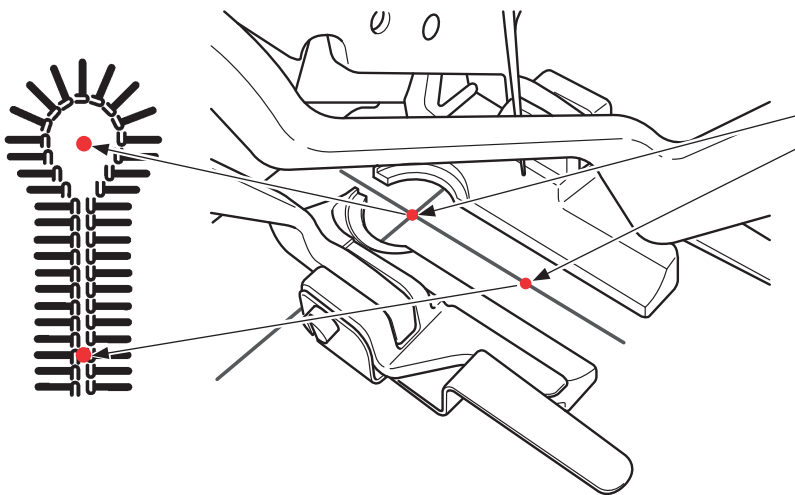
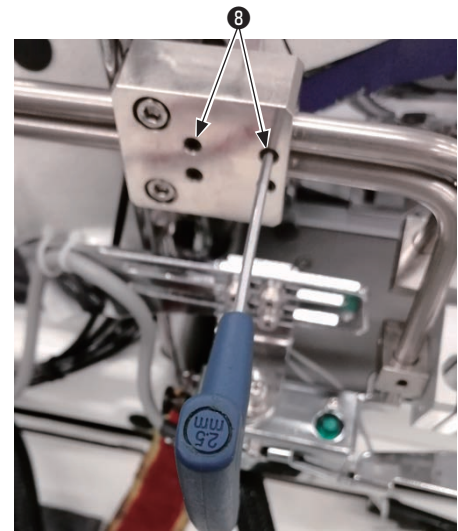


Fig. 2

Alignez les repères de couture (il doivent pointer aux deux endroits indiqués sur la figure de gauche), l'un avec le centre de la partie de l'œillet et l'autre avec le centre de la partie parallèle, et ajustez les lampes de guidage supérieure et inférieure tout en vérifiant la position de la couture terminée.



Lorsque vous réglez la position de la lampe de guidage supérieure, il est recommandé d'effectuer la couture en mode « sans couteau de coupe du tissu » pour vérifier facilement la position relative entre couture et les repères de couture.

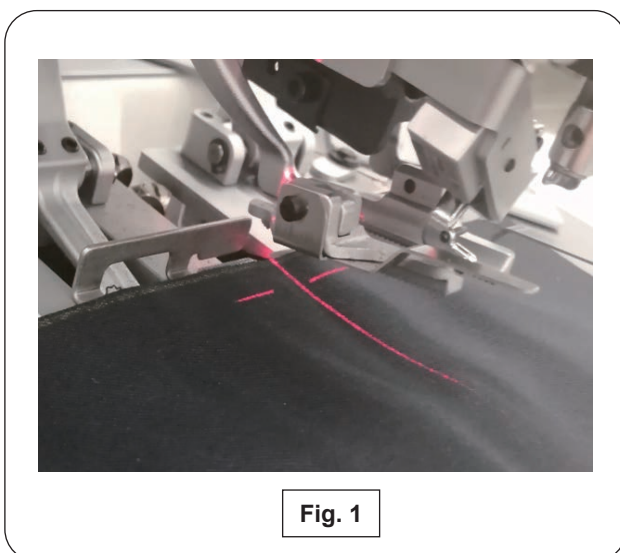
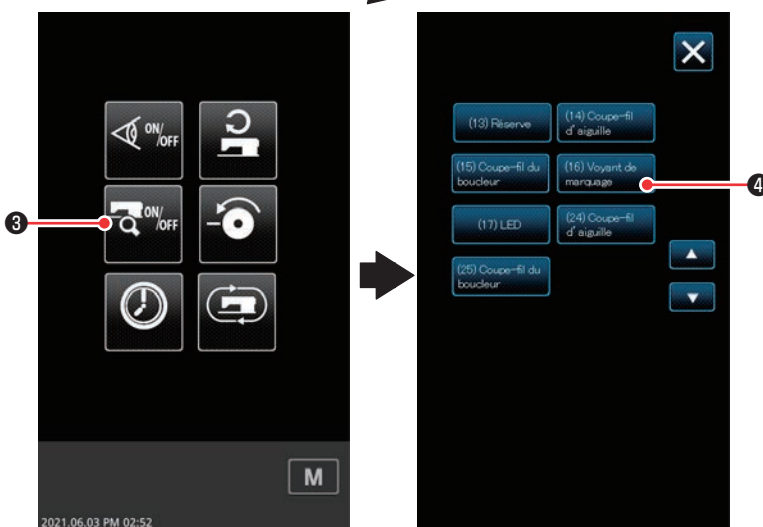
- Desserrez la vis ④ pour permettre au support de fixation A ② de tourner autour du centre de la vis ④ . Dans cette disposition, réglez la position latérale de la lampe de guidage par rapport au pied presseur.
 - Desserrez la vis ③ pour permettre à la lampe de guidage ① de tourner comme indiqué sur la Fig. 1. Amenez la lampe de guidage latérale en position perpendiculaire avec la lampe de guidage centrale et serrez la vis ③ .
 - Desserrez la vis ⑧ . Réglez la position longitudinale de la lampe de guidage latérale Après le réglage, serrez la vis ⑧ .
- ⊙ La référence pour la position de couture peut être différente de celle réglée en usine. Alignez la position de référence de la couture sur la position de référence de la lampe de guidage conformément à la Fig. 2.

■ Réglage de la position longitudinale de la lampe de guidage latérale(2)

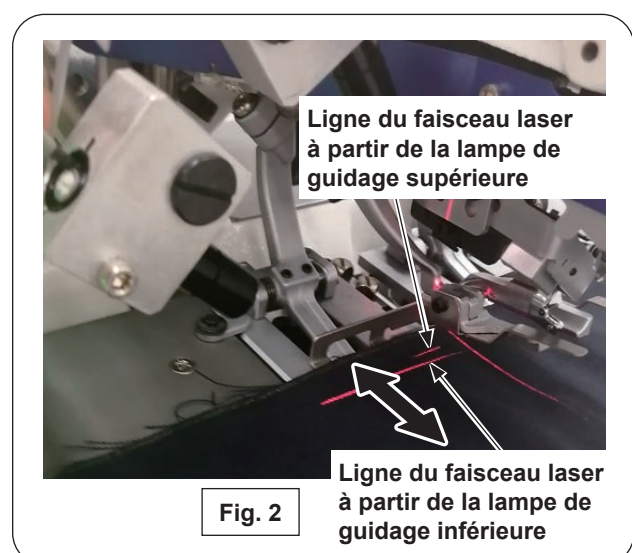


- Réglage de la position de la lampe de guidage inférieure.
- Veillez à effectuer le réglage suivant afin d'éviter un fonctionnement accidentel de la machine à coudre.

- 1) Appuyez sur **M** ① .
- 2) Appuyez sur ② .
- 3) Appuyez sur ③ .
- 4) Appuyez sur ④ pour régler la position de la lampe de guidage.



Si la lampe de guidage a été réglée avec le pied presseur abaissé, elle bloquera les faisceaux laser qui se croisent comme indiqué sur la partie entourée en rouge sur la figure lorsque le pied-de-biche est levé. Ajustez la position de la lampe de guidage comme sur la Fig. 2.



Lorsque les lignes de faisceau laser des lampes de guidage supérieure et inférieure sont alignées l'une sur l'autre comme sur la Fig. 3, les faisceaux laser émis par les lampes de guidage se croisent à la position de mise en place du tissu lors du levage et de l'abaissement du pied presseur.



Fig. 3

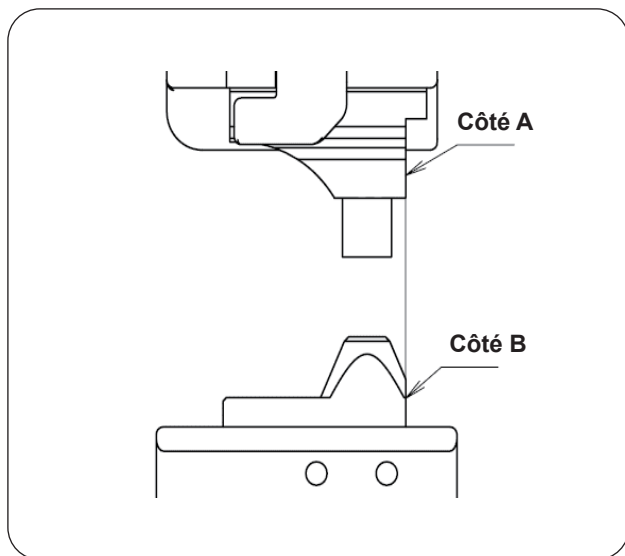
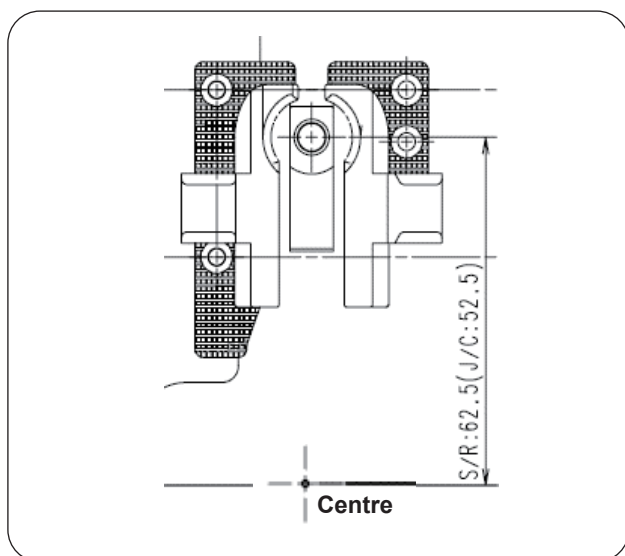
Desserrez la vis ⑧ . Réglez la position longitudinale des lampes de guidage de sorte que la ligne du faisceau laser de la lampe de guidage inférieure soit alignée avec celle de la lampe de guidage supérieure.

- Réglage de la position de la lampe de guidage inférieure.
- Levez le pied presseur. Dans cette disposition, alignez la ligne du faisceau laser de la lampe de guidage supérieure sur celle de la lampe de guidage inférieure.
- Desserrez la vis ④ pour permettre au support de fixation A ② de tourner autour du centre de la vis ④ . Dans cette disposition, réglez la position latérale de la lampe de guidage par rapport au pied presseur.
- Desserrez la vis ③ pour permettre à la lampe de guidage ① de tourner comme indiqué sur la Fig. 1. Amenez la lampe de guidage latérale en position perpendiculaire avec la lampe de guidage centrale et serrez la vis ③ .
- Desserrez la vis ⑧ . Réglez la position longitudinale de la lampe de guidage latérale Après le réglage, serrez la vis ⑧ .

(4) Coudre un œillet en point radial

[Motif d'œillet en point radial (lors du remplacement du couteau et du de la gaine du couteau uniquement)]

		Standard	Multicoupe
Couteau	D2	40017692	40247941
	D3	40017693	40247942
	D4	40054782	40247943
	D5	40056566	
Gaine du couteau		40054781	



- 1) Remplacez le couteau et la gaine du couteau par ceux destinés aux barrettes radiales à œillets.

Retirez la butée du couteau. Fixez le couteau de sorte que la distance entre le centre de la barre à aiguille et le centre de l'orifice dans le couteau de coupe du tissu soit égale ou inférieure aux valeurs suivantes.

62,5mm (S/R)

52,5mm (J/C)

- * Pour le couteau de type multicoupe et la gaine du couteau, il n'est pas nécessaire de retirer la butée du couteau.

Fixez le couteau de coupe du tissu tout en le pressant légèrement contre la butée du couteau. (Si vous avez retiré la butée du couteau, installez le couteau de sorte que la distance entre le centre de la barre à aiguille et celui de l'orifice du couteau soit de 52,5 mm.)

Ensuite, retirez la butée du couteau. Fixez la gaine du couteau (côté A) en l'alignant sur la position du couteau (côté B).

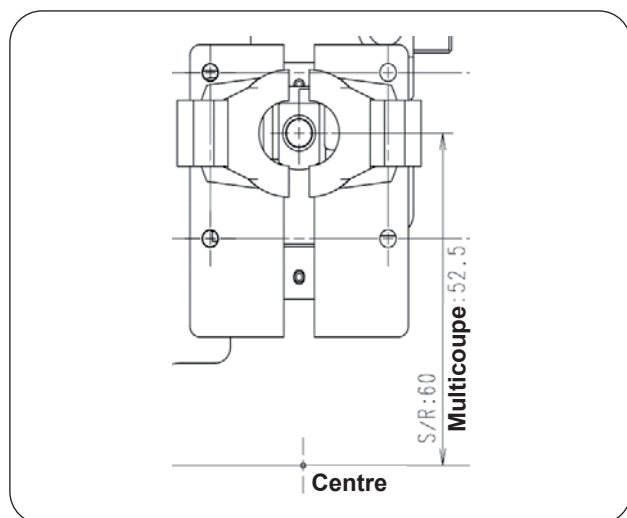
- 2) Allumez la machine à coudre. Sélectionnez un motif d'œillet en point radial.
- 3) Sélectionnez la taille du couteau avec le « S034 ».
- 4) Assurez-vous que le pied presseur n'interfère pas avec l'aiguille et le couteau de coupe du tissu en mode TEST.

[Œillet en point radial (si vous utilisez le pied presseur en option/uniquement pour le type S•R• multicoupe)]

		Standard	Multicoupe
Couteau	D2	40017692	40247941
	D3	40017693	40247942
	D4	40054782	40247943
	D5	40056566	
Gaine du couteau		40054781	
Pied presseur		40054778	
Support du presseur, gauche		40054779	
Support du presseur, droit		40054780	
Vis de réglage du support du presseur		SM1050301SC	

* Deux pièces

* Quatre pièces



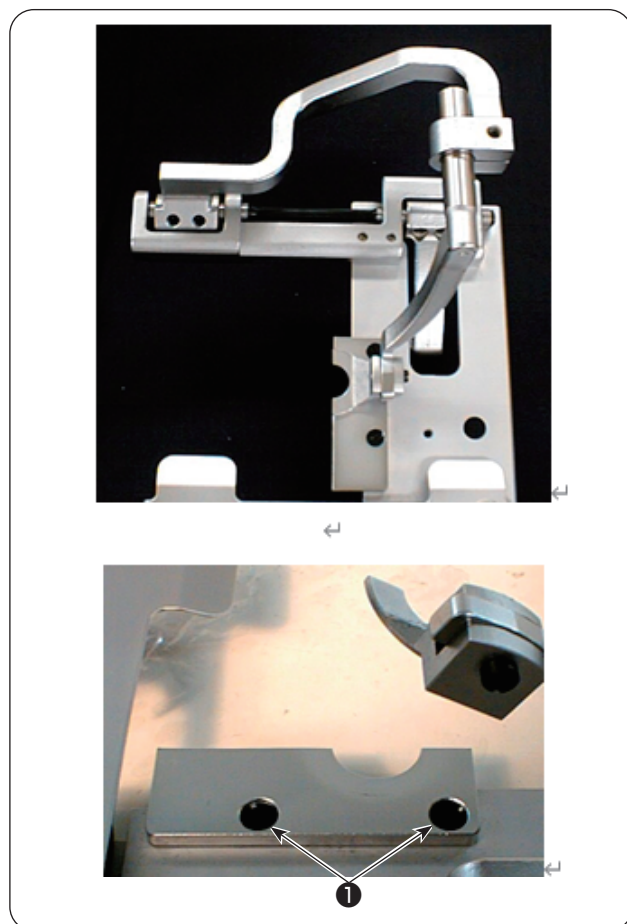
1) Remplacez le couteau et la gaine du couteau par ceux destinés aux barrettes radiales à œillets.

* Lorsque vous utilisez le couteau de type multicoupe et la gaine du couteau, retirez le bouchon uniquement du côté de la gaine du couteau, et fixez la gaine du couteau en l'alignant avec la position du couteau.

(Si vous avez retiré la butée du couteau, installez la gaine du couteau de manière à obtenir la dimension ci-dessous.)

60 mm (S/R)

52,5 mm (Multicoupe)



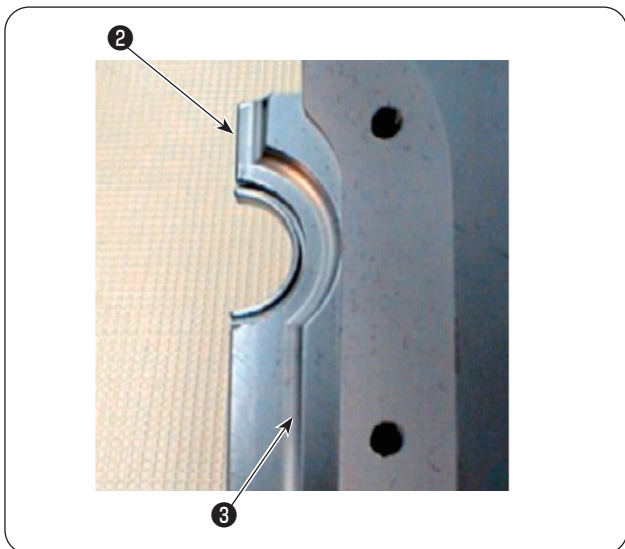
2) Remplacez le pied presseur et les supports du presseur par ceux pour les barrettes radiales à œillets.

3) Installez le pied presseur et les supports du presseur pour coudre des barrettes radiales à œillets, de sorte qu'ils soient positionnés comme sur la figure de gauche.

À ce stade, n'oubliez pas de fixer une rondelle courbée entre le bras presseur et le pied presseur. (Voir « 9. Composants du presseur (1) » et « 11. Composants du presseur (2) » dans la liste des pièces pour la position précise de la rondelle courbée.)



4) À ce stade, remplacez les vis de réglage du support du presseur ① qui étaient installées à l'origine par celles portant le numéro de pièce SM1030501SC.



- 5) Réglez la distance entre le pied presseur ② et le support du presseur ③ de sorte qu'ils soient espacés uniformément.
- 6) Allumez la machine à coudre. Sélectionnez un motif d'œillet en point radial.
- 7) Sélectionnez la taille du couteau avec le « S034 ».
- 8) Réglez le paramètre « U84 Réglage de la position de la table de couture » sur « -25 ».
- 9) Pour le couteau de type multicoupe et la gaine du couteau, sélectionnez les valeurs suivantes pour K40 (décalage pied presseur/couteau de coupe du tissu).

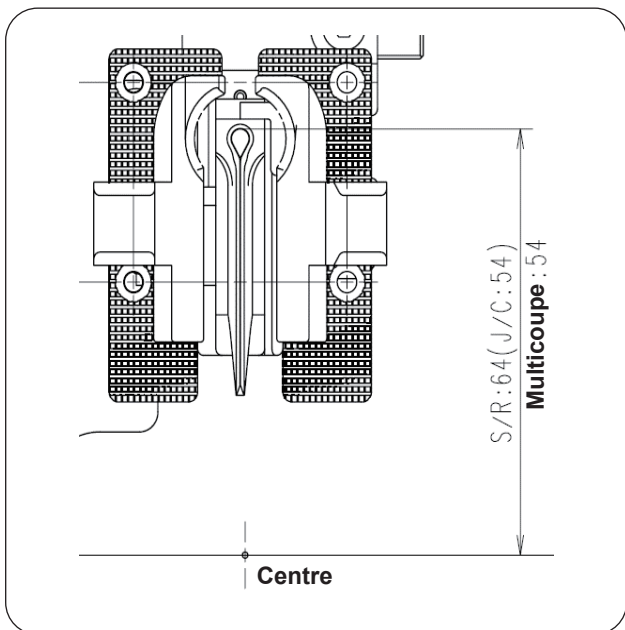
4 : Œillet en point radial

- 10) Assurez-vous que le pied presseur n'interfère pas avec l'aiguille et le couteau de coupe du tissu en mode TEST.



Vérifiez l'angle du pied presseur lorsque la pince de travail serre le tissu.

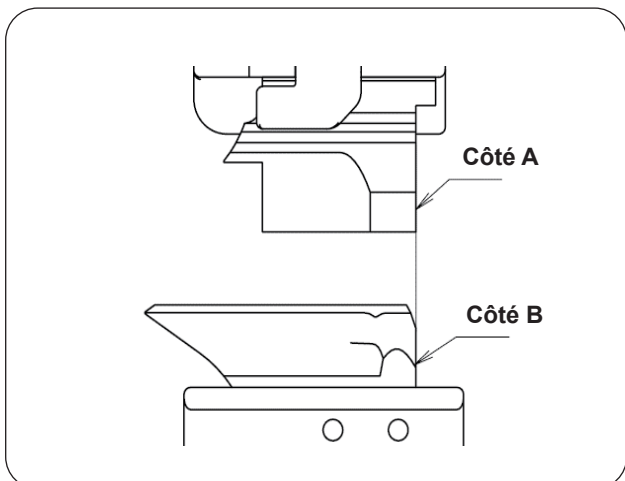
Si la pince de travail serre le tissu avec le pied presseur incliné vers vous, il est possible que le pied presseur ne maintienne pas le tissu à un angle correct, ce qui pourrait casser l'aiguille ou endommager le couteau de coupe du tissu.



Si vous souhaitez retourner du motif œillet en point radial au motif œillet, installez le couteau de coupe du tissu de sorte que la distance entre le centre de la barre à aiguille et le bord de l'orifice du couteau de coupe du tissu corresponde à la distance ci-dessous.

60 mm (S/R)

52,5 mm (J/C/Multicoupe)



Après avoir déterminé la position du couteau (côté B), alignez la position du porte-couteau (côté A) sur la position du couteau.