

FRANÇAIS

DDL-8000C Series
MANUEL D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. Caractéristiques	1
1-1. Diriger	1
1-2. Boîte de commande	1
1-3. Schéma de la table	2
2. Installation.....	3
2-1. Installation de la machine à coudre	3
2-2. Pose du porte-bobines	4
2-3. Installation du capteur de la pédale	5
2-4. Installation de la genouillère.....	5
2-5. Connexion du connecteurs.....	6
2-6. Comment installer la boîte du réacteur [Uniquement pour les modèles de type UE] ..	7
2-7. Installation de l'interrupteur d'alimentation	8
2-8. Montage de la tige d'accouplement	9
2-9. Pression et course de la pédale	9
(1) Réglage de résistance de la partie avant de la pédale	9
(2) Réglage de la résistance de la partie arrière de la pédale	9
(3) Réglage de la course de la pédale	9
2-10. Réglage de la pédale	10
(1) Fixation de la tige d'accouplement de la pédale	10
(2) Réglage de l'inclinaison de la pédale	10
2-11. Lubrification	11
3. Préparatifs avant la couture	12
3-1. Pose de l'aiguille.....	12
3-2. Mise en place de la canette dans la boîte a canette	12
3-3. Bobinage de la canette.....	13
3-4. Enfilage de la tête de la machine.....	14
3-5. Tension des fils	15
(1) Réglage de la tension du fil d'aiguille.....	15
(2) Réglage de la tension du fil de canette	15
3-6. Ressort de relevage du fil	15
(1) Changement de la course du ressort de relevage du fil	15
(2) Changement de la pression du ressort de relevage du fil	15
3-7. Réglage de la course du releveur de fil	15
3-8. Pression du pied presseur.....	16
3-9. Releveur manuel	16
3-10. Réglage de la hauteur de la barre de presseur	16
3-11. Réglage de la quantité d'huile (projections d'huile)	17
(1) Vérification de la quantité d'huile dans le crochet	17
(2) Réglage de la quantité d'huile (taches d'huile) dans le crochet	17
(3) Échantillon indiquant la quantité d'huile appropriée fournie aux pièces de la plaque frontale ..	18
(4) Vérification de la quantité d'huile fournie aux pièces de la plaque frontale ..	18
(5) Réglage de la quantité d'huile fournie aux organes de la plaque frontale ..	18
(6) Échantillon indiquant la quantité d'huile appropriée fournie aux pièces de la plaque frontale ..	19
3-12. Relation entre l'aiguille et le crochet.....	20
3-13. Hauteur de la griffe d'entraînement.....	20
3-14. Inclinaison de la griffe d'entraînement	21
3-15. Calage de l'entraînement	21
3-16. Couture à entraînement inverse	22
3-17. Vérification de l'unité du couteau	23

4. Pour l'opérateur.....	24
4-1. Utilisation de la machine à coudre.....	24
5. Explication de l'opération.....	27
5-1. Explication des touches courantes.....	27
(1) Écran de couture	27
(2) Écran de réglage.....	30
5-2. Explication de l'écran	31
(1) Écran point libre	31
(2) Écran Point multicouche.....	32
(3) Point en forme de polygone	33
(4) Écran point à pas personnalisé.....	34
(5) Écran de sélection de la personnalisation de la condensation	35
(6) Écran de réglage de la personnalisation de la condensation	36
(7) Écran de réglage de la couture à entraînement inverse pour le point en forme de polygone...	37
(8) Écran de sélection de la personnalisation de la condensation pour le point en forme de polygone ...	38
(9) Écran Réglage de la couture condensée.....	39
(10) Écran de réglage du nombre de points par pouce	40
(11) Comment utiliser le compteur	42
(12) Fonction de changement à une pression.....	43
(13) Fonction Fil restant le plus court	44
5-3. Liste des paramétrés des fonctions.....	45
(1) Bouton de mémoire de niveau utilisateur	45
5-4. Liste des codes d'erreur	51

1. Caractéristiques

1-1. Diriger

DDL-8000CS-△

S :	Tissus légers à moyens
C :	Tissus lourdsz (Tissus de poids moyen)
H :	Tissus lourds

	DDL-8000CSM	DDL-8000CSC	DDL-8000CSH
Application	Tissus légers à moyens	Tissus lourdsz (Tissus de poids moyen)	Tissus lourds
Vitesse maximale de couture	5.000sti/min	4.000sti/min	4.000sti/min
Vitesse de couture réglée en usine au moment de l'expédition	4.000sti/min	4.000sti/min	4.000sti/min
Longueur de points maximale	5mm (*)	5mm (*)	5mm (*)
Course de la barre à aiguille	30,7±0,5mm	36,0±0,5mm	36,0±0,5mm
Course du levier relevé de fil	Levier relevé de fil de liaison 106 à 112mm	Levier relevé de fil de liaison 110 à 120mm	Levier relevé de fil de liaison 110 à 120mm
Aiguille *1	DB×1 (#14) #11 à 18 134(Nm75) Nm75 à Nm110	DB×5 (#16) #11 à 18 134(Nm100) Nm75 à Nm110	DP×5 (#21) #16 à 21 134(Nm130) Nm100 à Nm130
Nombre de fils correspondant	#60 à #8 (200 à 600dtex)	#60 à #8 (200 à 600dtex)	#30 à #8 (600 à 1200dtex)
Hauteur de la levée du pied presseur	Manuel : 6mm, Par genouillère : 13mm	Manual: 6 mm, Par genouillère: 13 mm	Manuel : 6mm, Par genouillère : 13mm
Huile lubrifiante	JUKI MACHINE Oil(40263283)		
Bruit	Niveau de pression acoustique continu équivalent (L _{pA}) au poste de travail: Valeur pondérée A de 81,0 dBA ; (comprend K _{pA} 2,5 dBA) ; selon ISO 10821-C.6.2 -ISO11204 GR2 à 4.000 sti/min.	Niveau de pression acoustique continu équivalent (L _{pA}) au poste de travail: Valeur pondérée A de 83,0 dBA ; (comprend K _{pA} = 2,5 dBA) ; selon ISO 10821-C.6.2 -ISO11204 GR2 à 4.000 sti/min.	Niveau de pression acoustique continu équivalent (L _{pA}) au poste de travail: Valeur pondérée A de 83,0 dBA ; (comprend K _{pA} = 2,5 dBA) ; selon ISO 10821-C.6.2 -ISO11204 GR2 à 4.000 sti/min.

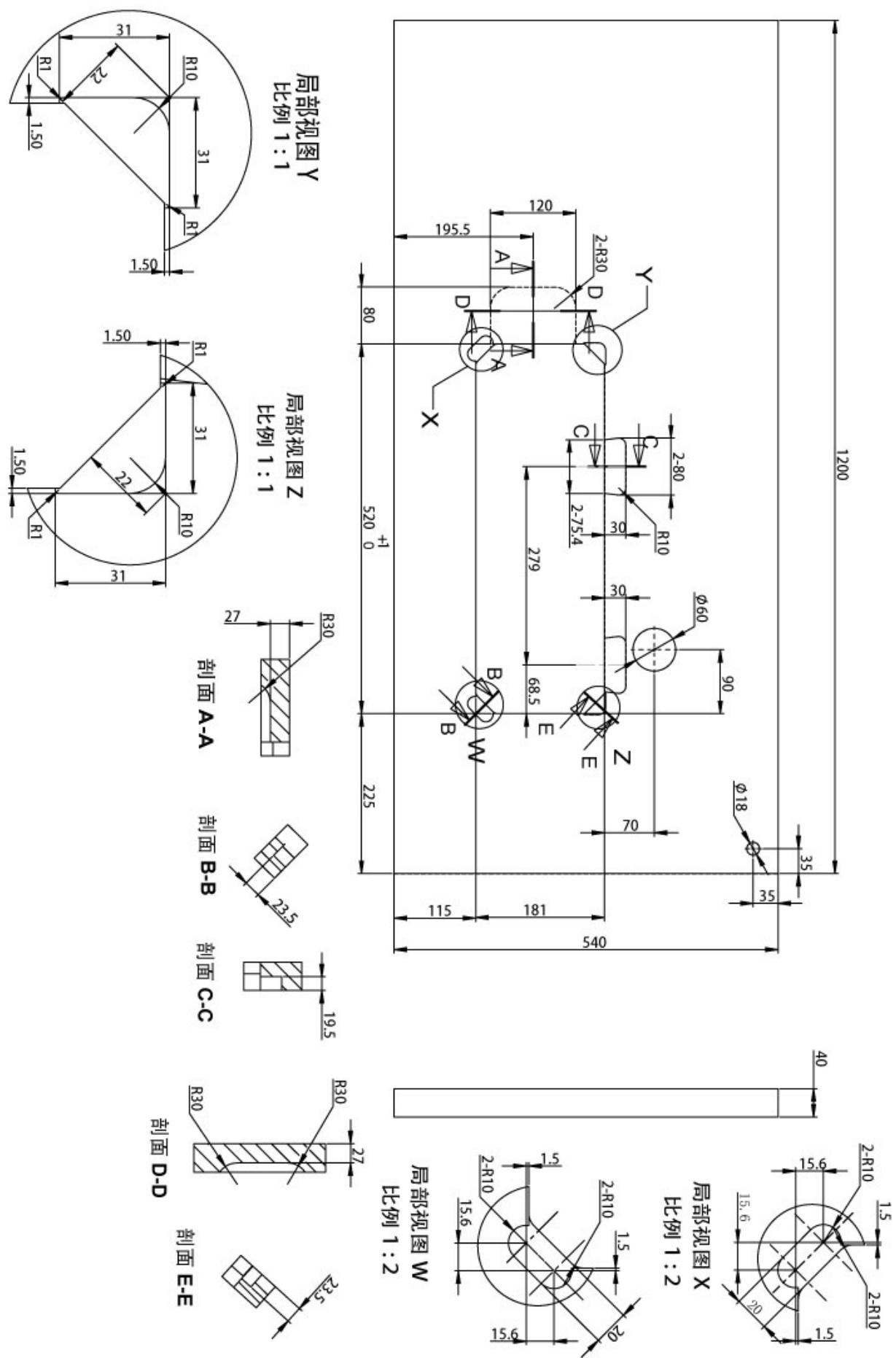
(Attention) La vitesse de couture varie en fonction des conditions de couture.

* Si le kit pour point long en option est activé, la longueur des points sera de 7 mm au maximum.

1-2. Boîte de commande

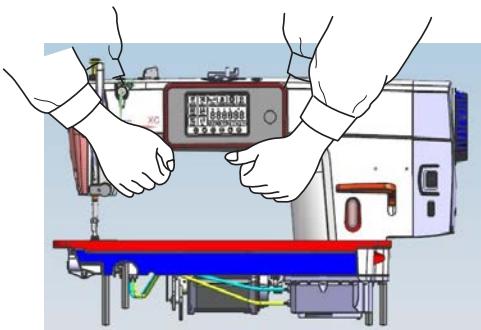
Tension d'alimentation	Monophasé 220V à 240V	Monophasé 220V à 240V CE
Fréquence	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz
Conditions ambiantes	Température : 5 à 35°C, Humidité : 35 à 85 %	Température : 5 à 35°C, Humidité : 35 à 85 %
Entrée	450VA	450VA
Moteur utilisé	Servomoteur CA 550 W	Servomoteur CA 550 W

1-3. Schéma de la table



2. Installation

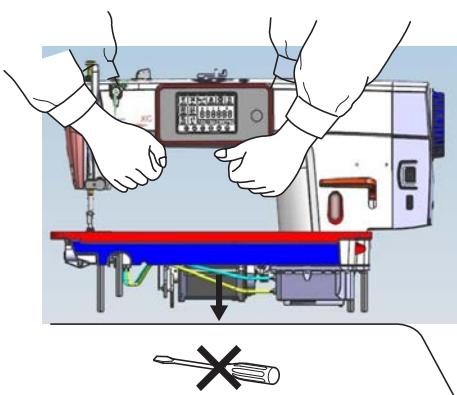
2-1. Installation de la machine à coudre



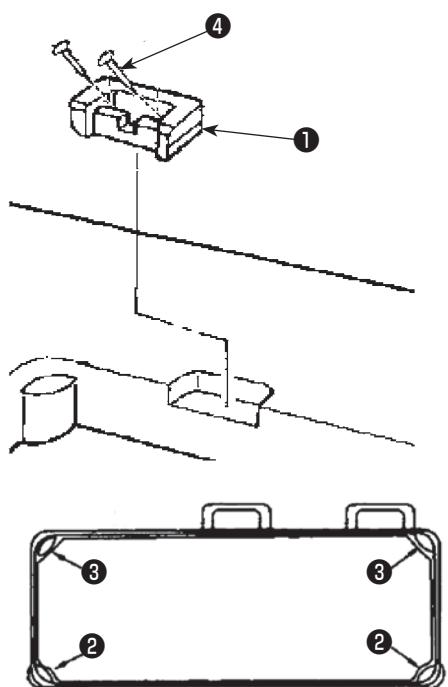
- 1) Pour éviter de possibles accidents provoqués par le poids de la machine à coudre, deux personnes ou plus sont nécessaires pour déplacer la machine.



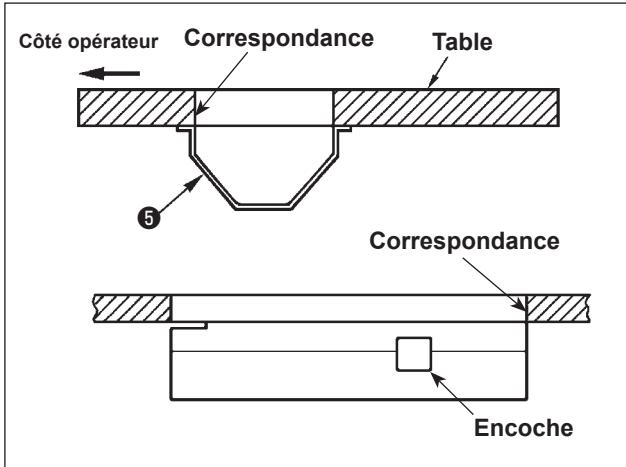
Ne jamais tenir le volant pendant qu'il tourne.



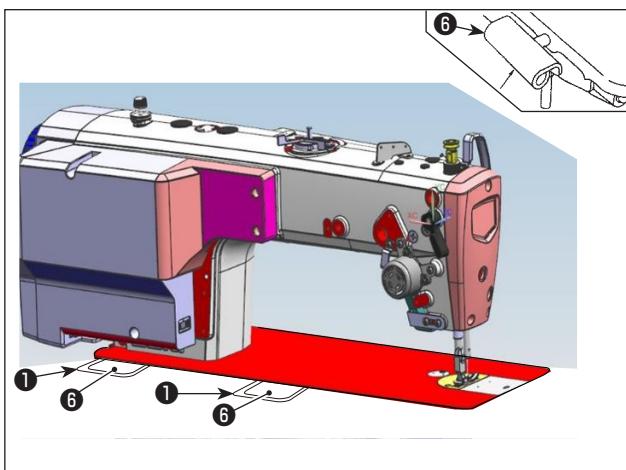
- 2) Placer la machine à coudre sur un plan horizontal et une surface plane, et ne placer aucun objet saillant dessus comme un tournevis ou autre.



- 3) Placer les coussinets en caoutchouc ② et ③ aux quatre coins de la rainure de la table. Fixer chacun d'eux avec une pointe ④ (une pièce). (Deux types de coussinets en caoutchouc sont fournis) (Deux types de coussinets en caoutchouc sont fournis)
- 4) Fixer la charnière en caoutchouc ① à la table avec des pointes ④ (deux pièces) comme indiqué sur la figure.

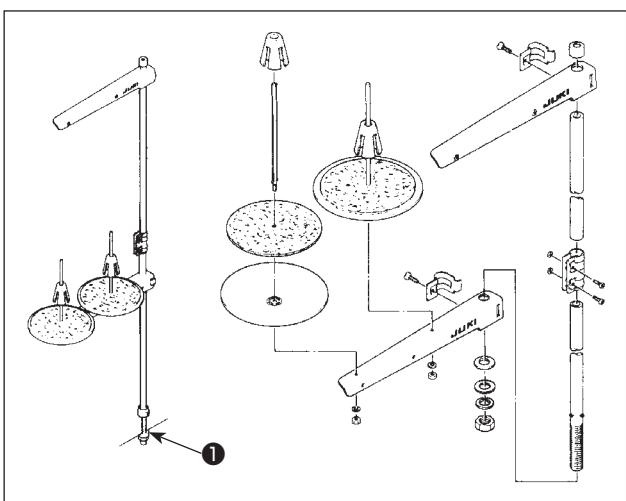


- 5) Fixer la sous-couverture fournie 5 sur le dessous de la table avec six vis à bois. (L'encoche doit faire face à l'opérateur.)



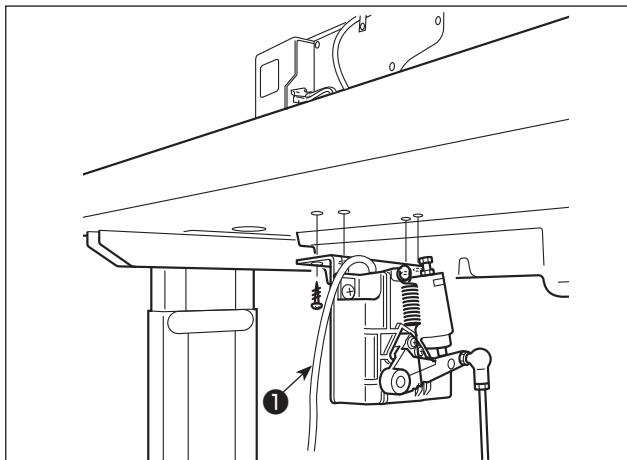
- 6) Mettre la charnière 6 dans le trou du plateau et l'engager avec la charnière en caoutchouc 1 de la table. Ensuite, placer la tête de la machine sur les coussinets en caoutchouc 2 et 3 aux quatre coins de la table.

2-2. Pose du porte-bobines



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

2-3. Installation du capteur de la pédale



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

2-4. Installation de la genouillère



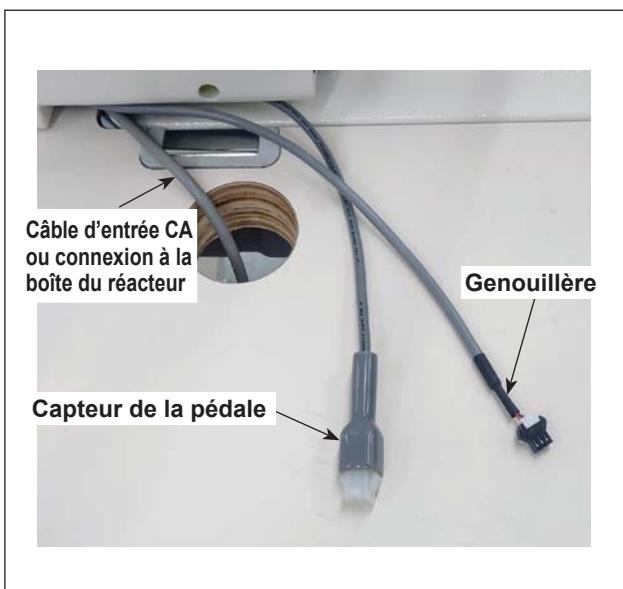
- 1) Installer la genouillère (ensemble) sur la face inférieure de la table près de l'encoche sur la sous-couverture à l'aide des quatre vis de montage fournies ① .

2-5. Connexion du connecteurs

AVERTISSEMENT :



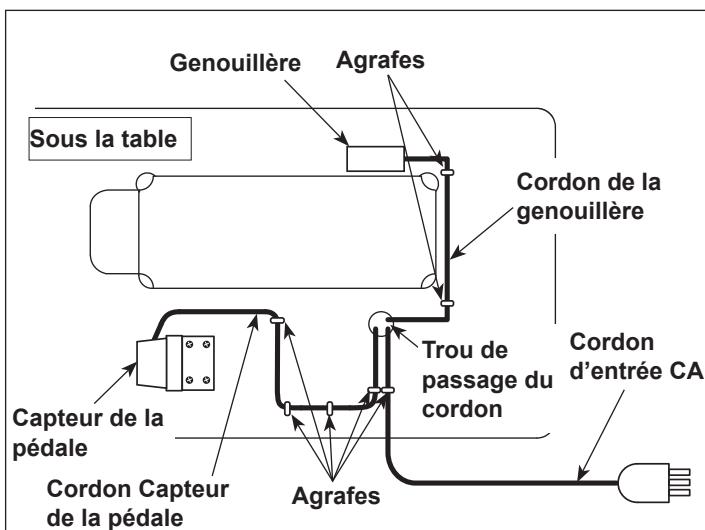
- Pour prévenir les blessures corporelles causées par une brusque mise en marche de la machine à coudre, veiller à éteindre la machine, la débrancher et patienter cinq minutes ou plus avant d'installer le capteur de la pédale.
- Pour ne pas risquer d'endommager le dispositif par une mauvaise utilisation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



Attention
Ne pas insérer la fiche du cordon d'alimentation dans la prise murale.
Vérifier que l'interrupteur d'alimentation est sur OFF.

- 1) Connecter trois câbles après les avoir passés dans le trou de la table.

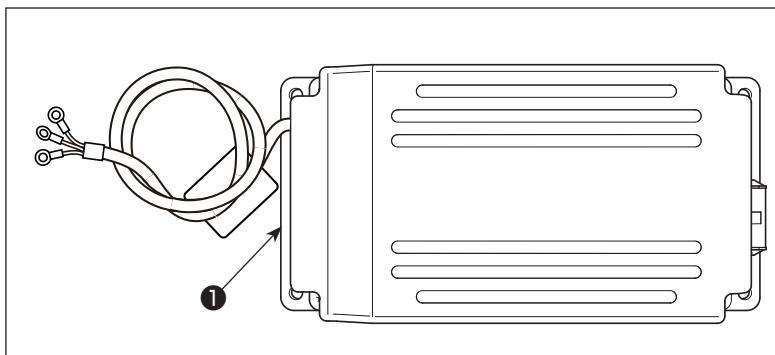
Attention
Veiller à enfoncer à fond les connecteurs dans les ports correspondant jusqu'à ce qu'ils se verrouillent en place.



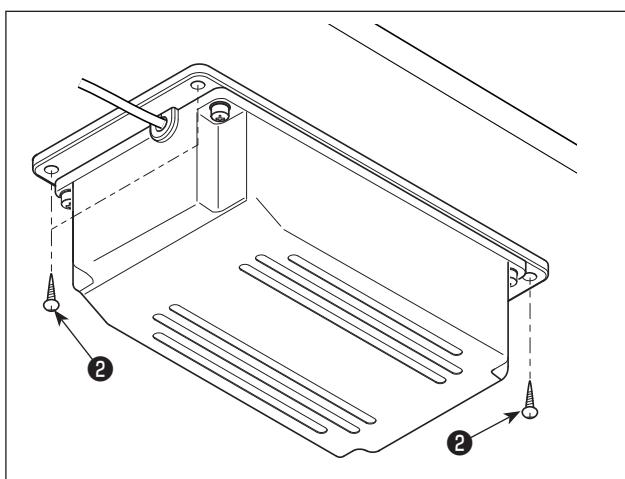
- 2) Fixer le cordon de la pédale, le cordon d'entrée CA et le cordon de la genouillère avec des agrafes.

2-6. Comment installer la boîte du réacteur [Uniquement pour les modèles de type UE]

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

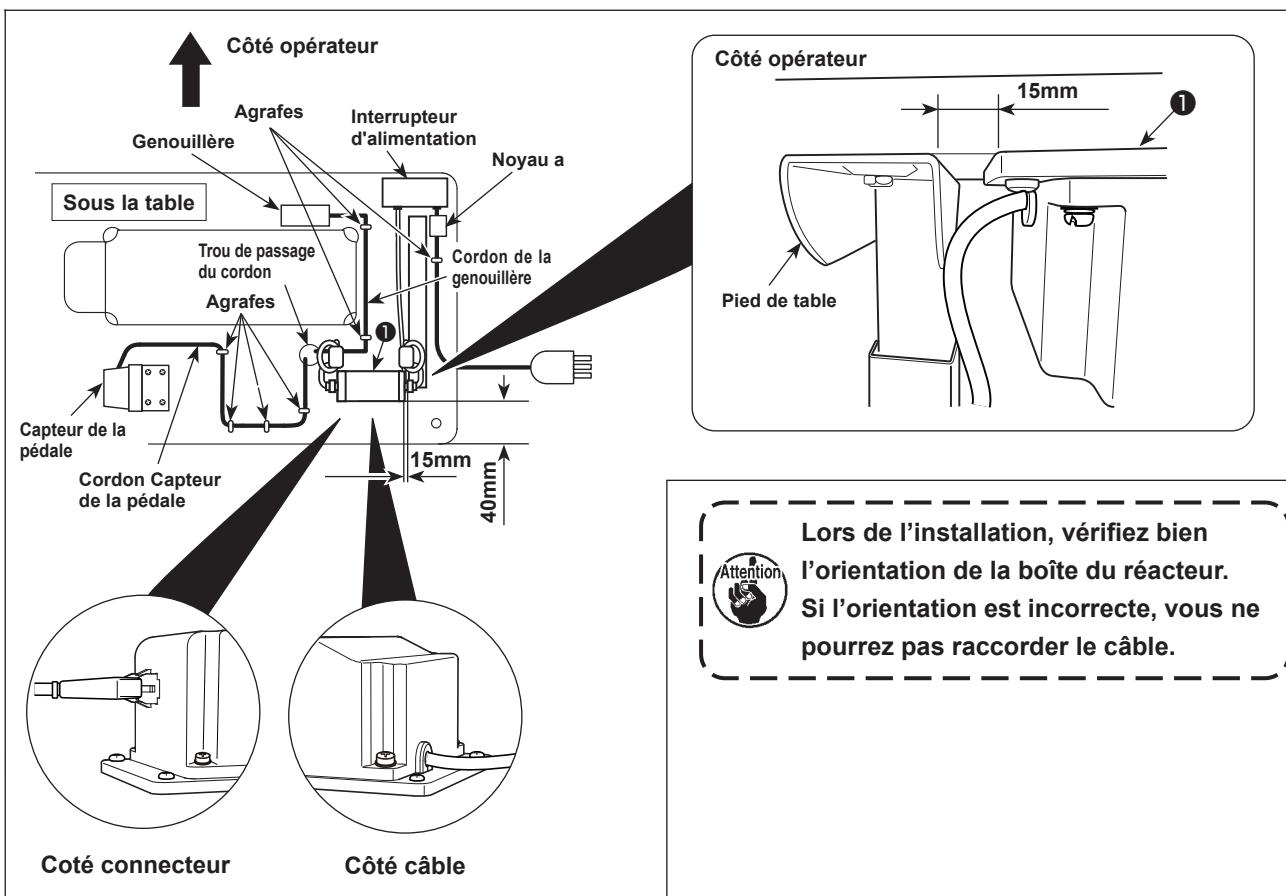


- 1) Retirez la boîte du réacteur ① de la boîte des accessoires.



- 2) Retirez les vis à bois ② du sac des accessoires et installez la boîte du réacteur sous la table.
(4 emplacements de serrage des vis)

- 3) Installez la boîte du réacteur ① comme illustré.

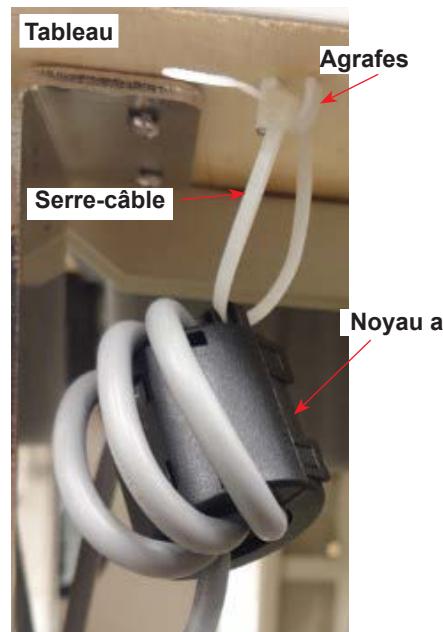


Fixez le noyau a à la plaque de montage de l'interrupteur d'alimentation ou de la table, etc. à l'aide du serre-câbles ou de l'agrafe fournis.

Exemple montrant le noyau fixé à l'interrupteur d'alimentation



Exemple montrant le noyau fixé à la table



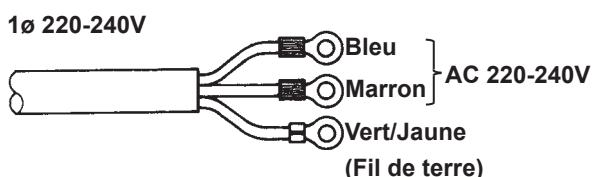
2-7. Installation de l'interrupteur d'alimentation

AVERTISSEMENT :

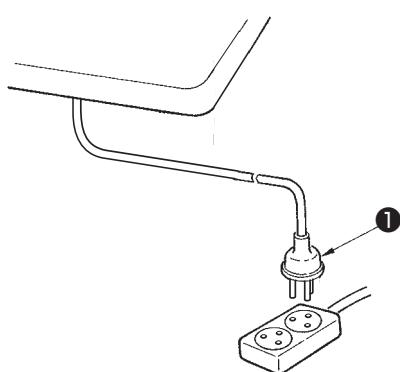


1. Veiller à fixer le fil de terre (vert/jaune) sur l'emplacement spécifié (côté mise à la terre).
2. Prendre soin de ne pas laisser les bornes entrer en contact les unes avec les autres.
3. Lors de la fermeture du couvercle de l'interrupteur d'alimentation, prendre soin de ne pas laisser le cordon se coincer dessous.

1) Serrez les vis aux positions spécifiées pour fixer fermement les câbles d'entrée CA à la fiche d'alimentation.



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



2) Vérifier que l'interrupteur d'alimentation ① est en position OFF. Ensuite, insérer la fiche du cordon d'alimentation sortant de l'interrupteur d'alimentation dans la prise de courant.



Avant le branchement de la fiche du cordon d'alimentation ①, vérifier les caractéristiques de la tension d'alimentation indiquées sur le boîtier d'alimentation.

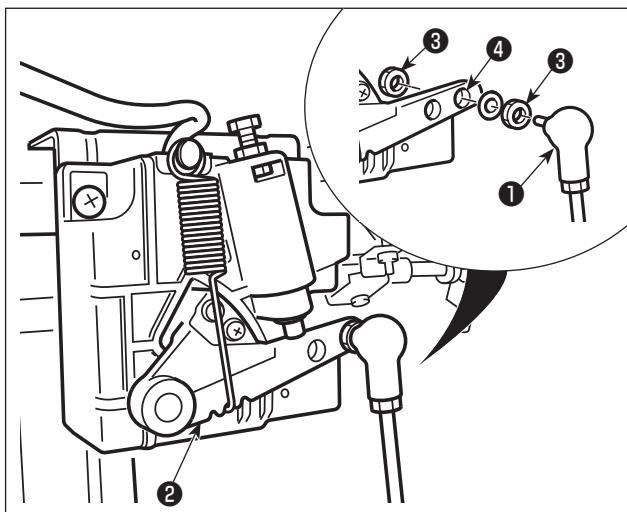
* La fiche du cordon d'alimentation ① peut avoir une forme différente selon la destination de la machine à coudre.

2-8. Montage de la tige d'accouplement



AVERTISSEMENT :

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



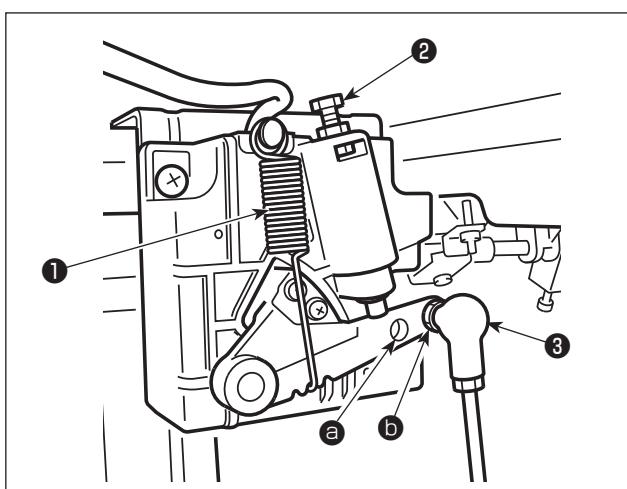
Fixer la tige d'accouplement ① à l'orifice ④ du levier de pédale ② avec l'écrou ③ .

2-9. Pression et course de la pédale



AVERTISSEMENT :

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



(1) Réglage de résistance de la partie avant de la pédale

- 1) La résistance de la partie avant de la pédale se règle en changeant la position de fixation du ressort de réglage ① .
- 2) Lorsque le ressort est accroché à gauche, la résistance de la partie avant de la pédale diminue.
- 3) Lorsque le ressort est accroché à droite, la résistance de la partie avant de la pédale augmente.

(2) Réglage de la résistance de la partie arrière de la pédale

- 1) La résistance de la partie arrière de la pédale se règle à l'aide de la vis de réglage ② .
- 2) Lorsqu'on serre la vis de réglage, la résistance de la partie arrière de la pédale augmente.
- 3) Lorsqu'on desserre la vis de réglage, la résistance de la partie arrière de la pédale diminue.

(3) Réglage de la course de la pédale

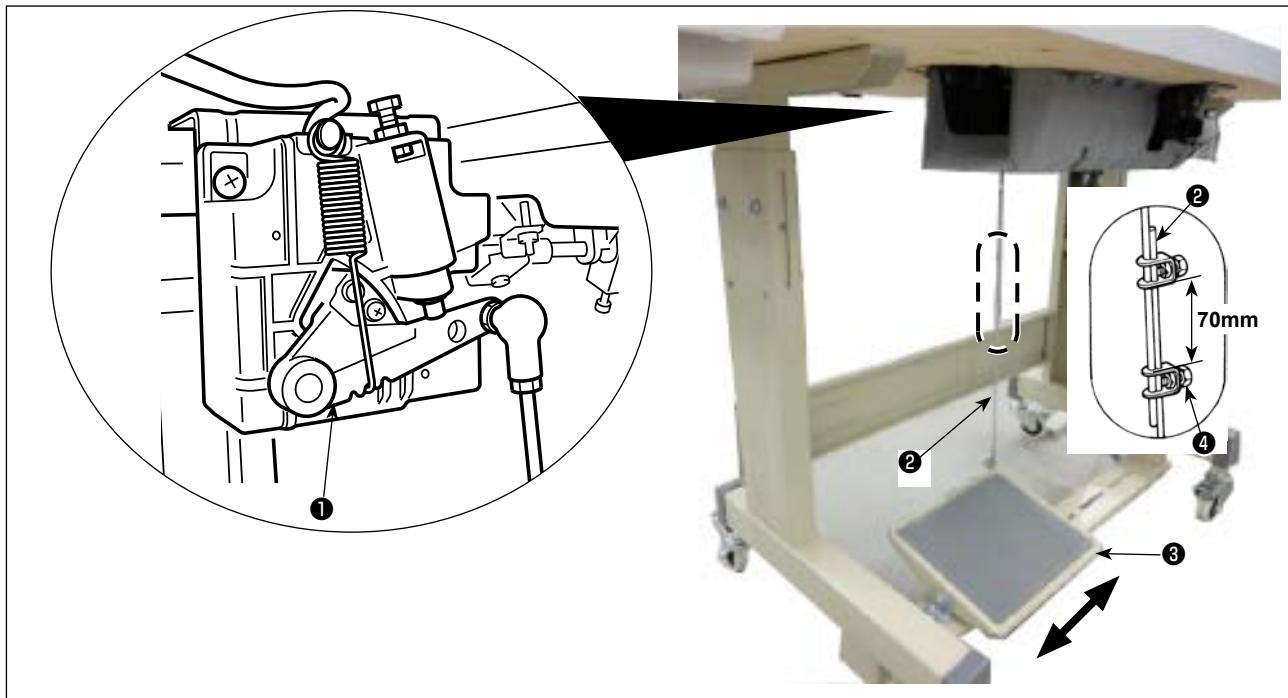
- 1) La course de la pédale diminue lorsque la tige de connexion ③ est insérée dans ④ .

2-10. Réglage de la pédale



AVERTISSEMENT :

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



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

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

(2) Réglage de l'inclinaison de la pédale

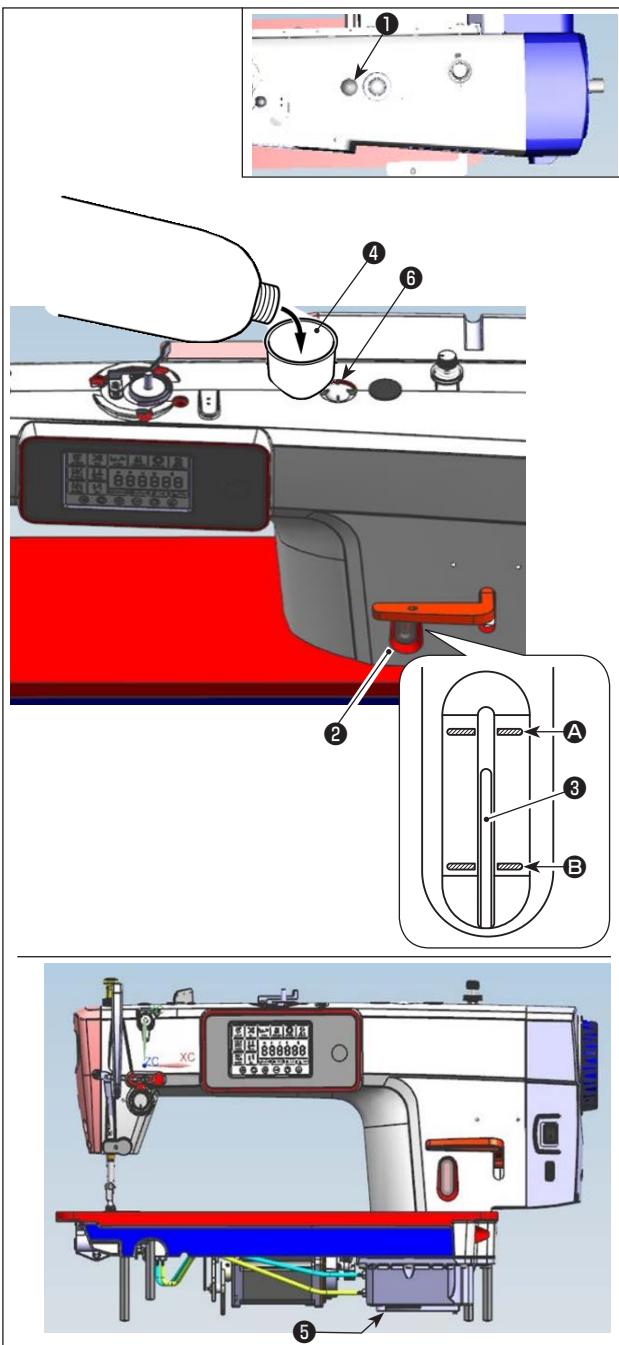
- 1) Il est possible de régler librement l'inclinaison de la pédale en changeant la longueur de la tige d'accouplement ② .
- 2) Desserrer la vis de réglage ④ et régler la longueur de la tige d'accouplement ② .

2-11. Lubrification

AVERTISSEMENT :



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



- 1) Avant de faire fonctionner la machine à coudre, retirer le bouchon en caoutchouc **1** du haut du bras de la machine et ajouter de l'huile par l'entrée d'huile avec l'entonnoir fourni en accessoire **4** avec la machine à coudre.
- 2) Remplir le réservoir d'huile jusqu'à ce que le haut de la tige indicatrice de quantité d'huile **3** vienne entre le trait de repère supérieur **A** et le trait de repère inférieur **B** du hublot de contrôle de quantité d'huile **2**.
Si l'huile est versée en excès, elle s'échappera de la jonction entre l'écran à huile et le plateau ou bien de la jonction entre le bouchon en caoutchouc et le plateau, ou encore la lubrification ne s'effectuera pas correctement. Il faut donc redoubler de précaution. Si l'on verse l'huile trop brusquement, elle risque de déborder de l'orifice d'huile. Faire attention.
* Lorsque l'huile est ajoutée jusqu'à ce que la ligne **A MAX.** soit atteinte, la quantité d'huile devient 500 cc.
- 3) Verser l'huile jusqu'à ce que le haut de la tige indicatrice de quantité d'huile **3** vienne en regard du rait de repère inférieur **B** du hublot de contrôle de quantité d'huile **2**.
- 4) Si la lubrification est normale, un barbotage d'huile est visible par le hublot de contrôle d'huile **6** lorsqu'on fait tourner la machine après la lubrification.
* Noter que le degré du barbotage d'huile est sans rapport avec la quantité d'huile lubrifiante.

1. Si la machine est neuve ou est restée longtemps inutilisée, la roder à une vitesse ne dépassant pas 2.000 sti/min.
2. Acheter de l'huile JUKI MACHINE (numéro de pièce : 40263283) comme huile pour la machine à coudre.
3. Mettre impérativement de l'huile propre.
4. Il faut savoir qu'en cas d'ajout d'huile entraînant un dépassement de la ligne MAX **A**, une fuite d'huile peut se produire entre le plan de montage de l'écran à huile, le roulement, etc., et le mécanisme de circulation du cadre peut ne pas fonctionner et provoquer une inversion du flux d'huile, ce qui entraînerait une fuite d'huile du cadre.
5. Le transport de la machine à coudre alors qu'elle est remplie d'huile peut entraîner un risque de fuite d'huile. Veillez à évacuer l'huile de la machine à coudre par le robinet de vidange **5**.



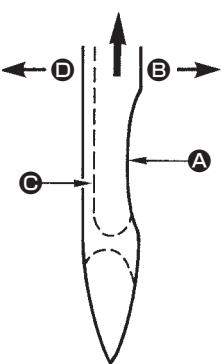
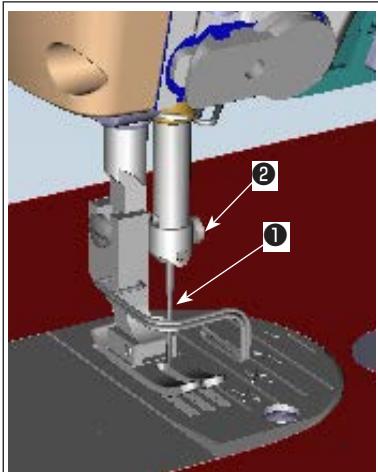
3. Préparatifs avant la couture

3-1. Pose de l'aiguille



AVERTISSEMENT :

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



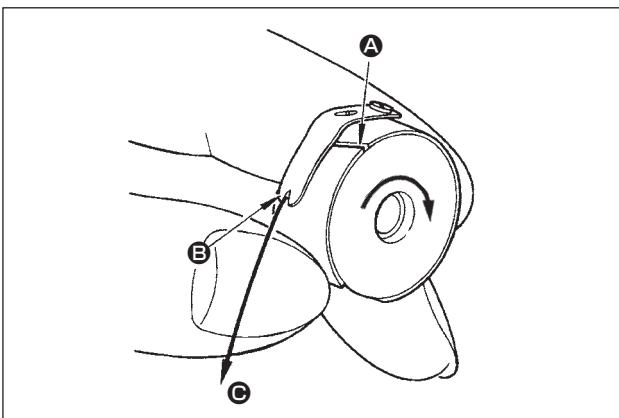
Utiliser l'aiguille spécifiée pour la machine. Utiliser une aiguille appropriée pour la grosseur du fil utilisé et le type de tissu.

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



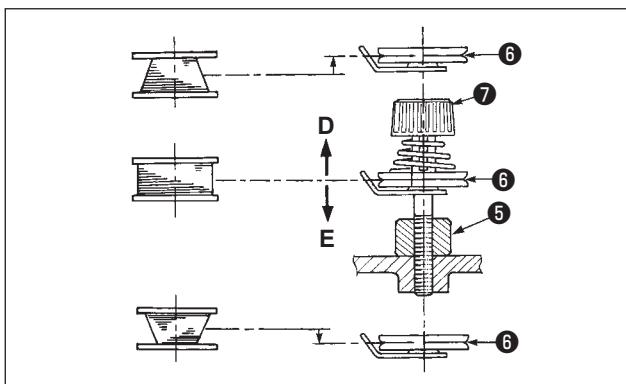
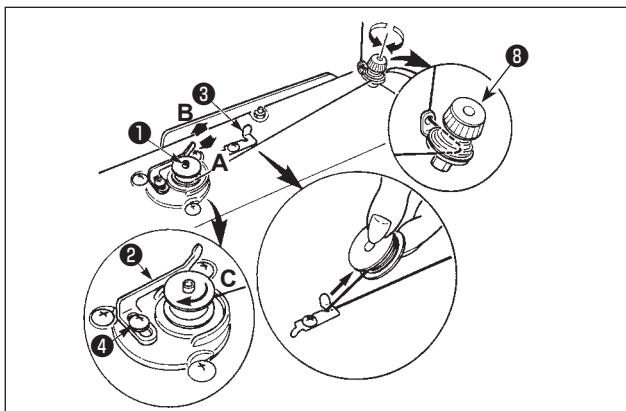
Lors de l'utilisation de fil de filament de polyester, si la saignée de l'aiguille est inclinée vers le côté opérateur, la boucle du fil sera irrégulière. Le fil risquera alors de pelucher ou de se casser. Pour un fil susceptible de présenter de tels problèmes, on pourra poser l'aiguille avec son creux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

3-2. Mise en place de la canette dans la boîte à canette



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

3-3. Bobinage de la canette



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

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

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

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

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

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

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

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

Dans le sens A : diminution

Dans le sens B : augmentation

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

- L'axe de la canette doit se trouver en standard au même niveau que l'axe du disque de tension du fil ⑥ .
- Si la quantité de fil de canette bobinée au bas de la canette est excessive, déplacer le disque de tension du fil ⑥ vers D. Si elle est excessive en haut de la canette, déplacer le disque vers E.

Après le réglage, resserrer la vis ⑤ .

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

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



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

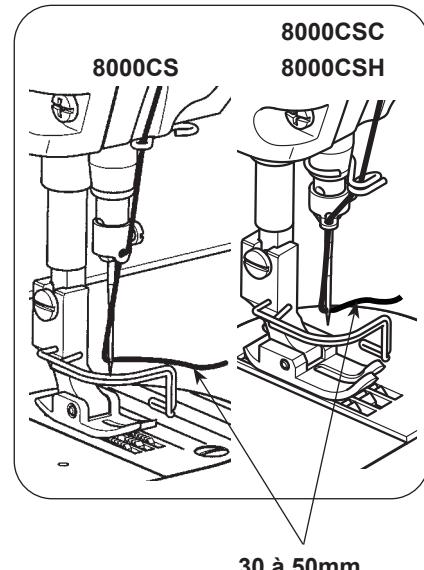
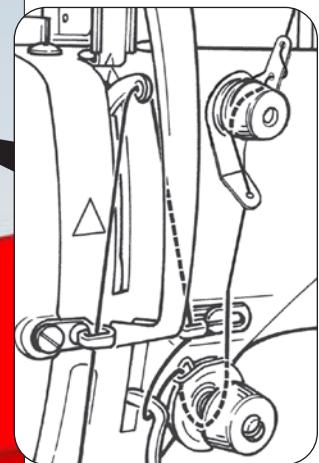
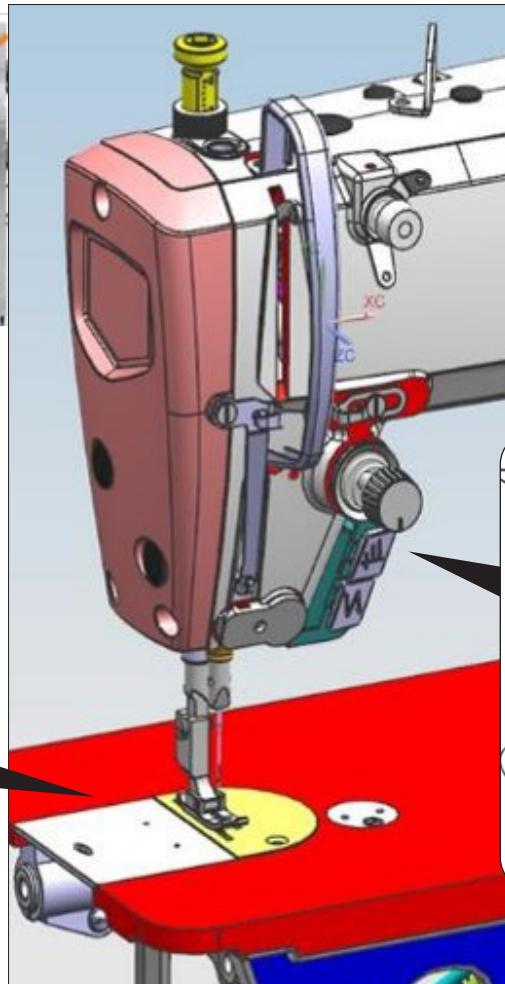
3. Il se peut que le fil tiré depuis le porte-bobines se détende sous l'effet d'un courant d'air (direction) et qu'il s'emmêle dans le volant. Faire attention à la direction des courants d'air.

3-4. Enfilage de la tête de la machine

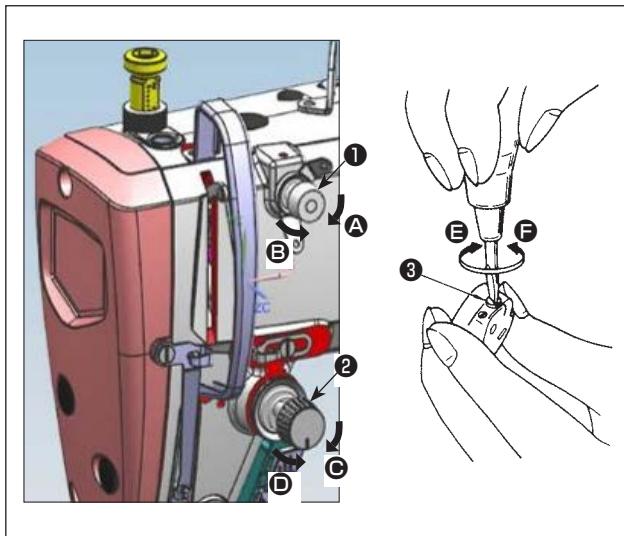


AVERTISSEMENT :

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



3-5. Tension des fils



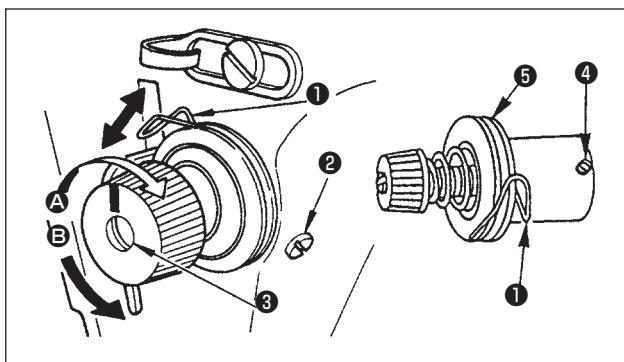
(1) Réglage de la tension du fil d'aiguille

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

(2) Réglage de la tension du fil de canette

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

3-6. Ressort de relevage du fil



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

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

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

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

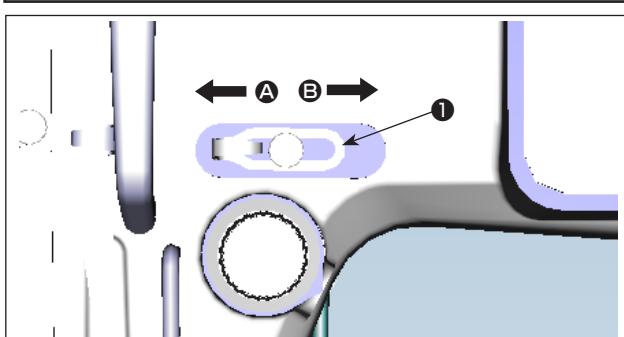
(2) Lorsque le contrôleur de tension de fil (ens.) a été retiré ⑤ pour changer la pression, le réinstaller dans une position telle que le disque de tension ne flotte pas.

3-7. Réglage de la course du relevéur de fil



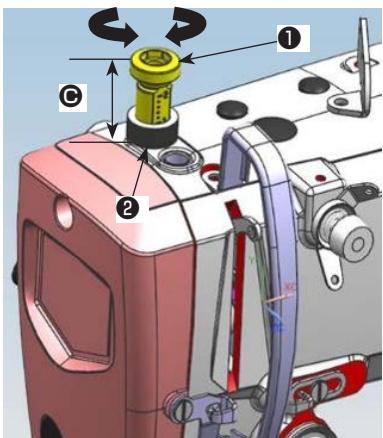
AVERTISSEMENT :

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



- 1) Pour les tissus épais, déplacer le guide-fil ① vers la gauche (dans le sens A) afin d'augmenter la longueur du fil tiré par le relevéur de fil.
- 2) Pour les tissus légers, déplacer le guide-fil ① vers la droite (dans le sens B) afin de diminuer la longueur du fil tiré par le relevéur de fil.

3-8. Pression du pied presseur

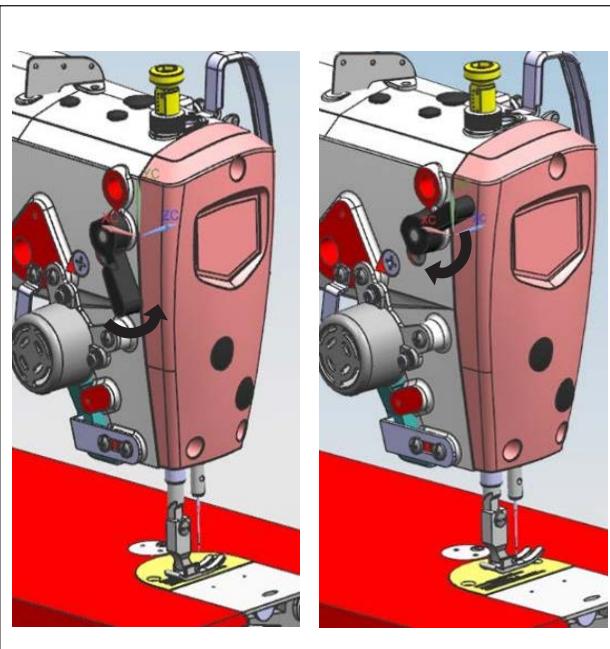


- 1) Desserrer l'écrou **2**. Lorsqu'on tourne la vis de réglage du ressort de presseur **1** à droite (dans le sens **A**), la pression du pied presseur augmente.
- 2) Lorsqu'on tourne la vis de réglage du ressort de presseur **1** à gauche (dans le sens **B**), la pression du pied presseur diminue.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

Dimensions **C** (mm) Valeur standard

8000CSM	32 à 38
8000CSC	
8000CSH	26 à 32

3-9. Releveur manuel



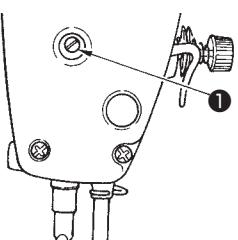
- 1) Le pied presseur est soulevé en déplaçant le levier vers le haut.
- 2) Le pied presseur est abaissé en déplaçant le levier vers le bas.

3-10. Réglage de la hauteur de la barre de presseur



AVERTISSEMENT :

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



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

3-11. Réglage de la quantité d'huile (projections d'huile)

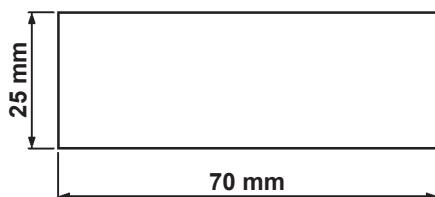


AVERTISSEMENT :

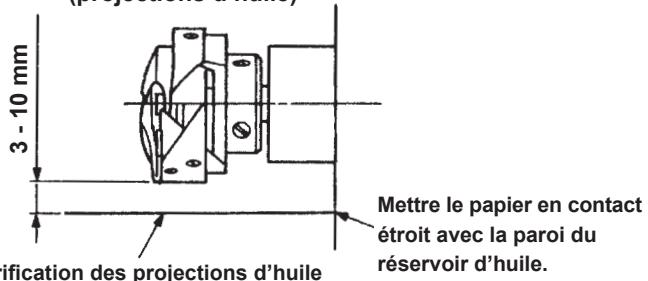
Faire fonctionner la machine avec les plus grandes précautions car la vérification de la quantité d'huile s'effectue en faisant tourner le crochet à grande vitesse.

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

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

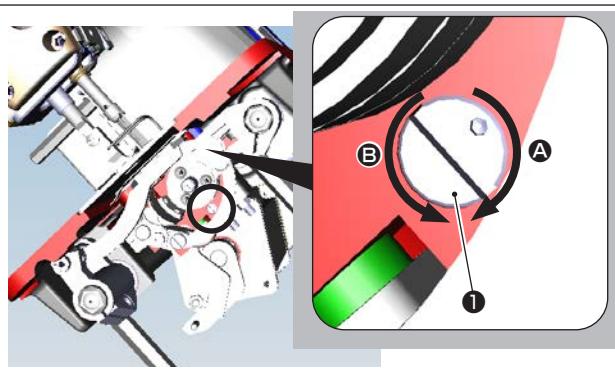


② Position pour la vérification de la quantité d'huile (projections d'huile)

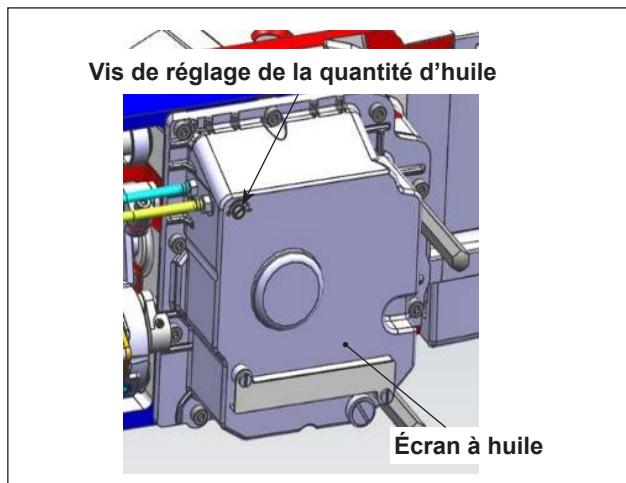


- * Avant d'effectuer l'opération décrite au point 2) ci-dessous, retirer la glissière et faire très attention à ne pas toucher le crochet avec les doigts.
- 1) Si la machine n'est pas encore assez chaude pour le fonctionnement, la faire tourner à vide pendant trois minutes environ (fonctionnement intermittent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

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



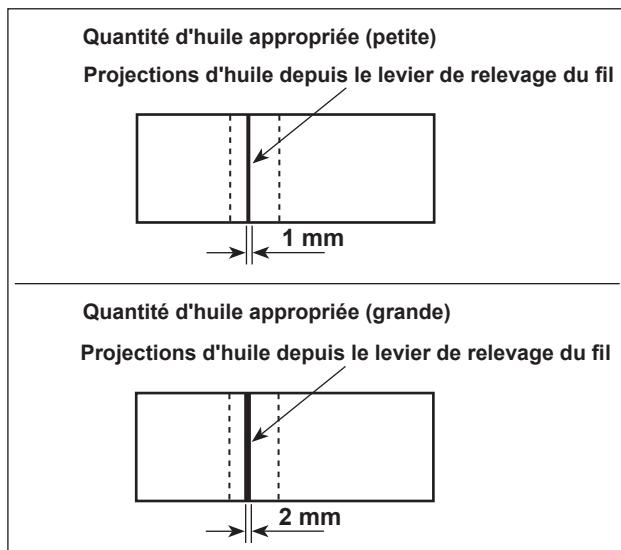
- 1) Inclinez la tête de la machine à coudre. Tournez la vis de réglage de la quantité d'huile ① montée sur la bague avant de l'arbre d'entraînement du crochet dans la direction "+" (direction A) pour augmenter la quantité d'huile (projections d'huile) ou dans la direction "-" (direction B) pour la diminuer.
- 2) Une fois la quantité d'huile dans le crochet correctement ajustée au moyen de la vis de réglage d'huile ①, faire tourner la machine à coudre à vide pendant environ 30 secondes pour vérifier la quantité d'huile dans le crochet.



Attention

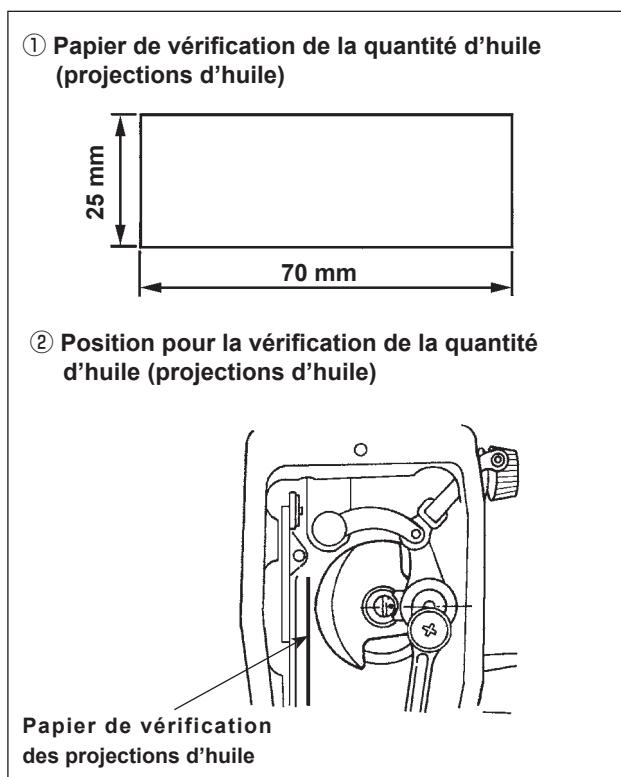
Ne pas régler la vis de réglage de la quantité d'huile (signalée par une marque de peinture) de l'écran à huile. En cas de réglage de cette vis, la quantité d'huile vers l'arbre inférieur peut changer et provoquer le grippage de l'arbre inférieur.

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



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

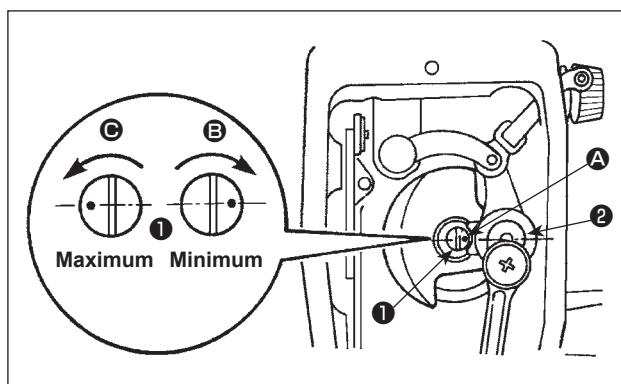
(4) Vérification de la quantité d'huile fournie aux pièces de la plaque frontale



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

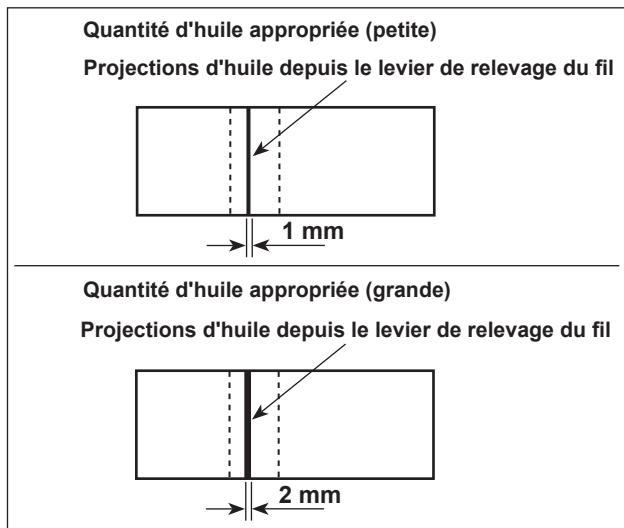
 - 1) Si la machine n'est pas encore assez chaude pour le fonctionnement, la faire tourner à vide pendant trois minutes environ (fonctionnement intermittent modéré).
 - 2) Placer le papier de vérification de la quantité d'huile (projections d'huile) sous le crochet juste après l'arrêt de la machine.
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

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



- 1) Régler la quantité d'huile fournie au relevage de fil et à la manivelle de barre à aiguille ② en tournant l'axe de réglage ① .
- 2) La quantité d'huile est minimum lorsqu'on tourne l'axe de réglage dans le sens ③ jusqu'à ce que son point de repère ④ soit en regard de la manivelle de barre à aiguille ② .
- 3) La quantité d'huile devient maximum lorsqu'on tourne l'axe de réglage dans le sens ⑤ jusqu'à ce que le point de repère ④ se trouve exactement à l'opposé de la manivelle de barre à aiguille.

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



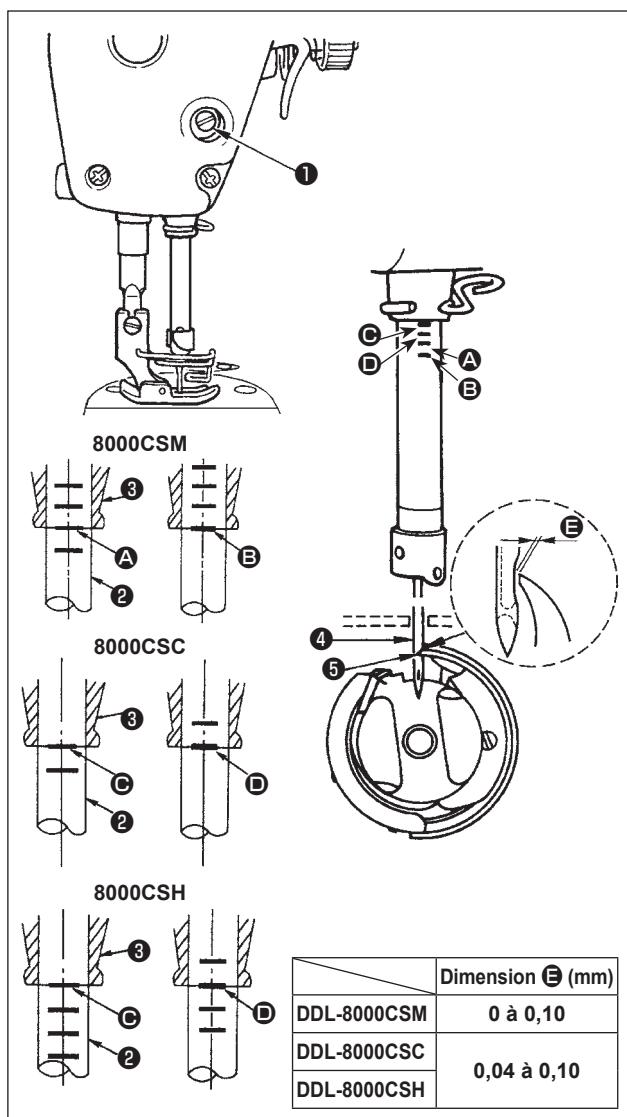
- 1) L'état obtenu sur la figure est la quantité d'huile appropriée (projections d'huile). Veiller à ne pas trop augmenter/diminuer la quantité d'huile dans le crochet. (Si la quantité d'huile est trop faible, les pièces de la plaque frontale chaufferont ou se gripperont. Si elle est excessive, l'article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

3-12. Relation entre l'aiguille et le crochet



AVERTISSEMENT :

Veiller à éteindre la machine avant la tâche suivante pour prévenir des blessures corporelles causées par le démarrage intempestif de la machine à coudre.



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

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

Réglage de la hauteur de la barre à aiguille.

- 2) [Pour une DDL-8000CSM]

Alignez la ligne de repère A sur la barre à aiguille ② avec l'extrémité inférieure de la bague inférieure de la barre à aiguille ③, puis serrez la vis de serrage ① de la connexion de la barre à aiguille.

[Pour une DDL-8000CSC, 8000CSH]

Alignez la ligne de repère C sur la barre à aiguille ② avec l'extrémité inférieure de la bague inférieure de la barre à aiguille ③, puis serrez la vis de serrage ① de la connexion de la barre à aiguille.

Réglage de la position du crochet ⑤.

- 3) [Pour une DDL-8000CSM]

Desserrer les trois vis de fixation du crochet, tourner le volant et faire coïncider le trait de repère B de la barre à aiguille dans son mouvement ascendant ③ avec le bas de la bague inférieure de la barre à aiguille ②.

[Pour une DDL-8000CSC, 8000CSH]

Desserrer les trois vis de fixation du crochet, tourner le volant et faire coïncider le trait de repère D de la barre à aiguille dans son mouvement ascendant ③ avec le bas de la bague inférieure de la barre à aiguille ②.

- 4) Après avoir effectué les réglages mentionnés dans les étapes ci-dessus, aligner la pointe de la lame E du crochet ⑤ sur le centre de l'aiguille ④. Laisser un jeu pour la dimension F (valeur de référence) entre l'aiguille ④ et le crochet ⑤, ensuite bien fixer en place les trois vis de fixation du crochet.

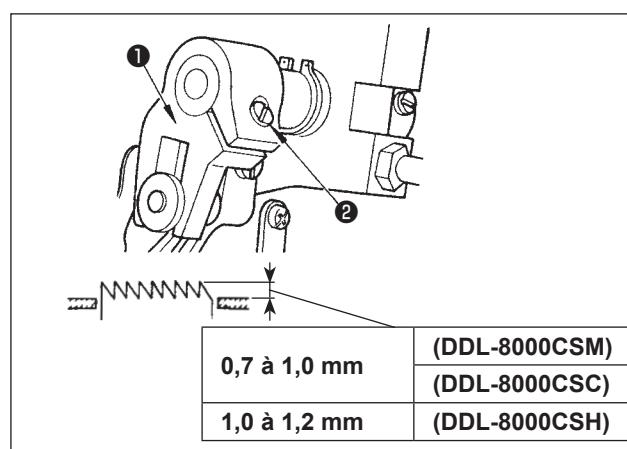
Si le jeu entre la pointe de la lame du crochet et l'aiguille est inférieur à la valeur spécifiée, la pointe de la lame du crochet sera endommagée. S'il est supérieur, il y aura des sauts de points.

3-13. Hauteur de la griffe d'entraînement



AVERTISSEMENT :

Veiller à éteindre la machine avant la tâche suivante pour prévenir des blessures corporelles causées par le démarrage intempestif de la machine à coudre.



Pour régler la hauteur de la griffe d'entraînement :

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

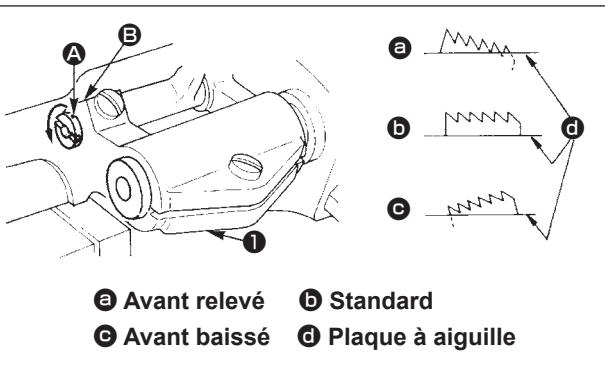
Si la pression de serrage est insuffisante, le mouvement de la partie fourchue devient dur.

3-14. Inclinaison de la griffe d'entraînement



AVERTISSEMENT :

Veiller à éteindre la machine avant la tâche suivante pour prévenir des blessures corporelles causées par le démarrage intempestif de la machine à coudre.



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

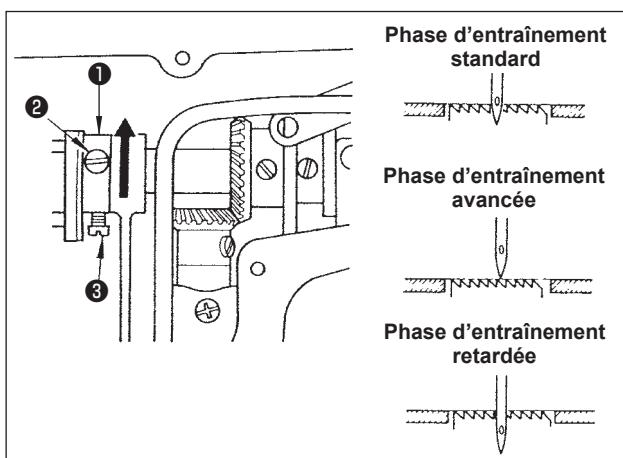
Lorsqu'on règle l'inclinaison de la griffe d'entraînement, sa hauteur change également. Après avoir réglé l'inclinaison, il est donc nécessaire de vérifier la hauteur.

3-15. Calage de l'entraînement



AVERTISSEMENT :

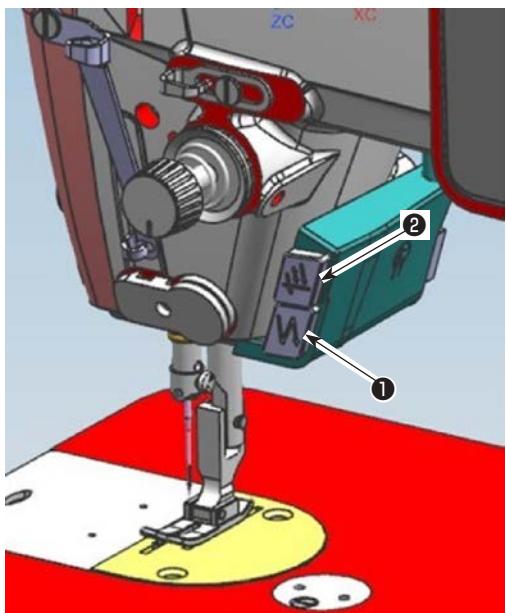
Veiller à éteindre la machine avant la tâche suivante pour prévenir des blessures corporelles causées par le démarrage intempestif de la machine à coudre.



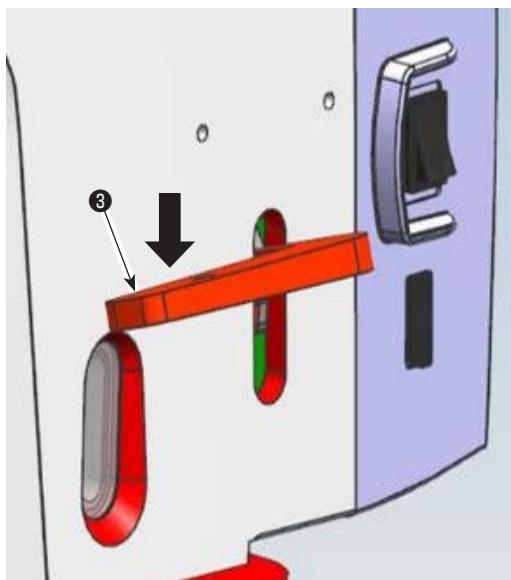
- 1) Desserrer les vis de blocage **2** et **3** de la came excentrique d'entraînement **1**, déplacer la came excentrique d'entraînement dans le sens de la flèche ou dans le sens opposé de la flèche et serrer fermement les vis.
- 2) Pour utiliser la phase d'entraînement standard, régler la came excentrique d'entraînement sur une position telle que la surface supérieure de la griffe d'entraînement et l'extrémité inférieure du chas d'aiguille soient alignées avec la surface supérieure de la plaque à aiguille lorsque la griffe d'entraînement descend sous la plaque à aiguille.
- 3) Pour accélérer la synchronisation de l'avance afin d'éviter une avance inégale du tissu (glissement du tissu) et d'améliorer l'efficacité de l'avance, déplacez la came excentrique de l'avance dans le sens de la flèche.
- 4) Pour retarder le calage d'entraînement afin d'augmenter le serrage du point, déplacer la came excentrique d'entraînement dans le sens opposé de la flèche.

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

3-16. Couture à entraînement inverse



- 1) Appuyer sur l'interrupteur manuel A ② pour effectuer la couture à entraînement inverse.
La fonction de l'interrupteur manuel A peut être modifiée à l'aide de U015 "Réglage de la fonction de l'interrupteur manuel A" (dans l'état initial, "Fonctionnement des points d'arrêt" est sélectionnée).
Appuyer sur l'interrupteur manuel B ③ pour effectuer la couture à aiguille haut/bas continue.
La fonction de l'interrupteur manuel B peut être modifiée à l'aide de U174 "Réglage de la fonction de l'interrupteur manuel B" (dans l'état initial, "Couture à aiguille haut/bas continu" est sélectionnée).



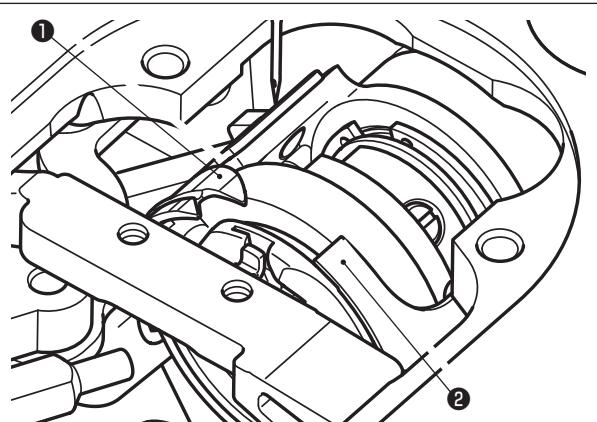
- 2) [Couture à entraînement inverse au moyen du levier d'entraînement inverse]
La longueur de la couture d'assemblage cousue en alimentant le tissu dans le sens d'entraînement normal ou inverse peut être contrôlée au moyen du levier d'entraînement inverse ③ .

3-17. Vérification de l'unité du couteau

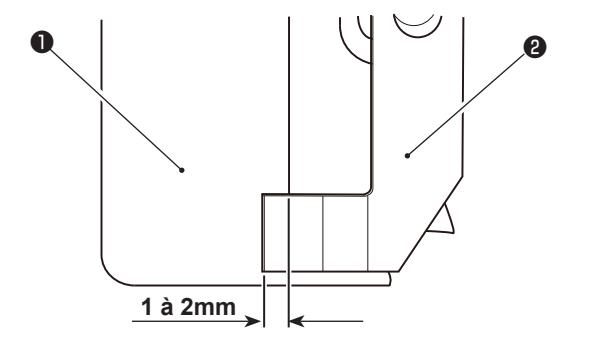
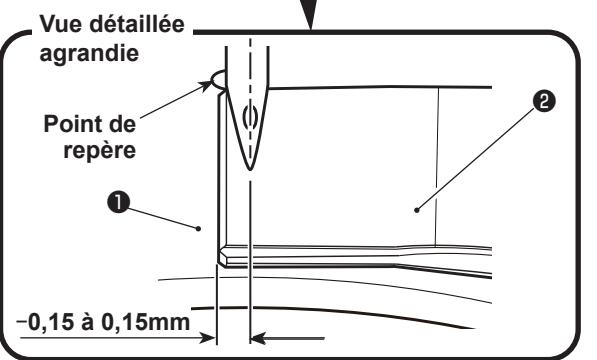
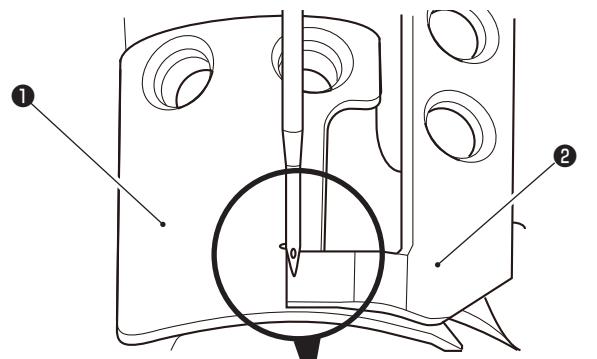
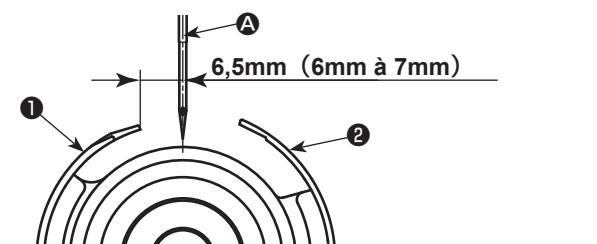


AVERTISSEMENT :

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



Etat de veille du couteau



- 1) Vérifier que l'interrupteur d'alimentation est en position OFF. Retirer la jauge (pied presseur, plaque à aiguille et griffe d'entraînement) d'autour de l'aiguille.
- 2) À l'état de veille du couteau étendeur de boucle, ①, la distance depuis le centre de l'aiguille ④ à la pointe du couteau étendeur de boucle ① est de 6,5 mm (6 à 7 mm).

Attention
Il faut savoir que si la distance entre le couteau étendeur de boucle ① et le centre de l'aiguille ④ est réduite, la boucle du fil générera probablement le couteau étendeur de boucle ①.

- 3) En ce qui concerne la position d'alignement du couteau étendeur de boucle ① et du couteau de coupe du fil ②, la distance depuis l'aiguille à la pointe du couteau de coupe du fil ② est comprise entre -0,15 à 0,15 mm lorsque le point de repère sur le couteau étendeur de boucle est aligné avec la pointe du couteau de coupe du fil ②.

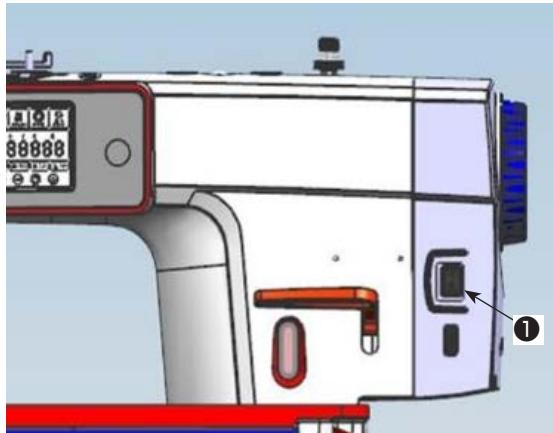
Attention
Il faut savoir que si la position d'alignement du couteau étendeur de boucle et du couteau de coupe du fil ne s'aligne pas sur le centre de l'aiguille ④, la longueur du fil restant sur le tissu après la coupe du fil sera plus importante.

- 4) Le degré d'engagement entre le couteau étendeur de boucle ① et le couteau de coupe du fil ② est compris entre 1 à 2 mm comme mesuré depuis le centre de l'aiguille ④.

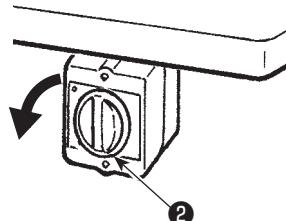
Attention
Il faut savoir que si le degré d'engagement entre eux est insuffisant, la coupe du fil sera défectueuse.

4. Pour l'opérateur

4-1. Utilisation de la machine à coudre



Type UE model
1Φ 220V à 240V type



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

L'alimentation de la machine à coudre est placée dans l'état ON lorsque le " | " côté marque de l'interrupteur d'alimentation ① (type 1ø 220 - 240V) est enfoncé ; ou à l'état OFF lorsque le côté de la marque "○" est enfoncé.

- 2) L'alimentation de la machine à coudre est mise sous tension lorsque le bouton du commutateur d'alimentation ② (type UE, type 1ø 220 - 240 V) est tourné de 90 degrés dans le sens inverse des aiguilles d'une montre ; ou hors tension lorsque le bouton est tourné dans le sens des aiguilles d'une montre pour revenir à sa position d'origine.

1. Ne pas frapper vigoureusement l'interrupteur d'alimentation avec la main.

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

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

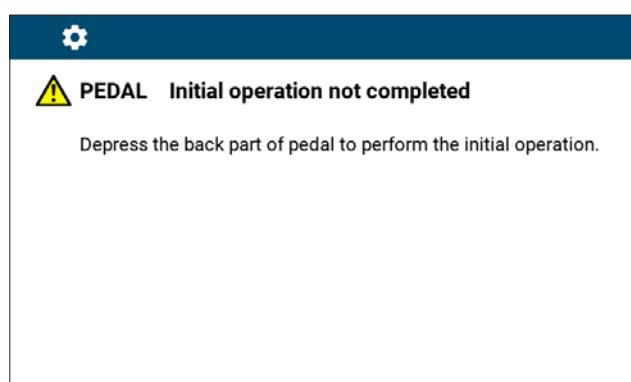
3. Ne placez jamais la main ou quoi que ce soit sous l'aiguille, car la barre à aiguille peut se déplacer automatiquement en fonction du réglage du bouton de mémoire lorsque vous mettez la machine sous tension.



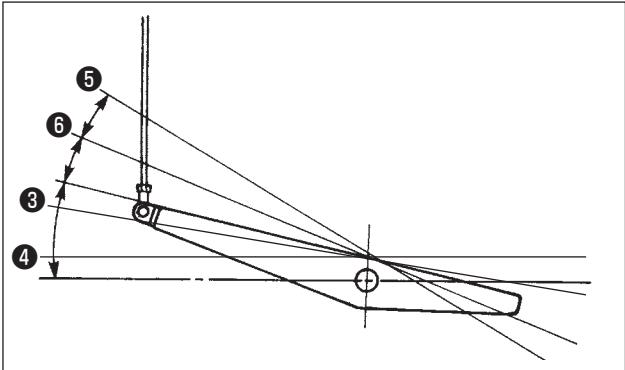
- 3) Lorsque vous appuyez sur la partie arrière de la pédale, la barre à aiguille et le moteur de levage du presseur procèdent à leur mise en service pour permettre à la machine de commencer à coudre.



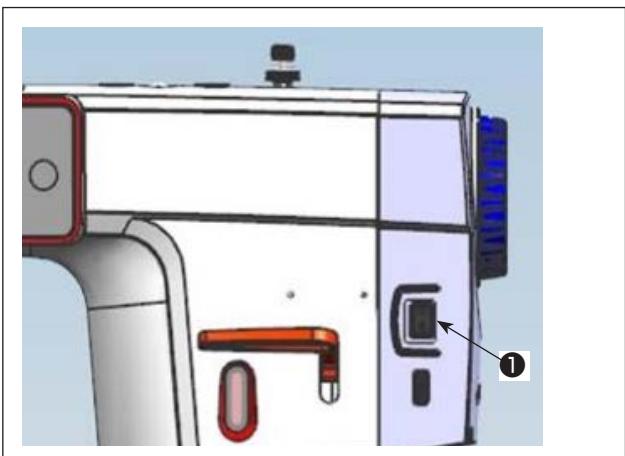
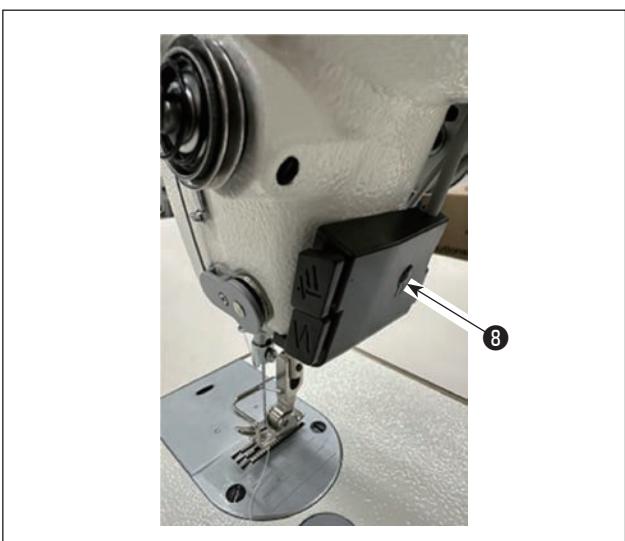
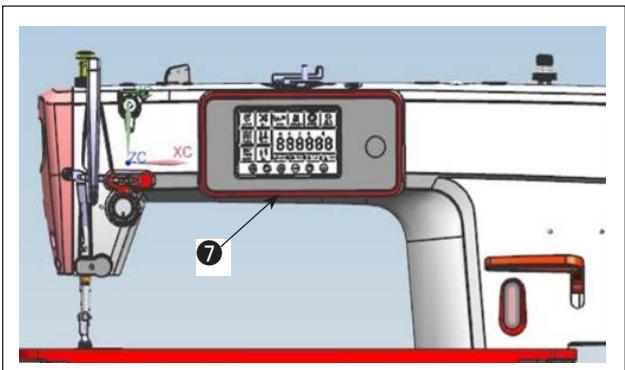
Si vous tentez de commencer à coudre sans appuyer sur la partie arrière de la pédale, l'écran de message d'avertissement s'affiche. Pour éviter l'avertissement, vous devez appuyer sur la partie arrière de la pédale avant de commencer à coudre.



< Écran de retour à l'origine >



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



- 4) La pédale comporte quatre positions :
- Lorsqu'on enfonce légèrement l'avant de la pédale, la machine tourne à petite vitesse. ③
 - Lorsqu'on enfonce davantage l'avant de la pédale, la machine tourne à grande vitesse. ④
(Si l'exécution automatique de points arrière a été activée, la machine tourne à grande vitesse après avoir exécuté les points arrière.)
 - Lorsqu'on ramène la pédale sur sa position initiale, la machine s'arrête (avec son aiguille remontée ou abaissée).

- d. Lorsqu'on enfonce complètement l'arrière de la pédale, le coupe-fil est actionné ⑤ .
- * Lorsque le releveur automatique (dispositif AK) est utilisé, une touche d'opération supplémentaire est disponible entre la touche d'arrêt de la machine à coudre et la touche de coupe du fil. Lorsqu'on enfonce légèrement l'arrière de la pédale, le pied presseur remonte ⑥ . Si l'on enfonce davantage l'arrière de la pédale, la machine coupe les fils. ⑤
- 5) La couture à entraînement inverse au début de la couture, la couture à entraînement inverse à la fin de la couture et différentes configurations de couture peuvent être réglées sur le panneau intégré ⑦ de la tête de la machine.

- 6) Les niveaux de luminosité et l'état d'extinction de la lumière peuvent être modifiés en quatre étapes en appuyant sur l'interrupteur ⑧ situé sur le côté de la machine à coudre.
- [Changement d'intensité]**

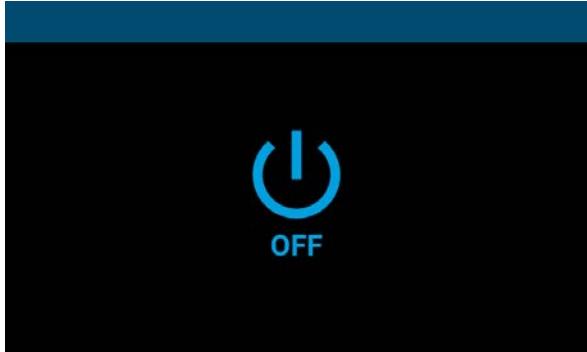
1 \Rightarrow 2 \Rightarrow 3 \Rightarrow 4 \Rightarrow 5
Éteint \Rightarrow Clair \Rightarrow Moyen \Rightarrow Sombre \Rightarrow Éteint

De cette façon, chaque fois que l'interrupteur ⑧ est enfoncé, l'état de la lampe à main est modifié de manière répétée.

- 7) Une fois la couture terminée, s'assurer que la machine à coudre s'est arrêtée. Ensuite, appuyer sur l'interrupteur d'alimentation ① pour la désactiver.



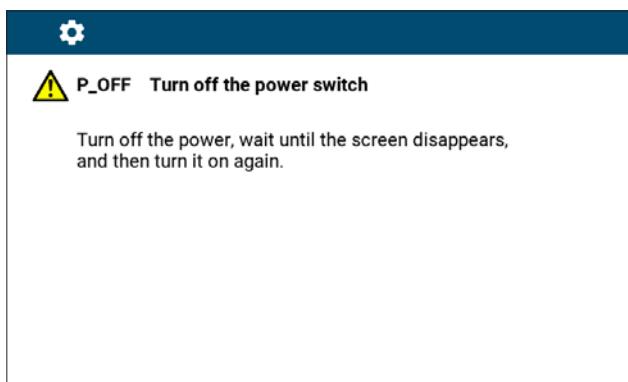
Avant de stocker la machine pour une longue période, retirez la fiche d'alimentation de la prise de courant.



<Écran de procédure de mise hors tension>

- 8) Lorsque l'interrupteur d'alimentation est mis sur OFF, l'écran "Procédure de mise hors tension" s'affiche. Lorsque l'alimentation est complètement coupée, l'affichage de l'écran disparaît.

Tant que l'écran "Procédure de mise hors tension" est affiché, ne pas mettre l'interrupteur d'alimentation sur ON. Si l'interrupteur d'alimentation est mis sur ON pendant la procédure de mise hors tension, l'écran d'avertissement indiqué ci-dessous s'affiche. Après avoir mis l'interrupteur d'alimentation sur OFF, le remettre sur ON après avoir vérifié que l'écran disparaît.

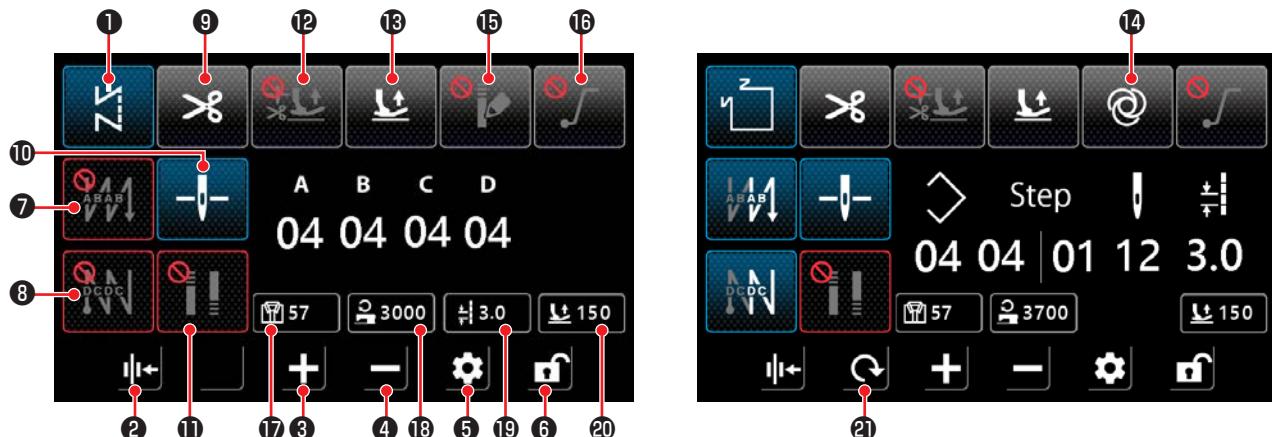


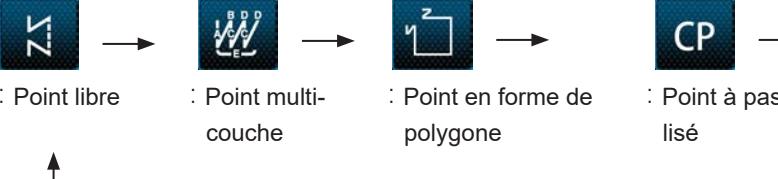
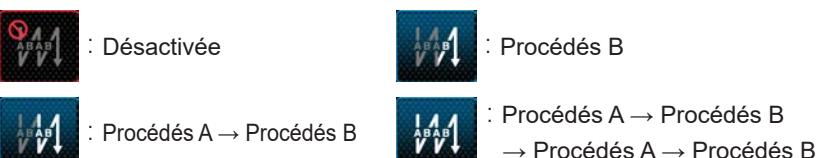
<Écran de confirmation de mise hors tension>

5. Explication de l'opération

5-1. Explication des touches courantes

(1) Écran de couture

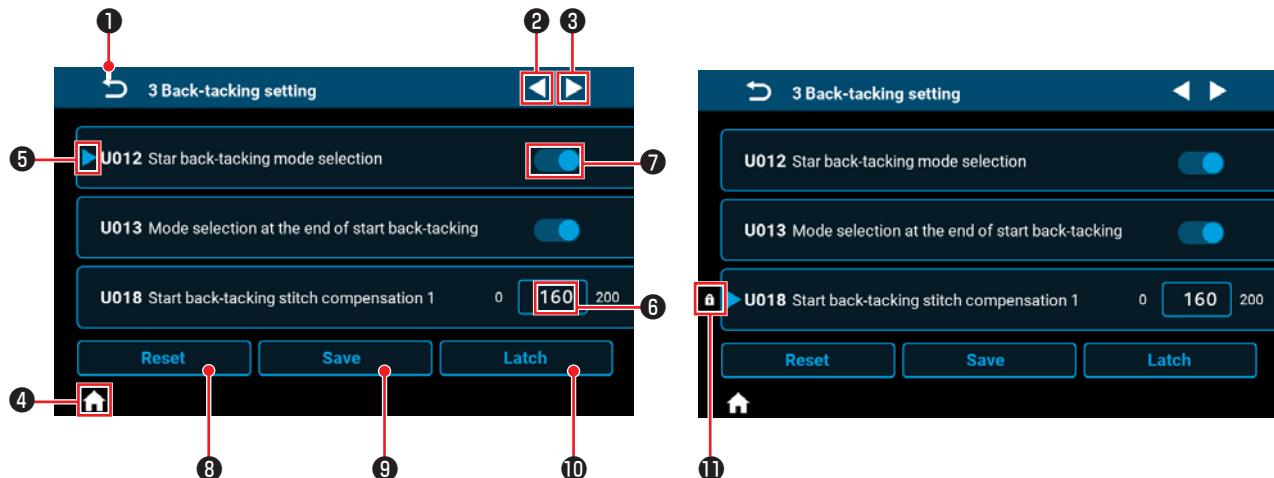


N°	Nom	Affichage
①	Touche de changement de mode	Cette touche est utilisée pour afficher le mode de couture actuel. Chaque fois que cette touche est actionnée, le mode de couture change dans l'ordre suivant : point libre, point multicouche, point en forme de polygone et point à pas personnalisé. 
②	Réglage du presseur de fil	Cette touche est utilisée pour faire passer la fonction du presseur de fil de ON à OFF. 
③	Touche d'augmentation des paramètres	 Le paramètre peut être augmenté d'une unité en cliquant sur cette touche.  Le paramètre peut être augmenté de manière continue en maintenant cette touche enfoncée.
④	Touche de diminution des paramètres	 Le paramètre peut être diminué d'une unité en cliquant sur cette touche.  Le paramètre peut être diminué de manière continue en maintenant cette touche enfoncée.
⑤	Touche Réglage	 Cette touche est utilisée pour afficher l'écran de réglage des paramètres.
⑥	Touche Verrouillage d'écran	Cette touche est utilisée pour changer le statut de verrouillage de l'écran.  : Verrouillé  : Déverrouillé
⑦	Réglage de la couture à entraînement inverse de départ	Cette touche est utilisée pour changer le programme de couture à entraînement inverse de départ en séquence.  L'écran du réglage de la couture à entraînement inverse s'affiche en maintenant cette touche enfoncée.

N°	Nom	Affichage	
⑧	Réglage de la couture à entraînement inverse de fin	<p>Cette touche est utilisée pour changer le programme de couture à entraînement inverse de fin en séquence.</p> <p> : Désactivée</p> <p> : Procédés C</p> <p> : Procédés C → Procédés D</p> <p> : Procédés C → Procédés D → Procédés C → Procédés D</p> <p>L'écran du réglage de la couture à entraînement inverse s'affiche en maintenant cette touche enfoncée.</p>	
⑨	Réglage de coupe du fil	<p>Cette touche est utilisée pour faire passer la fonction de coupe du fil de ON à OFF.</p> <p> : Activée</p> <p> : Désactivée</p>	
⑩	Position d'arrêt de la barre à aiguille	<p>Cette touche est utilisée pour changer la position d'arrêt de la barre à aiguille lorsque la machine à coudre s'arrête au milieu de la couture.</p> <p> : Arrêt inférieur</p> <p> : Arrêt supérieur</p> <p>* Ce réglage ne modifie pas le fonctionnement pour un programme de couture multicouche.</p>	
⑪	Réglage de la couture condensée	<p>Cette touche est utilisée pour changer le réglage de couture condensée en séquence.</p> <p> : Couture condensée OFF</p> <p> : Couture condensée de départ ON</p> <p> : Couture condensée de fin ON</p> <p> : Couture condensée de départ/fin ON</p> <p>* Effectuer le réglage de la couture condensée dans "2 Réglage de la couture condensée" sur l'écran de réglage. L'écran de réglage de la couture condensée s'affiche en maintenant cette touche enfoncée.</p> <p>* Lorsque la coupe du fil est réglée sur "OFF", la couture condensée de fin n'est pas exécutée.</p>	
⑫	Réglage de la fonction de relevage automatique du presseur	<p>Cette touche permet de régler la fonction de relevage automatique du presseur après un arrêt au milieu de la couture et après la coupe du fil.</p> <p> : Couture condensée</p> <p> : Le relevage automatique du presseur après l'arrêt au milieu est activé.</p> <p> : Levage automatique du presseur une fois la coupe du fil activée</p> <p> : Le relevage automatique du presseur après un arrêt temporaire et après la coupe du fil est activé.</p> <p>* Le relevage automatique ne fonctionne pas après un arrêt au milieu de la couture pour un programme de couture multicouche.</p>	
⑬	Fonction de relevage du presseur en appuyant sur la partie arrière de la pédale	<p>Cette touche est utilisée pour changer de ON à OFF la fonction de relevage du presseur en appuyant sur la partie arrière de la pédale.</p> <p> : Activée</p> <p> : Désactivée</p>	
⑭	Fonction pas à pas	<p>Cette touche est utilisée pour faire passer la fonction de couture pas à pas de ON à OFF.</p> <p> : Activée</p> <p> : Désactivée</p>	

N°	Nom	Affichage
15	Fonction de programme personnalisé condensé	Cette touche est utilisée pour faire passer le programme personnalisé condensé de ON à OFF. Lorsque la fonction sur ON, l'écran de réglage de la personnalisation de la condensation s'affiche.  : Activée  : Désactivée
16	Réglage de la fonction de départ en douceur	Cette touche est utilisée pour faire passer la fonction de départ en douceur de ON à OFF.  : Activée  : Désactivée
17	Affichage de la comptabilisation des coutures	 La valeur de comptabilisation des coutures s'affiche. Pour effacer la valeur, double-cliquer sur cette touche. Pour mettre ces données dans l'état sélectionné () , maintenez le bouton enfoncé pour pouvoir modifier les données à l'aide de la touche augmentation/diminution du paramètre.
18	Affichage de la vitesse de couture	 La vitesse de couture actuelle est affichée. Les données sont placées dans l'état sélectionné () en cliquant sur cette touche, et elles peuvent être modifiées avec la touche d'augmentation/diminution du paramètre.
19	Affichage de la longueur des points	 La longueur des points sous le mode actuel est affichée. Les données sont placées dans l'état sélectionné () en cliquant sur cette touche, et elles peuvent être modifiées avec la touche d'augmentation/diminution du paramètre.
20	Affichage de la hauteur de relevage du pied presseur	 La hauteur de relevage du pied presseur sous le mode actuel est affichée. Les données sont placées dans l'état sélectionné () en cliquant sur cette touche, et elles peuvent être modifiées avec la touche d'augmentation/diminution du paramètre.
21	Touche de changement d'écran	Cette touche est utilisée pour changer l'écran. 

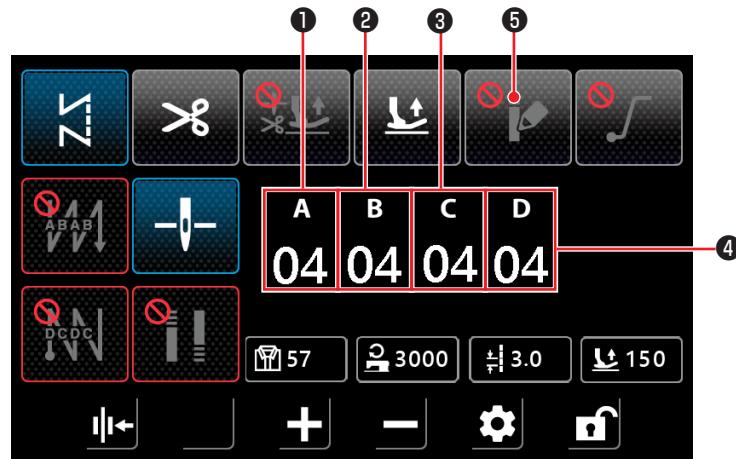
(2) Écran de réglage



N°	Article	Affichage
①		Cet élément est utilisé pour revenir à l'écran précédent.
②		Cet élément est utilisé pour faire avancer la page.
③		Cet élément est utilisé pour faire reculer la page.
④		Cet élément est utilisé pour revenir à l'écran de couture.
⑤		Cet élément est affiché pour le paramètre en cours de sélection. Le paramètre est mis dans l'état sélectionné en cliquant dans le cadre du paramètre.
⑥		La valeur réglée du paramètre est affichée. L'écran du clavier numérique pour la saisie du paramètre est affiché en cliquant dans le cadre du paramètre.
⑦		L'état ON ou OFF de la fonction est affiché. L'état ON/OFF de la fonction est modifié en cliquant sur cet élément. : Désactivée, : Activée
⑧		Cet élément est utilisé pour restaurer le réglage du paramètre sélectionné avec ⑤ à sa valeur initiale.
⑨		Cet élément est utilisé pour confirmer le réglage du paramètre modifié. *Si l'écran est fermé sans confirmer le réglage, le contenu modifié ne sera pas enregistré.
⑩		Lorsque cette touche est maintenue enfoncée, le réglage du paramètre sélectionné avec ⑤ est fixe ou libéré de l'état fixe.
⑪		Cet élément est affiché pour le réglage du paramètre qui est fixe. En cas de réinitialisation du paramètre dont le réglage est fixe, le paramètre sera restauré à la valeur à laquelle il a été fixé.

5-2. Explication de l'écran

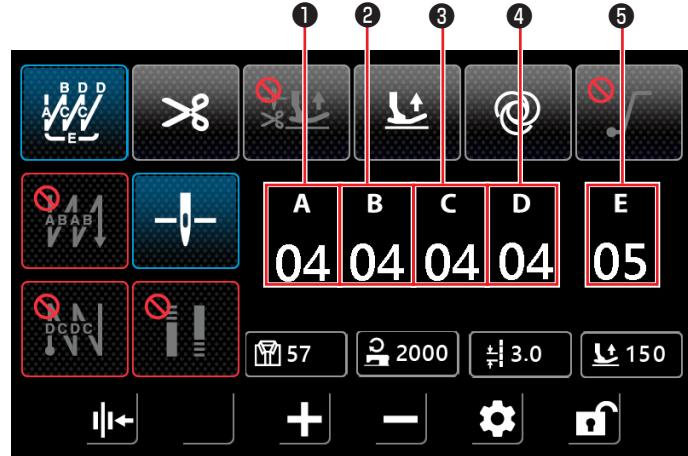
(1) Écran point libre



N°	Article	Plage	Valeur initiale	Affichage
①	A 04	0-15	4	Le nombre de points pour le procédé A de couture à entraînement inverse de départ s'affiche. L'écran du clavier numérique pour la saisie du nombre de points est affiché en cliquant sur la partie numérique.
②	B 04	0-15	4	Le nombre de points pour le procédé B de couture à entraînement inverse de départ s'affiche. L'écran du clavier numérique pour la saisie du nombre de points est affiché en cliquant sur la partie numérique.
③	C 04	0-15	4	Le nombre de points pour le processus de couture à entraînement inverse de fin de couture C s'affiche. L'écran du clavier numérique pour la saisie du nombre de points est affiché en cliquant sur la partie numérique.
④	D 04	0-15	4	Le nombre de points pour le processus de couture à entraînement inverse de fin de couture D s'affiche. L'écran du clavier numérique pour la saisie du nombre de points est affiché en cliquant sur la partie numérique.
⑤				La personnalisation de la condensation est placée sur ON en cliquant sur cet élément. "(5) Écran de sélection de la personnalisation de la condensation" p.35

* Il faut savoir que la machine à coudre démarre en cas d'actionnement de la pédale, même lorsque le clavier numérique est affiché à l'écran.

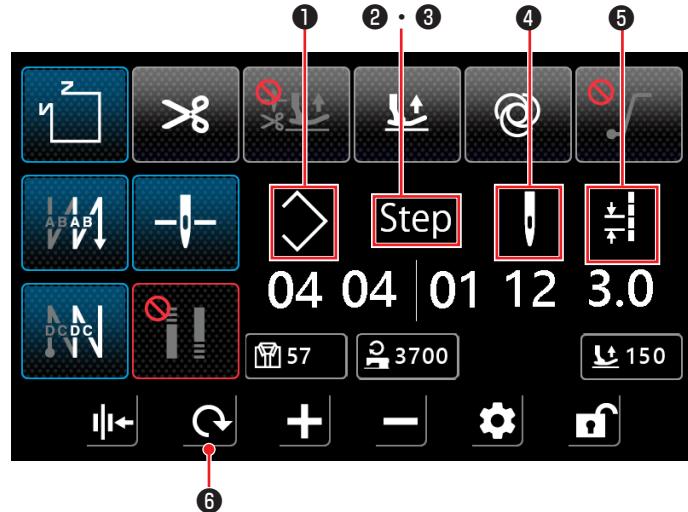
(2) Écran Point multicouche



N°	Article	Plage	Valeur initiale	Affichage
①	A 04	0-99	4	Le nombre de points pour le procédé A s'affiche. L'écran du clavier numérique pour la saisie du nombre de points est affiché en cliquant sur la partie numérique.
②	B 04	0-99	4	Le nombre de points pour le procédé B s'affiche. L'écran du clavier numérique pour la saisie du nombre de points est affiché en cliquant sur la partie numérique.
③	C 04	0-99	4	Le nombre de points pour le procédé C s'affiche. L'écran du clavier numérique pour la saisie du nombre de points est affiché en cliquant sur la partie numérique.
④	D 04	0-99	4	Le nombre de points pour le procédé D s'affiche. L'écran du clavier numérique pour la saisie du nombre de points est affiché en cliquant sur la partie numérique.
⑤	E 05	1-99	5	Le nombre de répétitions s'affiche. L'écran de la saisie du nombre de répétitions est affiché en cliquant sur la partie numérique.

* Il faut savoir que la machine à coudre démarre en cas d'actionnement de la pédale, même lorsque le clavier numérique est affiché à l'écran.

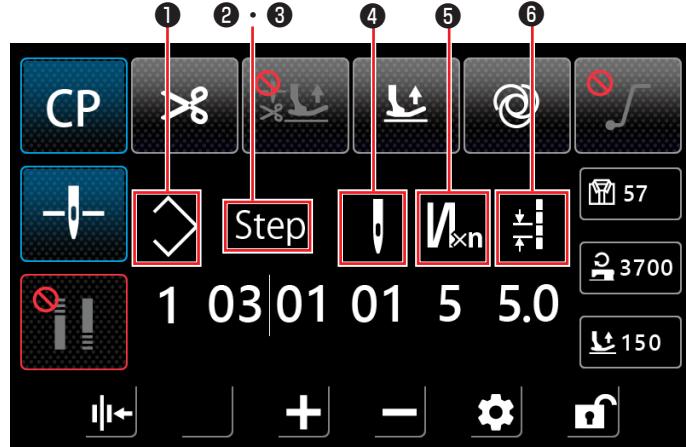
(3) Point en forme de polygone



N°	Article	Plage	Affichage
①		1-10	Le numéro du programme de point en forme de polygone est affiché. L'écran du clavier numérique pour la saisie du numéro de programme est affiché en cliquant sur la partie numérique.
② · ③	Step	1-15	Le nombre ② à gauche indique le nombre total de pas du programme. L'écran du clavier numérique pour la saisie du nombre totale de pas est affiché en cliquant sur la partie numérique. Le nombre ③ à droite indique le numéro de pas à modifier. L'écran du clavier numérique pour la saisie du numéro de pas est affiché en cliquant sur la partie numérique.
④		0-99	Le nombre de points du pas en cours d'édition s'affiche. L'écran du clavier numérique pour la saisie du nombre de points est affiché en cliquant sur la partie numérique. Si le nombre de points est égal à 0 (zéro), la machine à coudre finira de coudre au pas précédent. Le nombre de points du pas 1 ne peut pas être réglé sur 0 (zéro).
⑤		0-5.0	Longueur du point La longueur du point du pas en cours d'édition s'affiche. L'écran du clavier numérique pour la saisie de la longueur du point est affiché en cliquant sur la partie numérique.
⑥			Dans le cas où la personnalisation de la condensation est placée sur OFF, l' "(7) Écran de réglage de la couture à entraînement inverse pour le point en forme de polygone" p.37. Dans le cas où la personnalisation de la condensation est placée sur ON, l' "(8) Écran de sélection de la personnalisation de la condensation pour le point en forme de polygone" p.38.

* Il faut savoir que la machine à coudre démarre en cas d'actionnement de la pédale, même lorsque le clavier numérique est affiché à l'écran.

(4) Écran point à pas personnalisé



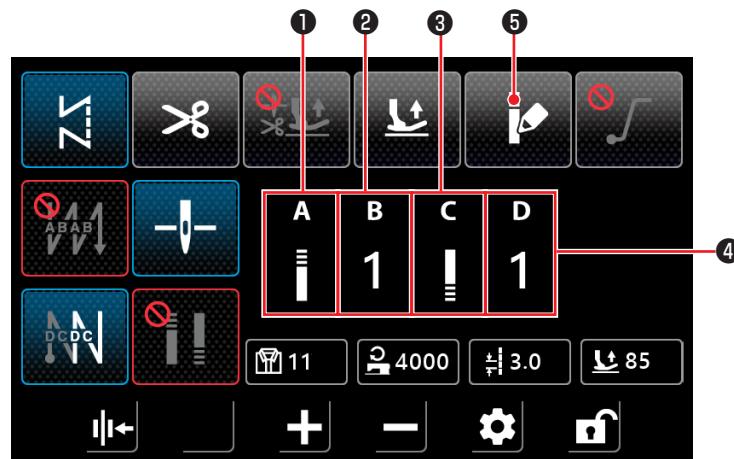
N°	Article	Plage	Affichage
①		1-9	Le numéro du programme à pas personnalisé est affiché. L'écran du clavier numérique pour la saisie du numéro de programme est affiché en cliquant sur la partie numérique.
② · ③	Step	1-10	Le nombre ② à gauche indique le nombre total de pas du programme. L'écran du clavier numérique pour la saisie du nombre totale de pas est affiché en cliquant sur la partie numérique. Le nombre ③ à droite indique le numéro de pas à modifier. L'écran du clavier numérique pour la saisie du numéro de pas est affiché en cliquant sur la partie numérique.
④		1-99	Le nombre de points du pas en cours d'édition s'affiche. Dans le cas où le nombre de fois où est effectuée une couture à entraînement avant et inverse pour le point multicouche est de 1, le nombre représente le nombre de points pour le pas. L'écran du clavier numérique pour la saisie du nombre de points est affiché en cliquant sur la partie numérique. Si le nombre de points est égal à 0 (zéro), la machine à coudre finira de coudre au pas précédent. Le nombre de points du pas 1 ne peut pas être réglé sur 0 (zéro).
⑤		1-9	Nombre de fois où une couture à entraînement avant et inverse pour le point multicouche est effectuée. Le nombre de fois où une couture à entraînement avant et inverse pour le point multicouche est éditée s'affiche. Dans le cas où la valeur est de 1, la machine à coudre n'effectue pas une couture multicouche et la valeur représente le nombre de points pour le pas. L'écran du clavier numérique pour la saisie du nombre de fois où est effectuée la couture multicouche est affiché en cliquant sur la partie numérique. (Seuls des nombres impairs peuvent être saisis comme nombre de fois.)
⑥		0-5.0	Longueur du point La longueur du point du pas en cours d'édition s'affiche. L'écran du clavier numérique pour la saisie de la longueur du point est affiché en cliquant sur la partie numérique.

* Il faut savoir que la machine à coudre démarre en cas d'actionnement de la pédale, même lorsque le clavier numérique est affiché à l'écran.

(5) Écran de sélection de la personnalisation de la condensation

L'écran de sélection de la personnalisation de la condensation s'affiche en appuyant sur  la touche de l'écran point libre.

La personnalisation de la condensation peut être réglée séparément du point de condensation et de la fonction de fil restant plus court.



N°	Article	Plage	Affichage
①			Le début de la couture " (6) Écran de réglage de la personnalisation de la condensation" p.36 s'affiche en cliquant sur la partie icône.
②		1-9	Le programme de personnalisation de la condensation du départ de la couture s'affiche. L'écran du clavier numérique pour la saisie du numéro de programme est affiché en cliquant sur la partie numérique.
③			Le début de la couture " (6) Écran de réglage de la personnalisation de la condensation" p.36 s'affiche en cliquant sur la partie icône.
④		1-9	Le programme de personnalisation de la condensation de la fin de la couture s'affiche. L'écran du clavier numérique pour la saisie du numéro de programme est affiché en cliquant sur la partie numérique.
⑤			La personnalisation de la condensation est placée sur OFF en cliquant sur cet élément. Ensuite, l' "(1) Écran point libre" p.31 .

* Il faut savoir que la machine à coudre démarre en cas d'actionnement de la pédale, même lorsque le clavier numérique est affiché à l'écran.

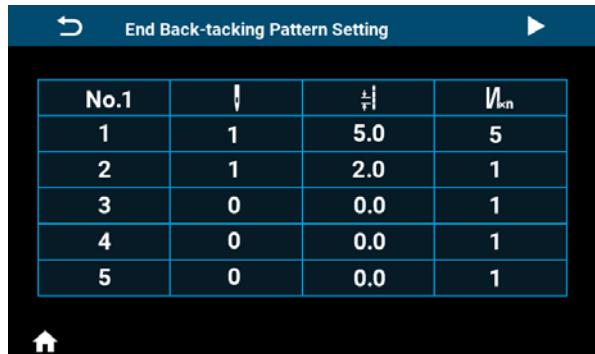
(6) Écran de réglage de la personnalisation de la condensation

L'écran de la personnalisation de la condensation s'affiche en appuyant sur  la touche de l'écran de

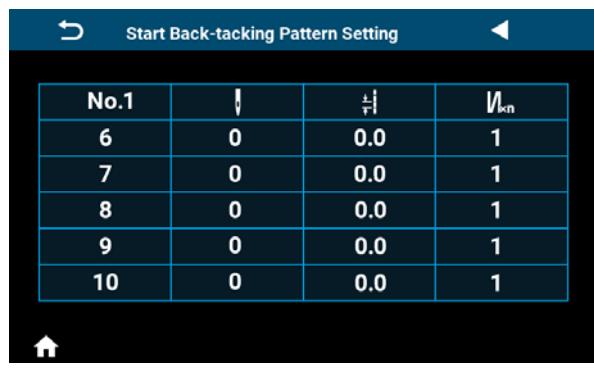
sélection de la personnalisation de la condensation ou de l'écran de sélection de la personnalisation de la condensation du point en forme de polygone.



<Écran de réglage de la personnalisation de la condensation du début de la couture>



<Écran de réglage de la personnalisation de la condensation de la fin de la couture>

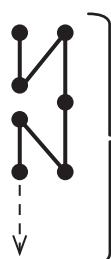


<Écran de réglage de la personnalisation de la condensation du début de la couture (2)>



<Écran de réglage de la personnalisation de la condensation de la fin de la couture (2)>

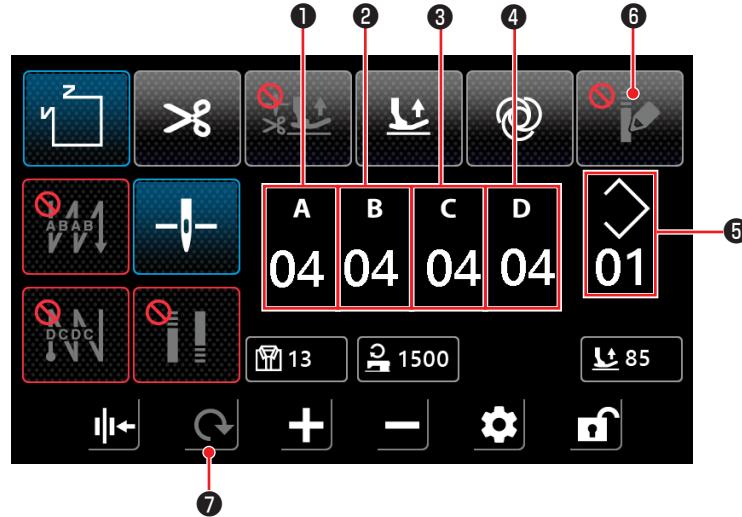
N°	Article	Plage	Affichage
①	No.1		Le numéro du programme de personnalisation de la condensation s'affiche.
②	1		Le numéro du pas s'affiche.
③	↓	0-99	Cet élément est utilisé pour définir le nombre de points du pas. L'écran du clavier numérique pour la saisie du nombre de points est affiché en cliquant sur cet élément. Si le nombre de points est égal à 0 (zéro), la machine à coudre finira de coudre au pas précédent. Le nombre de points du pas 1 ne peut pas être réglé sur 0 (zéro). Si le nombre de points pour l'étape 1 est défini sur 0 (zéro), le point de condensation personnalisé sera désactivé.
④	↑	0-5.0	Cet élément est utilisé pour définir la longueur du pas. L'écran du clavier numérique pour la saisie de la longueur du pas est affiché en cliquant sur cet élément.
⑤	M_{kn}	1-9	Cet élément est utilisé pour définir le nombre de répétitions du pas. L'écran du clavier numérique pour la saisie du nombre de répétitions du pas est affiché en cliquant sur cet élément. (Seuls des nombres impairs peuvent être saisis comme nombre de fois.)



La machine à coudre coud deux triples points avec un pas (longueur des points) de 4,0 mm.

Exemple : dans le cas ③ **↓**, le nombre de points pour l'étape est défini sur 2 ; dans le cas ④ **↑**, la longueur de point pour l'étape est définie sur 4,0 ; et dans le cas ⑤ **M_{kn}**, le nombre de répétitions pour l'étape est de 3.

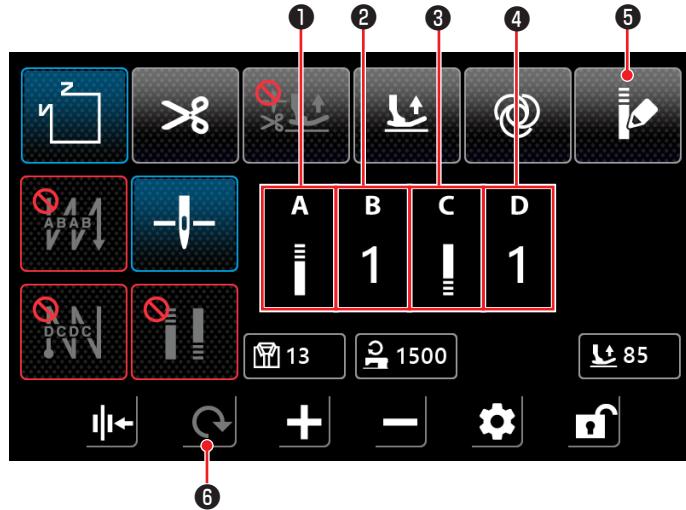
(7) Écran de réglage de la couture à entraînement inverse pour le point en forme de polygone



N°	Article	Plage	Valeur initiale	Affichage
①	A 04	0-15	4	Le nombre de points pour le procédé A de couture à entraînement inverse de départ s'affiche. L'écran du clavier numérique pour la saisie du nombre de points est affiché en cliquant sur la partie numérique.
②	B 04	0-15	4	Le nombre de points pour le procédé B de couture à entraînement inverse de départ s'affiche. L'écran du clavier numérique pour la saisie du nombre de points est affiché en cliquant sur la partie numérique.
③	C 04	0-15	4	Le nombre de points pour le processus de couture à entraînement inverse de fin de couture C s'affiche. L'écran du clavier numérique pour la saisie du nombre de points est affiché en cliquant sur la partie numérique.
④	D 04	0-15	4	Le nombre de points pour le processus de couture à entraînement inverse de fin de couture D s'affiche. L'écran du clavier numérique pour la saisie du nombre de points est affiché en cliquant sur la partie numérique.
⑤		1-10		Le numéro du programme de point en forme de polygone est affiché. L'écran du clavier numérique pour la saisie du numéro de programme est affiché en cliquant sur la partie numérique.
⑥				La personnalisation de la condensation est mise sur ON en cliquant sur cet élément. Ensuite, l' "(8) Écran de sélection de la personnalisation de la condensation pour le point en forme de polygone" p.38.
⑦				L'écran revient au "(3) Point en forme de polygone" p.33.

* Il faut savoir que la machine à coudre démarre en cas d'actionnement de la pédale, même lorsque le clavier numérique est affiché à l'écran.

(8) Écran de sélection de la personnalisation de la condensation pour le point en forme de polygone

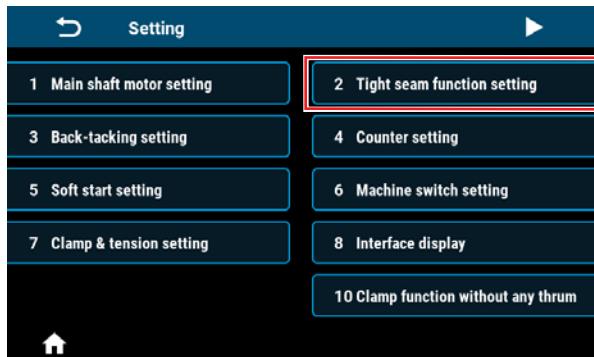


N°	Article	Plage	Affichage
①	A 		Le début de la couture " (6) Écran de réglage de la personnalisation de la condensation" p.36 s'affiche en cliquant sur la partie icône.
②	B 	1-9	Le programme de personnalisation de la condensation du départ de la couture s'affiche. L'écran du clavier numérique pour la saisie du numéro de programme est affiché en cliquant sur la partie numérique.
③	C 		Le début de la couture " (6) Écran de réglage de la personnalisation de la condensation" p.36 s'affiche en cliquant sur la partie icône.
④	D 	1-9	Le programme de personnalisation de la condensation de la fin de la couture s'affiche. L'écran du clavier numérique pour la saisie du numéro de programme est affiché en cliquant sur la partie numérique.
⑤			La personnalisation de la condensation est placée sur OFF en cliquant sur cet élément. Ensuite, l' " (7) Écran de réglage de la couture à entraînement inverse pour le point en forme de polygone" p.37 .
⑥			L'écran revient au " (3) Point en forme de polygone" p.33 .

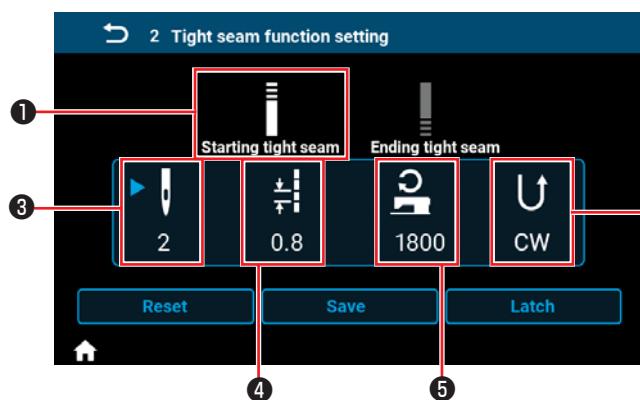
* Il faut savoir que la machine à coudre démarre en cas d'actionnement de la pédale, même lorsque le clavier numérique est affiché à l'écran.

* Le programme de personnalisation de la condensation est commun au point libre et au point en forme de polygone.

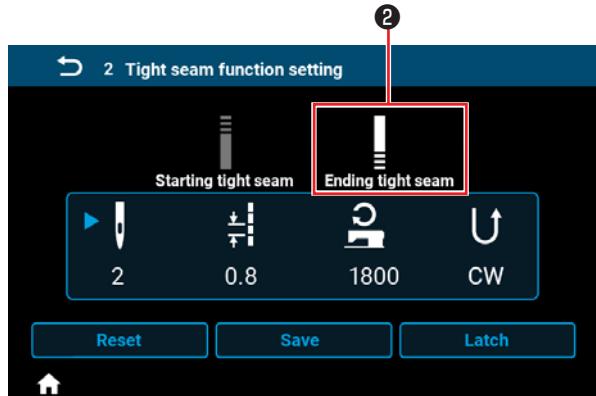
(9) Écran Réglage de la couture condensée



L'écran de réglage de la couture condensée est affiché en cliquant sur "2 Réglage de la fonction de couture serrée" sur l'écran de réglage. Le point de condensation peut être réglé séparément de la fonction de personnalisation de la condensation et/ou du fil restant plus court.



<Écran de réglage de la couture condensée du début de la couture>



<Écran de réglage de la couture condensée de la fin de la couture>

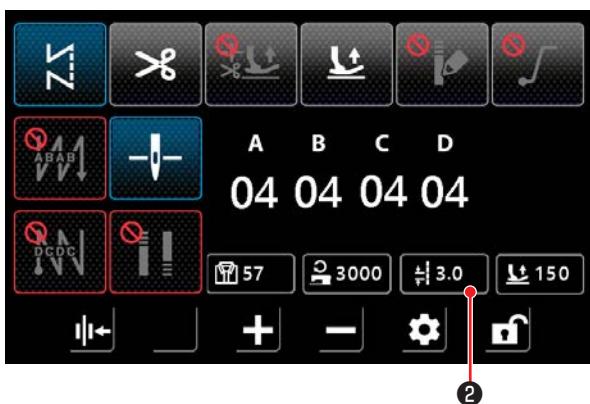
N°	Article	Plage	Affichage
①			La couture condensée de départ est mise sur l'état de réglage en cliquant sur cet élément.
②			La couture condensée de fin est mise sur l'état de réglage en cliquant sur cet élément.
③		0-12	Le nombre de coutures condensées s'affiche. Cet élément est mis sur l'état de réglage en cliquant sur la partie icône. L'écran du clavier numérique pour la saisie du nombre de coutures condensées est affiché en cliquant sur la partie numérique.
④		0,0-5,0	La longueur de la couture condensée s'affiche. Cet élément est mis sur l'état de réglage en cliquant sur la partie icône. L'écran du clavier numérique pour la saisie de la longueur de la couture condensée est affiché en cliquant sur la partie numérique.
⑤		100-2000	La vitesse de la couture condensée s'affiche. Cet élément est mis sur l'état de réglage en cliquant sur la partie icône. L'écran du clavier numérique pour la saisie de la vitesse de la couture condensée est affiché en cliquant sur la partie numérique.
⑥			Le sens de la couture condensée s'affiche. Cet élément est mis sur l'état de réglage en cliquant sur la partie icône. Le sens de couture condensée passe alternativement de CW (sens des aiguilles d'une montre) à CCW (sens inverse des aiguilles d'une montre).

(10) Écran de réglage du nombre de points par pouce

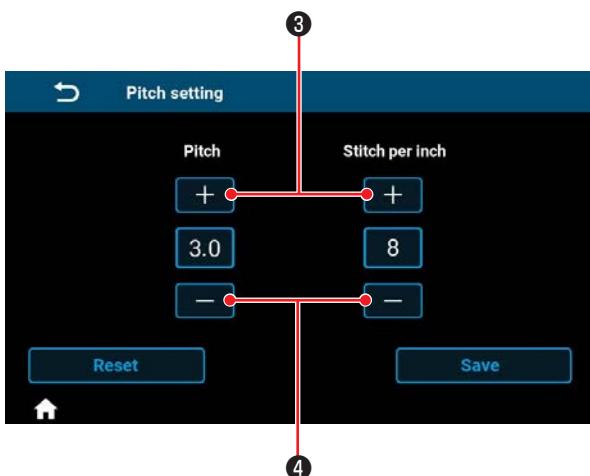


La longueur de point peut être réglée à l'aide du nombre de points par pouce en réglant "U276 Unité d'entrée du pas" sur ①.

* Se reporter au "[Tableau 1 : Tableau de correspondance des Pitch](#)" et au "[Tableau 2 : Tableau de correspondance des Stitch par inch](#)" p.41 pour les valeurs réglables.



1) En cas d'activation du réglage du nombre de points par pouce, l'écran de réglage du nombre de points par pouce est affiché en appuyant sur la touche de longueur du point ② 3.0 .



2) La longueur du point est réglée sur la valeur qui correspond au nombre de points par pouce en entrant le nombre de points par pouce avec les boutons + et -.

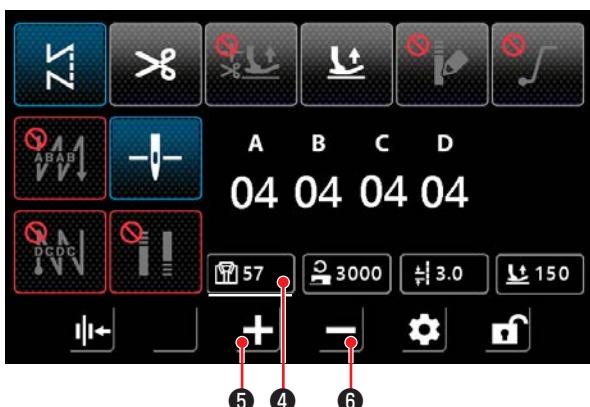
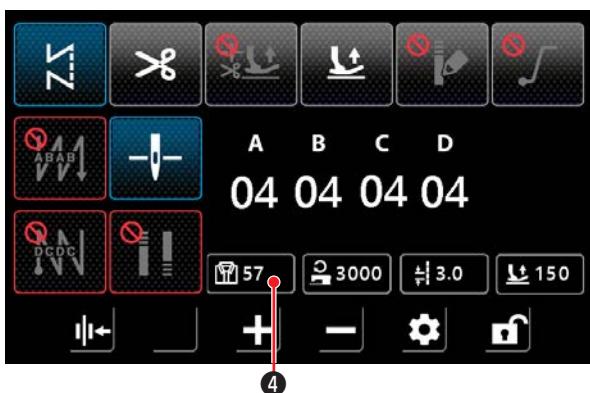
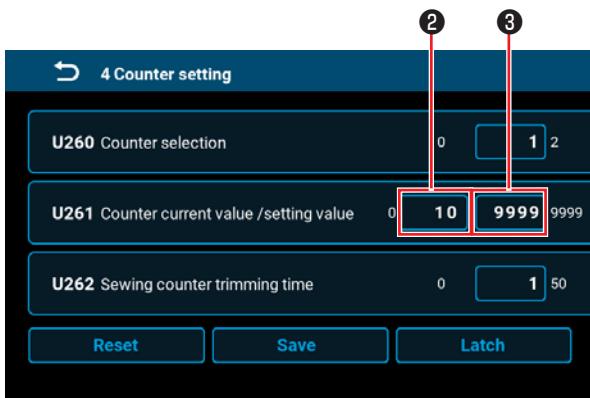
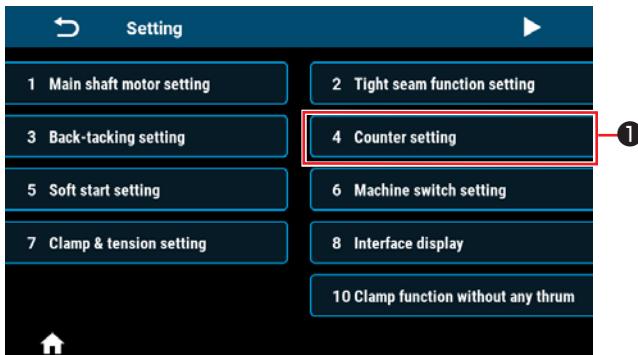
Tableau 1 : Tableau de correspondance des Pitch

Pitch	Stitch per inch
0,0	100
0,1	100
0,2	100
0,3	85
0,4	64
0,5	51
0,6	42
0,7	36
0,8	32
0,9	28
1,0	25
1,1	23
1,2	21
1,3	20
1,4	18
1,5	17
1,6	16
1,7	15
1,8	14
1,9	13
2,0	13
2,1	12
2,2	12
2,3	11
2,4	11
2,5	10
2,6	10
2,7	9
2,8	9
2,9	9
3,0	8
3,1	8
3,2	8
3,3	8
3,4	7
3,5	7
3,6	7
3,7	7
3,8	7
3,9	7
4,0	6
4,1	6
4,2	6
4,3	6
4,4	6
4,5	6
4,6	6
4,7	5
4,8	5
4,9	5
5,0	5

Tableau 2 : Tableau de correspondance des Stitch par inch

Stitch per inch	Pitch
0	0,0
1	5,0
2	5,0
3	5,0
4	5,0
5	5,0
6	4,2
7	3,6
8	3,2
9	2,8
10	2,5
11	2,3
12	2,1
13	2,0
14	1,8
15	1,7
16	1,6
17	1,5
18	1,4
19	1,3
20	1,3
21	1,2
22	1,2
23	1,1
24	1,1
25	1,0
26	1,0
27	0,9
28	0,9
29	0,9
30	0,8
31	0,8
32	0,8
33	0,8
34	0,7
35	0,7
36	0,7
37	0,7
38	0,7
39	0,7
40	0,6
41	0,6
42	0,6
43	0,6
44	0,6
45	0,6
46	0,6
47	0,5
48	0,5
49	0,5
50	0,5
51	0,5
52	0,5
53	0,5
54	0,5

(11) Comment utiliser le compteur



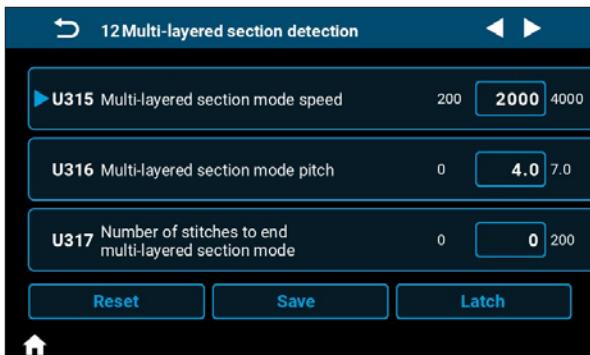
- 1) L'écran de réglage du compteur est affiché en cliquant sur "4 Réglage du compteur" ① sur l'écran de réglage.
- 2) Régler la valeur réglée sur le compteur dans ③ de U261 sur l'écran de réglage du compteur. L'écran de réglage du compteur s'affiche lorsque la valeur actuelle ② du compteur atteint la valeur réglée quand la machine à coudre effectue une couture pendant que l'écran de couture est affiché. Régler la méthode de comptage avec U260 et U262. (Se reporter à la liste des paramètres pour plus de détails.)
- 3) Pour effacer la valeur actuelle du compteur, double-cliquer sur le bouton de la valeur de comptabilisation des coutures ④ sur l'écran de couture.
- 4) Pour mettre ces données dans l'état sélectionné, maintenez le bouton de la valeur de comptage décroissant des points ④ enfoncé pour pouvoir modifier les données à l'aide de la touche augmentation ⑤ ou de la touche diminution ⑥ du paramètre. Lorsque les données sont dans l'état sélectionné, l'affichage des données est souligné comme ceci  .

(12) Fonction de changement à une pression



- 1) La fonction de changement à une pression peut être affectée au commutateur manuel A ou au commutateur manuel B en réglant U015 " Réglage de la fonction du commutateur manuel A " ou U174 " Réglage de la fonction du commutateur manuel B " dans " 8. Changement à une pression ".

Si vous sélectionnez « 8 : Changement de fonction d'une seule pression » pour U015 « Réglage de la fonction du commutateur manuel A » ou pour U174 « Réglage de la fonction du commutateur manuel B », vous ne pouvez pas régler U119 « Réglage de la fonction de détection des sections à plusieurs couches de tissu » sur 1.



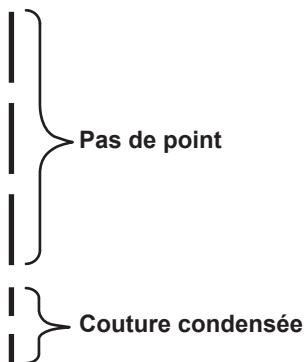
- 2) Dans le cas où la fonction de changement à une pression est attribuée, la vitesse de couture et la longueur des points peuvent être automatiquement réglées à la valeur définie pour le mode Section à plusieurs couches de tissu.

Vitesse de couture normale \Leftrightarrow U315 Vitesse de couture en mode Section à plusieurs couches de tissu
 Longueur des points normale \Leftrightarrow U316 Longueur des points du mode Section à plusieurs couches de tissu



- 3) Lorsque la fonction de changement à une pression est attribuée, le symbole  s'affiche dans le coin inférieur gauche de l'écran, et l'affichage de la vitesse de couture et de la longueur des points est modifié.

(13) Fonction Fil restant le plus court

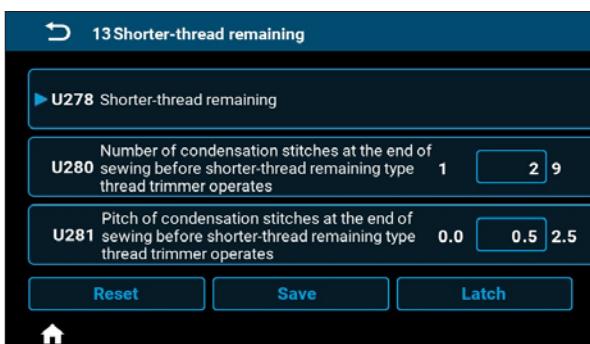


Le point de condensation pour la coupe du fil restant le plus court peut être réglé.

Vous pouvez modifier la valeur définie du nombre de points et/ou du pas dans " 13. Fil restant le plus court " sur l'écran des paramètres.

Réglez le nombre de points et/ou le pas en fonction de la pièce à coudre.

Cette fonction peut également être réglée séparément de la personnalisation de la condensation et du point de condensation.



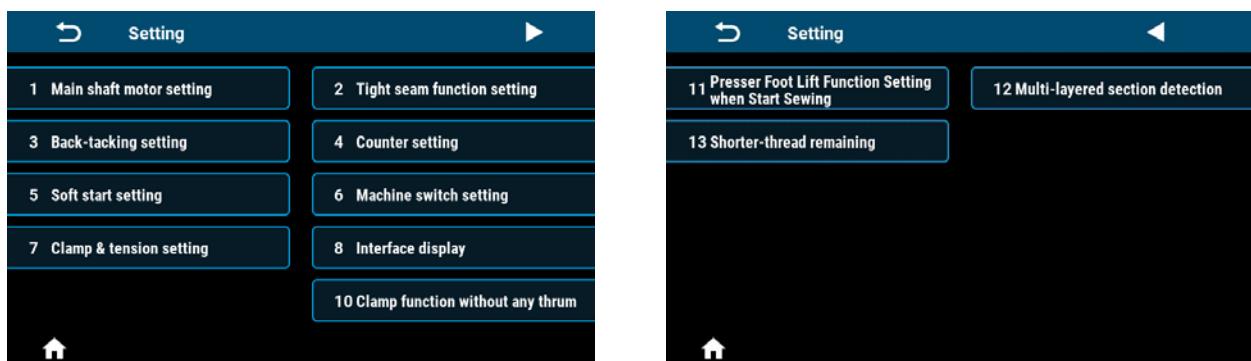
- 1) Changez l'activation/désactivation de la fonction Fil restant le plus court avec U278 " Réglage de la fonction Fil restant le plus court ".
Valeur définie en usine : ON
- 2) Le nombre de points de condensation peut être défini avec U280 " Nombre de points de condensation en fin de couture pour la coupe du fil restant le plus court ".
Valeur définie en usine : 2
- 3) Le pas de condensation peut être défini avec U281 " Pas de condensation en fin de couture pour la coupe du fil restant le plus court ".
Valeur définie en usine : 0,5 (type M)
0,8 (type C, type H)

Si la couture de condensation est diminuée, le phénomène où l'aiguille pénètre dans le même point d'entrée sera susceptible de se produire, entraînant la formation instable d'une boucle de fil au moment de la coupe du fil. En conséquence, un défaut de coupe du fil est susceptible de se produire. Alors, attention ! (Comme le phénomène de pénétration de l'aiguille varie en fonction du tissu à coudre et du nombre d'aiguilles, la longueur des points doit être augmentée lorsqu'un défaut de coupe du fil survient.)



5-3. Liste des paramétrés des fonctions

(1) Bouton de mémoire de niveau utilisateur



N°	Éléments de réglage
1	Réglage du moteur d'arbre principal
2	Réglage de la fonction de couture serrée
3	Réglage du point de recul
4	Réglage du compteur
5	Réglage du départ en douceur
6	Réglage du commutateur de la machine
7	Réglage du pinceur et de la tension
8	Affichage de l'interface
10	Fonction de pinceur sans aucun déchet
11	Réglage de la fonction de relevage du pied presseur au début de la couture
12	Détection de la section à plusieurs couches de tissu
13	Fil restant le plus court

N°	Article	Plage	Par défaut			Remarques
			Type M	Type C	Type H	
1. Réglage du moteur d'arbre principal						
1-U056	Les aiguilles montent automatiquement dès la mise sous tension	Désactivée/Activée	Activée	Activée	Activée	
1-U060	Rétablissement de l'origine à la mise sous tension	Désactivée/Activée	Désactivée	Désactivée	Désactivée	Désactivée : Une fois la machine sous tension, il est impossible de coudre sauf en cas d'actionnement de la pédale. Activée : Une fois la machine sous tension, elle est immédiatement prête pour la couture. ⇒ Lorsque cet élément est réglé sur ON, la machine à coudre passe au retour à l'origine une fois qu'elle est mise sous tension. Veiller à ne pas positionner les mains ou le tissu autour du pied presseur et du volant
1-U301	Limite de vitesse maximale du moteur de l'arbre principal (la valeur maximale varie selon la tête de la machine)	0-MAX	4000	4000	4000	Type M : MAX 5000 Type C,H : MAX 4000
2. Réglage de la fonction de couture serrée						
2-1. Début de la couture serrée						
		0-12	2	2	2	Couture condensée
		0-5,0	0,5	0,8	0,8	Unité de longueur des points : mm
		100-2000	1800	1800	1800	Vitesse de couture
		CW/CCW	CW	CW	CW	Direction
2-2. Réglage du point de recul						
		0-12	2	2	2	Couture condensée
		0-5,0	0,5	0,8	0,8	Unité de longueur des points : mm
		100-2000	1800	1800	1800	Vitesse de couture
		CW/CCW	CW	CW	CW	Direction
3. Réglage du point de recul						
3-U004	Vitesse de démaragement du point de recul	200-3200	2000	2000	2000	
3-U005	Vitesse de fin du point de recul	200-3200	2000	2000	2000	

N°	Article	Plage	Par défaut			Remarques
			Type M	Type C	Type H	
3-U010	Le point constant peut exécuter la sélection de la fonction de couture de fin du point de recul	Désactivée/ Activée	Acti-vée	Acti-vée	Acti-vée	
3-U012	Sélection du mode de démarrage du point de recul	Désactivée/ Activée	Acti-vée	Acti-vée	Acti-vée	
3-U013	Sélection du mode à la fin du démarrage du point de recul	Désactivée/ Activée	Acti-vée	Acti-vée	Acti-vée	
3-U018	Compensation par un point du démarrage du point de recul 1	0-200	160	160	160	
3-U019	Compensation par un point du démarrage du point de recul 2	0-200	160	160	160	
3-U025	Compensation par un point de la fin du point de recul 3	0-200	160	160	160	
3-U026	Compensation par un point de la fin du point de recul 4	0-200	160	160	160	
3-U032	Compensation par un point du point de recul 5	0-200	160	170	170	
3-U033	Compensation par un point du point de recul 6	0-200	160	170	170	
3-U237	Compensation par un point du démarrage du point de recul 11	0-200	160	160	160	
3-U238	Compensation par un point du démarrage du point de recul 12	0-200	160	160	160	
3-U239	Compensation par un point de la fin du point de recul 13	0-200	160	160	160	
3-U240	Compensation par un point de la fin du point de recul 14	0-200	160	160	160	
3-U241	Compensation par un point du point de recul 15	0-200	160	170	170	
3-U242	Compensation par un point du point de recul 16	0-200	160	170	170	
3-U235	Compensation pour la couture de programmes 1	0-200	160	160	160	
3-U236	Compensation pour la couture de programmes 2	0-200	160	160	160	
4. Réglage du compteur						
4-U260	Sélection du compteur	0-2	1	1	1	0: Le compteur ne compte pas 1: Compte positif 2: Compte à rebours
4-U261	Valeur actuelle du compteur / valeur de réglage	0-9999	0/9999	0/9999	0/9999	
4-U262	Temps de coupe du compteur de couture	0-50	1	1	1	
5. Réglage du départ en douceur						
5-U014	Interruiseur de départ en douceur	Activée/ Désactivée	Désactivée	Désactivée	Désactivée	
5-U008	Nombres de points pour le départ en douceur	1-15	2	2	2	
5-U090	Vitesse du premier point en départ en douceur	200-1500	400	400	400	

N°	Article	Plage	Par défaut			Remarques
			Type M	Type C	Type H	
5-U091	Vitesse du second point en départ en douceur	200-1500	1000	1000	1000	
5-U007	Vitesse du départ en douceur après le second point	200-1500	1500	1500	1500	
6. Réglage du commutateur de la machine						
6-U015	Réglage du commutateur manuel A	0-10	5	5	5	0: Désactivée 1: Demi-point 2: Un point 3: Demi-point continu 4: Un point continu 5: Point de recul lors de l'arrêt ou de la pause de la machine 6: Fonction de couture serrée 7: Nombre de pièces cousues 8: Fonction de changement à une pression 9: Fonction 1/2 pas 10: Fonction 1/4 pas
6-U174	Réglage du commutateur manuel B	0-10	3	3	3	0: Désactivée 1: Demi-point 2: Un point 3: Demi-point continu 4: Un point continu 5: Point de recul lors de l'arrêt ou de la pause de la machine 6: Fonction de couture serrée 7: Nombre de pièces cousues 8: Fonction de changement à une pression 9: Fonction 1/2 pas 10: Fonction 1/4 pas
6-U175	Réglage du fonctionnement de l'interrupteur de relevage/abaissement de l'aiguille après la coupe du fil	0-2	0	0	0	Le fonctionnement de l'interrupteur de relevage/abaissement de l'aiguille est réglé dans le cas de « U015 = 1 à 4 » ou « U174 = 1 à 4 ». 0: Fonction désactivée 1: Relevage/abaissement de l'aiguille 2: Couture un point
7. Réglage du pinceur et de la tension						
7-U103	Réglage de la force de tension	1-80	50	50	50	
7-U035	Avec ou sans tension lors de l'action de relevage du pied	Activée/ Désactivée	Désac- tivée	Désac- tivée	Désac- tivée	
7-U037	Réglage de la force d'es-suyage / de serrage	0-11	7	7	7	0-1: Désactivée 2: à 11: Force de serrage du fil * Ce paramètre n'est pas initialisé avec U272 Restaurez les paramètres d'usine par défaut.
7-U036	Interrupteur de la fonction de tension	Activée/ Désactivée	Acti- vée	Acti- vée	Acti- vée	

N°	Article	Plage	Par défaut			Remarques
			Type M	Type C	Type H	
7-U030	La hauteur de relevage du pied de relâchement de la tension du fil commence à agir lorsque le pied de commande du genou se lève	0-300	75	75	75	
7-U031	Interrupteur de la fonction de relâchement de la tension du fil lorsque le pied de commande du genou se lève	Activée/ Désactivée	Désac- tivée	Désac- tivée	Désac- tivée	
8. Affichage de l'interface						
8-U270	Luminosité	10-100	80	80	80	
8-U271	Interface principale automatiquement verrouillée	0-900	60	60	60	
8-U272	Restaurer les valeurs par défaut d'usine	-	-	-	-	
8-U273	Langue	0-6	1	1	1	0: Chinois 1: Anglais 2: Japonais 3: Coréen 4: Turc 5: Espagnol 6: Portugais * Ce paramètre n'est pas initialisé avec U272 Restaurez les paramètres d'usine par défaut. * Les langues disponibles dépendent de la destination.
8-U275	Sortie des données vers JaNets	0-3	0	0	0	Cet élément est utilisé pour régler la sortie des données vers JaNets. 3: Sortie des données vers JaNets
8-U276	Unité d'entrée du pas	0-1	0	0	0	0 : mm 1 : inch
10. Fonction de pinceur sans aucun déchet						
10-U111	Interrupteur de la fonction de pinceur sans aucun déchet	Activée/ Désactivée	Désac- tivée	Désac- tivée	Désac- tivée	
10-U279	Sélection de la fonction de l'extracteur de tissu	0-3	0	0	0	0: Fonction de préemption OFF 1: Sortie du port 1 de prévention des nids d'oiseau 2: Sortie du port 2 de prévention des nids d'oiseau 3: Sortie du port 3 de prévention des nids d'oiseau
11. Réglage de la fonction de relevage du pied presseur au début de la couture						
11-U201	Interrupteur de réglage de la fonction de relevage du pied presseur au début de la couture	Activée/ Désactivée	Désac- tivée	Désac- tivée	Désac- tivée	
11-U202	Angle de sortie du début du réglage de la fonction de relevage du pied presseur au début de la couture	1-359	1	1	1	

N°	Article	Plage	Par défaut			Remarques
			Type M	Type C	Type H	
11-U203	Angle de sortie de la fin du réglage de la fonction de relevage du pied presseur au début de la couture	1-359	80	80	80	
11-U204	Signal de sortie du relevage du pied presseur au début de la couture	0-100	30	30	30	
12. Détection de la section à plusieurs couches de tissu						
12-U119	Réglage de la fonction Détection de la section à plusieurs couches de tissu	0-1	0	0	0	0: Désactivée 1: Activée
12-U310	Affichage de la valeur AD de l'élévation du pied du presseur pour une section normale	-	-	-	-	
12-U311	Affichage de la valeur AD de l'élévation du pied du presseur pour une section à plusieurs couches de tissu	-	-	-	-	
12-U312	Seuil AD de détection de la section à plusieurs couches de tissu	0-4095	530	530	530	
12-U313	Valeur AD de la hauteur du pied presseur pour une section normale de tissu	0-4095	0	0	0	
12-U314	Valeur AD de la hauteur du pied presseur pour une section à plusieurs couches	0-4095	0	0	0	
12-U315	Vitesse de couture pour le mode Section à plusieurs couches	200-4000	2000	2000	2000	
12-U316	Longueur des points pour le mode Section à plusieurs couches	0-5,0	4,0	4,0	4,0	
12-U317	Nombre de points avant d'arrêter le mode Section à plusieurs couches de tissu	0-200	0	0	0	
12-U318	Nombre de points à attendre avant le passage en mode Section à plusieurs couches	0-10	0	0	0	
13. Fil restant le plus court						
13-U278	Réglage de la fonction Fil restant le plus court	Activée/ Désactivée	Acti- vée	Acti- vée	Acti- vée	
13-U280	Nombre de points de condensation en fin de couture pour la coupe du fil restant le plus court	1-9	2	2	2	
13-U281	Nombre de points pour le point de condensation en fin de couture pour la coupe du fil restant le plus court	0,0-2,5	0,5	0,8	0,8	Si le pas est extrêmement diminué, un défaut de coupe du fil sera susceptible de se produire. Alors, attention !

5-4. Liste des codes d'erreur

Codes d'erreur	Description	Mesures
E01	Haute tension	<ol style="list-style-type: none"> Si la tension du réseau est supérieure à 300 VCA (130 VCA). S'il s'agit d'une alimentation électrique autogénérée, il convient de réduire la puissance du générateur. Si cela ne fonctionne toujours pas normalement, il convient de remplacer la boîte de commande et d'informer le service après-vente.
E02	Basse tension	<ol style="list-style-type: none"> Si la tension du réseau est inférieure à 150 VCA (80 VCA). S'il s'agit d'une alimentation électrique autogénérée, il convient d'augmenter la puissance du générateur. Si cela ne fonctionne toujours pas normalement, il convient de remplacer la boîte de commande et d'informer le service après-vente.
E03	Défaut de communication avec le CPU	<ol style="list-style-type: none"> Mettre le système hors tension et vérifier si le connecteur de l'écran d'affichage est mal fixé ou déconnecté. Ensuite, redémarrer le système après avoir corrigé le problème. Mettre le système hors tension, retirer la boîte de commande et ne brancher que le cordon d'alimentation pour le mettre sous tension, si l'alarme E05 est émise. Si l'alarme E03 est toujours présente, remplacer la boîte de commande et informer le service après-vente.
E05	Signal de pédale abnormal	<ol style="list-style-type: none"> Vérifier si le connecteur de la pédale est mal inséré ou déconnecté, puis redémarrer le système après avoir corrigé le problème. Si cela ne fonctionne toujours pas normalement, il convient de remplacer la boîte de commande ou le contrôleur de vitesse et d'informer le service après-vente.
E07	Rotor du moteur d'arbre principal bloqué	<ol style="list-style-type: none"> Couper l'alimentation et vérifier si le volant manuel peut être tourné sans à-coups (tourner le volant manuel à la main). S'il ne peut pas être tourné, vérifier la machine. Mettre l'appareil hors tension, vérifier si le connecteur d'alimentation du moteur est mal inséré, le brancher et le redémarrer. Vérifier si la position d'arrêt de l'aiguille supérieure est correcte. Si ce n'est pas le cas, ajuster la position de placement supérieure. Si cela ne fonctionne toujours pas normalement, il convient de remplacer la boîte de commande ou le moteur d'arbre principal et d'informer le service après-vente.
E09 E11	Le signal de positionnement supérieur de l'encodeur du moteur d'arbre principal est abnormal	<ol style="list-style-type: none"> Mettre le système hors tension, vérifier si le connecteur de l'encodeur du moteur d'arbre principal est mal inséré ou déconnecté, puis redémarrer le système après avoir corrigé le problème. Vérifier si le réglage de la correction du point zéro du moteur est correct et réinitialiser la correction du point zéro du moteur. S'il y a de l'huile sur la plaque de code de l'encodeur, la nettoyer. Si cela ne fonctionne toujours pas normalement, il convient de remplacer la boîte de commande ou le moteur d'arbre principal et d'informer le service après-vente.

Codes d'erreur	Description	Mesures
E10	Surintensité de l'électroaimant	<p>1. Débrancher le connecteur de solénoïde, en cas d'alarme E10, remplacer la boîte de commande et informer le service après-vente.</p> <p>2. S'il n'y a pas d'alarme après le retrait du connecteur de solénoïde, le rebrancher.</p> <p>1) Appuyer sur la pédale avant pour que la machine à coudre effectue le serrage du fil. En cas d'alarme, désactiver la fonction de serrage du fil et redémarrer la boîte de commande électronique. Appuyer à nouveau et s'il n'y a pas d'alarme, remplacer le serre-fil.</p> <p>2) Appuyer sur la pédale avant pour que la machine à coudre effectue le serrage du fil. S'il n'y a pas d'alarme, actionner la pédale vers l'arrière pour couper. En cas d'alarme, remplacer le solénoïde de la coupe du fil.</p>
E14	Le signal de l'encodeur du moteur d'arbre principal est anormal	<p>1 Mettre le système hors tension, vérifier si le connecteur de l'encodeur du moteur d'arbre principal est mal inséré ou déconnecté, puis redémarrer le système après avoir corrigé le problème.</p> <p>2. Vérifier si la grille est installée correctement (si les vis de la grille sont serrées et si la grille est au centre de l'encodeur).</p> <p>3. Vérifier s'il y a de l'huile sur la plaque de code de l'encodeur. Si c'est le cas, la nettoyer, et redémarrer le système après avoir corrigé le problème.</p> <p>4. Si cela ne fonctionne toujours pas normalement, il convient de remplacer la boîte de commande ou le moteur d'arbre principal et d'informer le service après-vente.</p>
E15	Surintensité de l'entraînement du moteur d'arbre principal	<p>1. Vérifier si le cordon d'alimentation du moteur a un mauvais contact.</p> <p>2. Vérifier si le cordon d'alimentation du moteur est écrasé.</p> <p>3. Remplacer la boîte de commande ou le moteur d'arbre principal et informer le service après-vente.</p>
E17	Machine renversée	<p>1. Mettre hors tension le système et vérifier si la machine est renversée.</p> <p>2. Vérifier si le réglage de détection du commutateur de protection de la machine est correct.</p> <p>3. Si cela ne fonctionne toujours pas normalement, il convient de remplacer la boîte de commande ou le panneau et d'informer le service après-vente.</p>
E20	Le moteur d'arbre principal ne démarre pas	<p>1. Mettre le système hors tension, vérifier si le connecteur du cordon d'alimentation du moteur d'arbre principal et le connecteur de l'encodeur sont mal insérés ou déconnectés, corriger le problème puis redémarrer le système.</p> <p>2. Vérifier si le réglage de la correction du point zéro du moteur est correct et réinitialiser la correction du point zéro du moteur.</p> <p>3. Si cela ne fonctionne toujours pas normalement, il convient de remplacer la boîte de commande ou le moteur d'arbre principal et d'informer le service après-vente.</p>
E32	Erreur d'interchangeabilité du fichier	Le fichier n'est pas interchangeable.
E46	Échec de la réinitialisation de l'horloge de surveillance	<p>1. Mettre hors tension le système et le remettre en marche. Ensuite, vérifier si le système est revenu à la normale.</p> <p>2. Si le système ne fonctionne toujours pas normalement, remplacer la boîte de commande électrique par une neuve et en informer le service après-vente.</p>

Codes d'erreur	Description	Mesures
E60	La résistance de freinage est anormale	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mettre hors tension le système et vérifier que la résistance de freinage n'est pas desserrée ou endommagée. 2. Mettre hors tension le système et remplacer la résistance de freinage. 3. Si cela ne fonctionne toujours pas normalement, il convient de remplacer la boîte de commande et d'informer le service après-vente.
E70	Erreur système	Couper le courant, puis le rallumer.
E71	Erreur CRC	Les données stockées sont endommagées. Sélectionnez "U272 Restaurez les paramètres d'usine par défaut" pour initialiser les données stockées.
E80	Communication anormale entre la puce principale et la puce de l'entraînement	Remplacer la boîte de commande et informer le service après-vente.
E82	Surintensité du moteur pas à pas du point de recul	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mettre hors tension le système et vérifier si le moteur pas à pas du point de recul est bloqué. S'il est bloqué, commencer par éliminer la panne mécanique de la machine. Si tout est normal, vérifier si le connecteur du moteur pas à pas du point de recul est mal inséré ou déconnecté, puis redémarrer le système après avoir corrigé le problème. 2. Si cela ne fonctionne toujours pas normalement, il convient de remplacer la boîte de commande ou le moteur pas à pas du point de recul et d'informer le service après-vente.
E84	Le signal de positionnement supérieur de l'encodeur du moteur de point de recul est anormal	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mettre hors tension le système et vérifier si le moteur pas à pas du point de recul est bloqué. S'il est bloqué, commencer par éliminer la panne mécanique de la machine. Si tout est normal, vérifier si le connecteur de l'encodeur du moteur pas à pas du point de recul est mal inséré ou déconnecté, puis redémarrer le système après avoir corrigé le problème. 2. Vérifier si la grille est installée correctement (si les vis de la grille sont fixées et si la grille est au centre de l'encodeur). 3. Vérifier s'il y a de l'huile sur la plaque de code de la grille. Si c'est le cas, la nettoyer, et redémarrer le système après avoir corrigé le problème. 4. Si cela ne fonctionne toujours pas normalement, il convient de remplacer la boîte de commande ou le moteur pas à pas du point de recul et d'informer le service après-vente.
E85	Le signal de l'encodeur du moteur du point de recul est anormal	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mettre hors tension le système, vérifier si le connecteur de l'encodeur du moteur pas à pas du point de recul est mal inséré ou déconnecté, puis redémarrer le système après avoir corrigé le problème. 2. Vérifier si la grille est installée correctement (si les vis de la grille sont fixées et si la grille est au centre de l'encodeur). 3. Vérifier s'il y a de l'huile sur la plaque de code de la grille. Si c'est le cas, la nettoyer, et redémarrer le système après avoir corrigé le problème. 4. Si cela ne fonctionne toujours pas normalement, il convient de remplacer la boîte de commande ou le moteur pas à pas du point de recul et d'informer le service après-vente.

Codes d'erreur	Description	Mesures
E86	Le moteur pas à pas du point de recul ne démarre pas	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mettre hors tension le système, vérifier si le connecteur du cordon d'alimentation du moteur pas à pas du point de recul est mal inséré ou débranché, puis redémarrer le système après avoir corrigé le problème. 2. Vérifier si la grille est installée correctement (si les vis de la grille sont fixées et si la grille est au centre de l'encodeur). 3. Vérifier s'il y a de l'huile sur la plaque de code de la grille. Si c'est le cas, la nettoyer, et redémarrer le système après avoir corrigé le problème. 4. Si cela ne fonctionne toujours pas normalement, il convient de remplacer la boîte de commande ou le moteur pas à pas du point de recul et d'informer le service après-vente.
E87	Rotor du moteur pas à pas du point de recul bloqué	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mettre hors tension le système et vérifier si le moteur pas à pas du point de recul est bloqué. S'il est bloqué, commencer par éliminer la panne mécanique de la machine. Si tout est normal, vérifier si le connecteur du cordon d'alimentation du moteur du point de recul et le connecteur de l'encodeur sont mal insérés ou débranchés, puis redémarrer le système après avoir corrigé le problème. 2. Si cela ne fonctionne toujours pas normalement, il convient de remplacer la boîte de commande ou le moteur pas à pas du point de recul et d'informer le service après-vente.
E92	Surintensité du moteur pas à pas de coupe (pied presseur)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mettre hors tension le système et vérifier si le moteur pas à pas de coupe (pied presseur) est bloqué. S'il est bloqué, commencer par éliminer la panne mécanique de la machine. Si tout est normal, vérifier si le connecteur du moteur pas à pas de coupe (pied presseur) est mal inséré ou déconnecté, puis redémarrer le système après avoir corrigé le problème. 2. Si cela ne fonctionne toujours pas normalement, il convient de remplacer la boîte de commande ou le moteur pas à pas de coupe (pied presseur) et d'informer le service après-vente.
E94	Le signal de positionnement supérieur de l'encodeur du moteur pas à pas de coupe (pied presseur) est anormal	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mettre hors tension le système et vérifier si le moteur pas à pas de coupe (pied presseur) est bloqué. S'il est bloqué, commencer par éliminer la panne mécanique de la machine. Si tout est normal, vérifier si le connecteur de l'encodeur du moteur pas à pas de coupe (pied presseur) est mal inséré ou déconnecté, et s'il y a de l'huile sur la plaque du code de l'encodeur. Si c'est le cas, la nettoyer, et redémarrer le système après avoir corrigé le problème. 2. Si cela ne fonctionne toujours pas normalement, il convient de remplacer la boîte de commande ou le moteur pas à pas de coupe (pied presseur) et d'informer le service après-vente.
E95	Le signal de l'encodeur du moteur pas à pas de coupe (pied presseur) est anormal	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mettre le système hors tension, vérifier si le connecteur de l'encodeur du moteur pas à pas de coupe (pied presseur) est mal inséré ou déconnecté, puis redémarrer le système après avoir corrigé le problème. 2. Si cela ne fonctionne toujours pas normalement, il convient de remplacer la boîte de commande ou le moteur pas à pas de coupe du fil (pied presseur) et d'informer le service après-vente.

Codes d'erreur	Description	Mesures
E96	Le moteur pas à pas de coupe (pied presseur) ne démarre pas	<p>1. Mettre hors tension le système, vérifier si le connecteur du cordon d'alimentation du moteur pas à pas de coupe (pied presseur) et le connecteur de l'encodeur sont mal insérés ou débranchés, puis redémarrer le système après avoir corrigé le problème.</p> <p>2. Si cela ne fonctionne toujours pas normalement, il convient de remplacer la boîte de commande ou le moteur pas à pas de coupe du fil (pied presseur) et d'informer le service après-vente.</p>
E97	Rotor du moteur pas à pas de coupe (pied presseur) bloqué	<p>1. Mettre hors tension le système et vérifier si le moteur pas à pas de coupe du fil (pied presseur) est bloqué. S'il est bloqué, commencer par éliminer la panne mécanique de la machine. Si tout est normal, vérifier si le connecteur du cordon d'alimentation du moteur pas à pas de la coupe du fil (pied presseur) et le connecteur de l'encodeur sont mal insérés ou débranchés, puis redémarrer le système après avoir corrigé le problème.</p> <p>2. Si cela ne fonctionne toujours pas normalement, il convient de remplacer la boîte de commande ou le moteur pas à pas de coupe du fil (pied presseur) et d'informer le service après-vente.</p>
E100	Surcharge du moteur d'arbre principal	<p>1. Mettre hors tension le système. Vérifier si la charge mécanique est excessive. Ensuite, remettre le système à l'état normal, et le remettre sous tension.</p> <p>2. Vérifier si la correction du point zéro du moteur de l'axe est correcte. Ensuite, réinitialiser la correction du point zéro du moteur.</p> <p>3. Si le système ne fonctionne toujours pas normalement, remplacer le moteur d'arbre principal et la boîte de commande électrique par des pièces neuves et contacter le service après-vente.</p>
E110	Lorsque le système est mis sous tension, la réception des données du panneau de commande par le PCB principal est anormale.	<p>1. Mettre hors tension le système. Vérifier si le câble de l'écran est mal inséré ou débranché. Ensuite, remettre le câble à son état normal, et remettre le système sous tension.</p> <p>2. Si le système ne fonctionne toujours pas normalement, remplacer le panneau de commande et la boîte de commande électrique par des pièces neuves et en informer le service après-vente.</p>
PEDAL	L'opération initiale n'est pas encore terminée.	Enfoncer la partie arrière de la pédale pour effectuer l'opération initiale.
P_OFF	Mettre l'interrupteur d'alimentation sur OFF.	Mettre la machine hors tension. Ensuite, attendre que l'écran disparaîtse et remettre la machine sous tension.