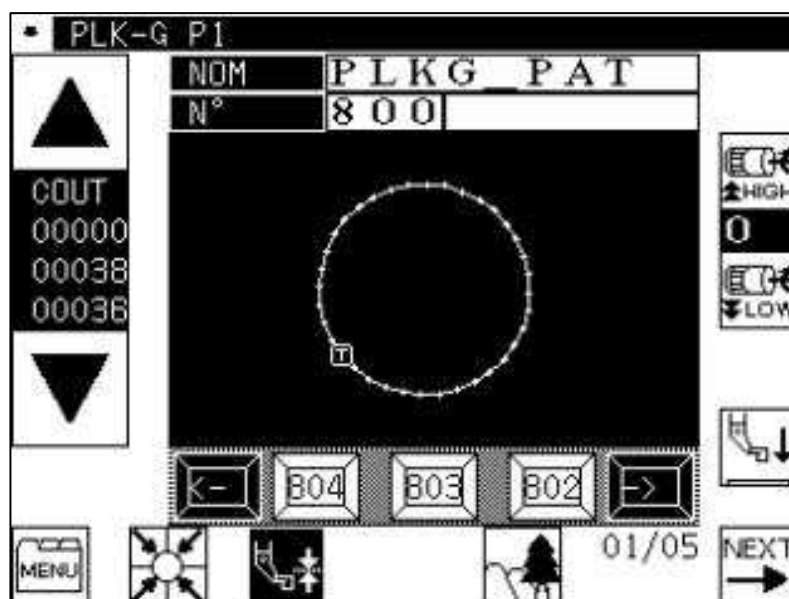


# *PLK-G5045R*



# MISE EN ROUTE



Appuyer sur



Vérifier qu'il n'y a aucun obstacle sous l'aiguille et appuyer sur

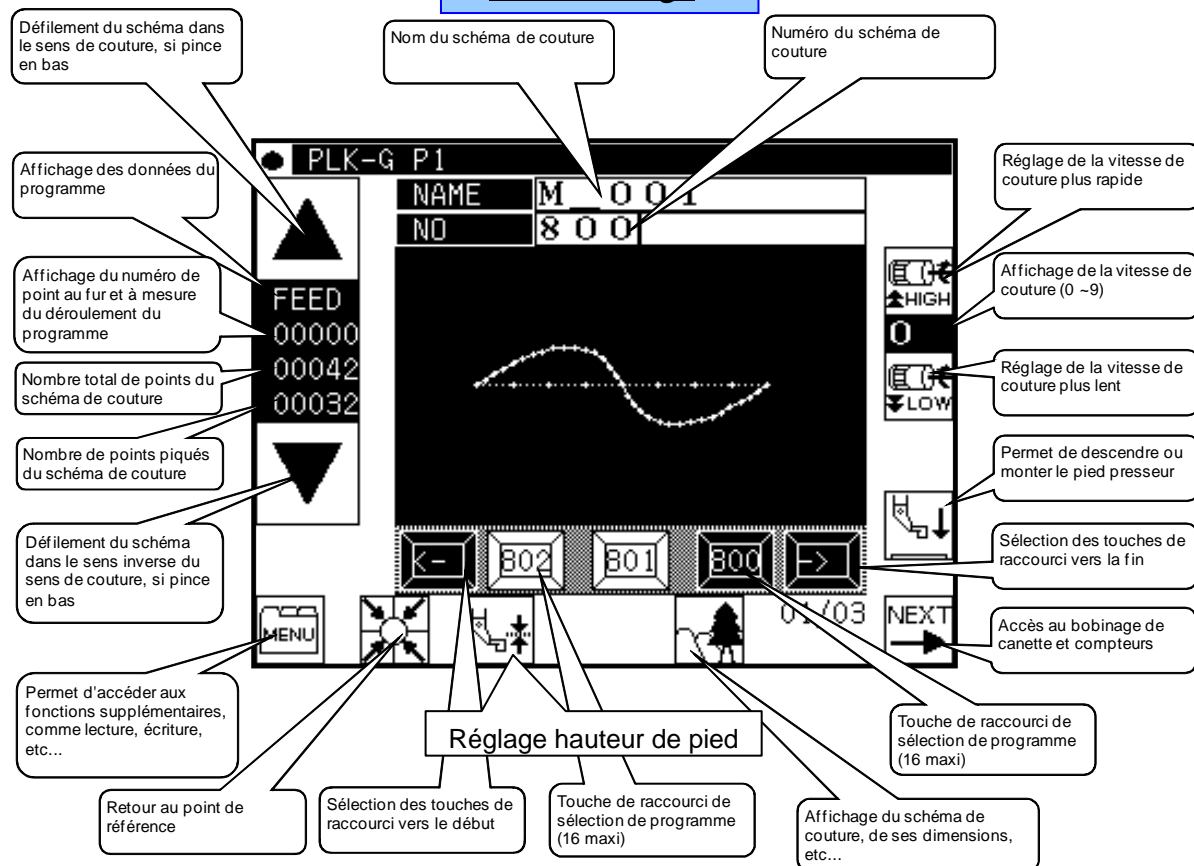


Attention le chariot se déplace pour rejoindre le point zéro

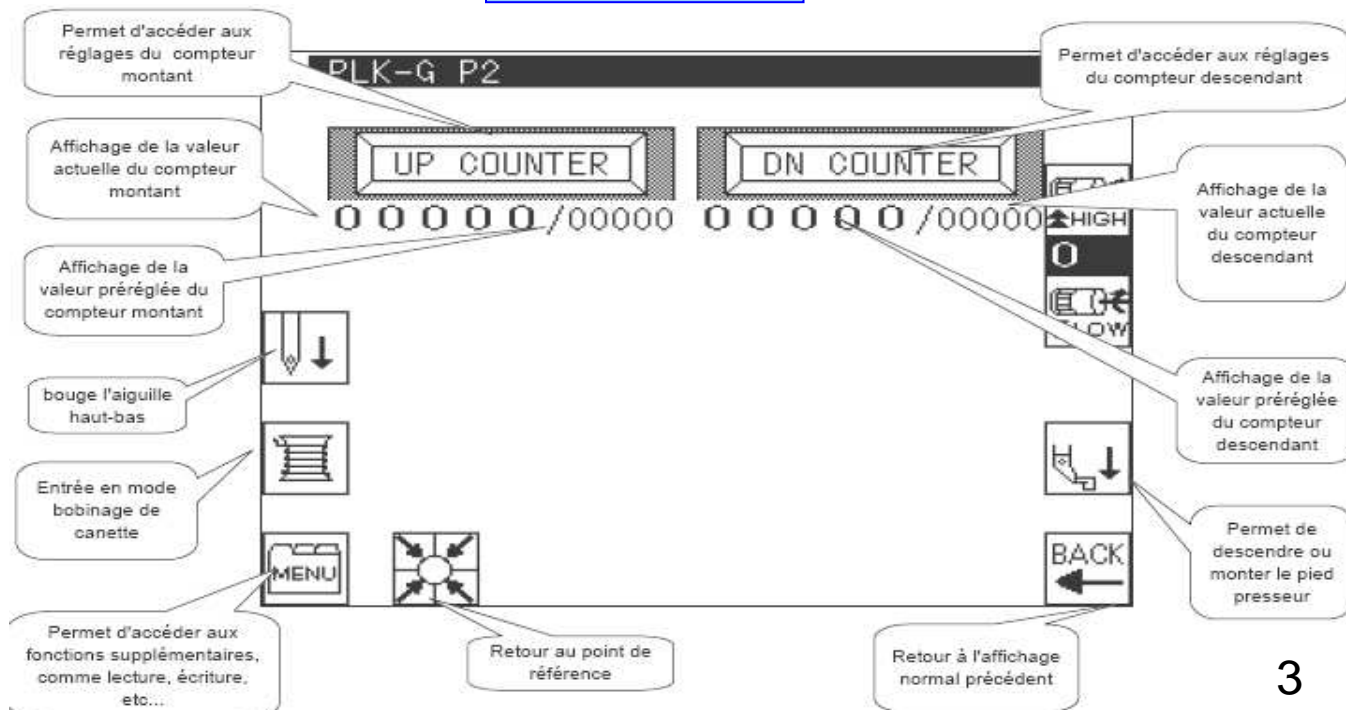
La machine est prête à travailler

# PANNEAU (mode normal)

## 1<sup>er</sup>. Affichage



## 2<sup>nd</sup>. Affichage



# Les compteurs

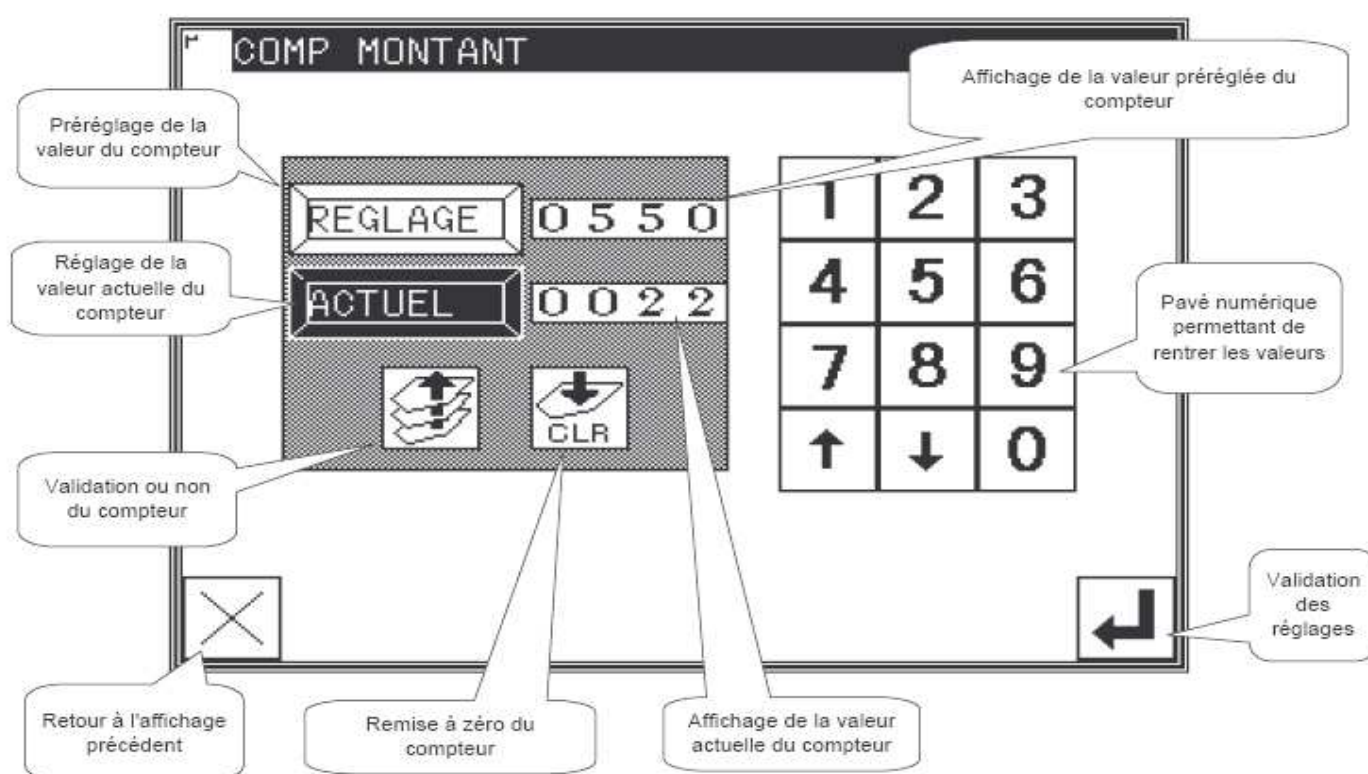
Il y a deux compteurs accessibles sur le panneau de programmation.

Un compteur dit “montant” et un compteur dit “descendant”.

Les compteurs sont paramétrés pour compter le nombre de programmes de couture exécutés.

Généralement on utilise le compteur montant comme compteur de production et le compteur descendant comme compteur de fin de canette.

## Accès à partir de la 2ème page



*D'autres valeurs peuvent être paramétrées, en suivant le chemin d'accès suivant :*

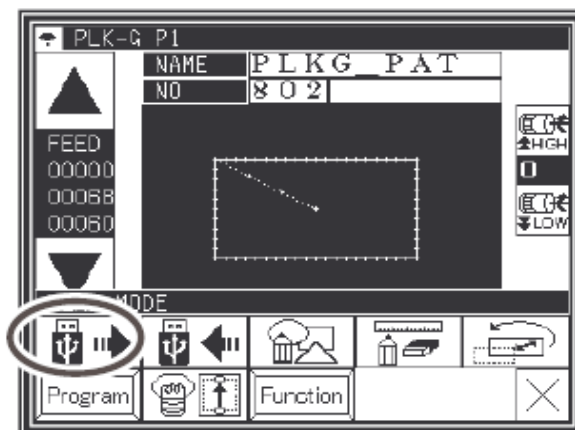


# Appel d'un programme

## (1) Entrer en mode lecture



► Presser  à partir de l'écran normal.

► Presser  .




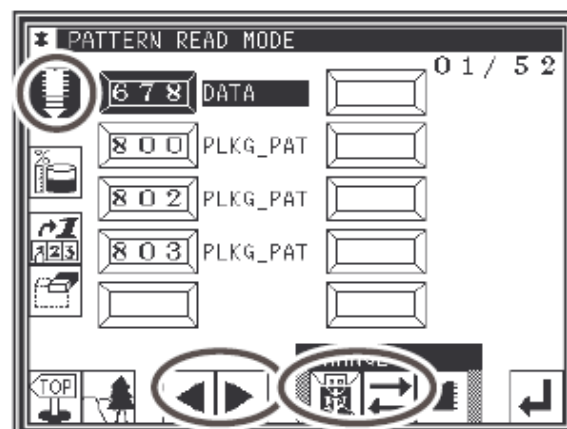
## (2) Sélection de la mémoire à lire ( USB ou interne).

► Le réglage d'usine est lecture dans la mémoire interne.  
(l'affichage est donc:  )


► Presser  pour se mettre sur la clé USB. (On peut changer aussi avec la touche  )



**Note** Si vous demander une lecture sur la clé USB et qu'elle n'est pas insérée un message apparaît).

► Si il y a beaucoup de programme, presser  pour passer à la page suivante ou précédente.



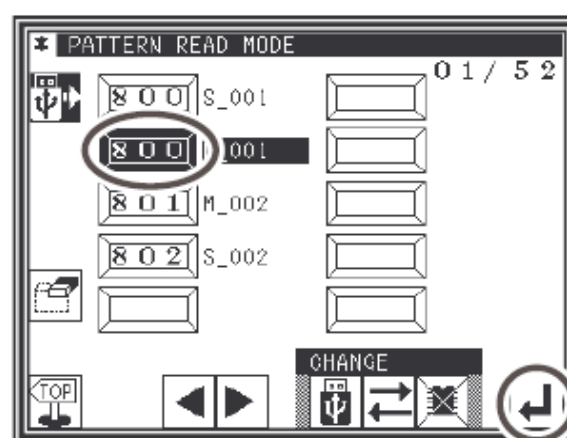
## (3) Sélection du programme.

► presser sur le numéro que vous voulez lire puis confirmer en pressant .

**Note** Si sur la clé USB il y a un même numéro de programme déjà existant dans la mémoire interne, presser la touche  si vous ne voulez pas écraser le programme existant. Sinon appuyer sur  pour confirmer

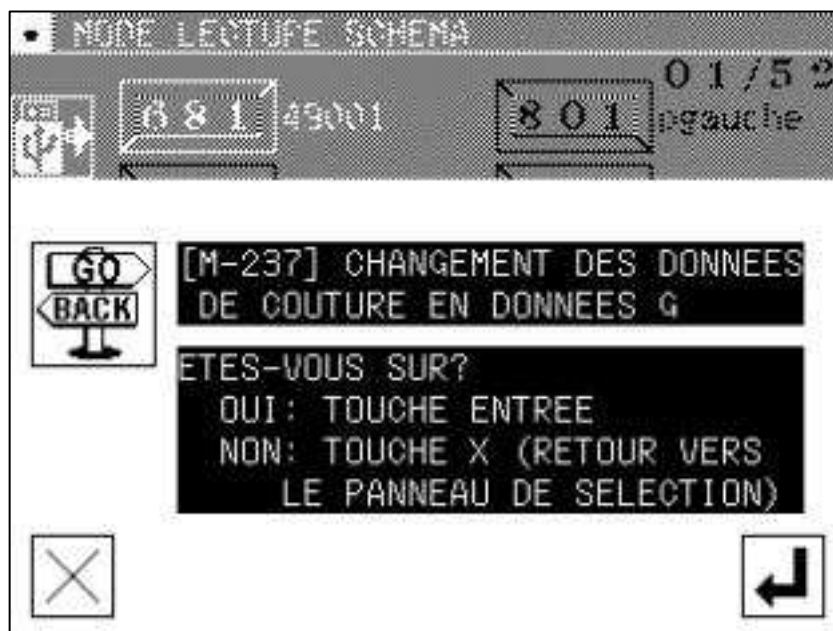
► le programme s'affiche sur l'écran

**Caution** NE PAS RETIRER LA CLE USB PENDANT LA LECTURE.

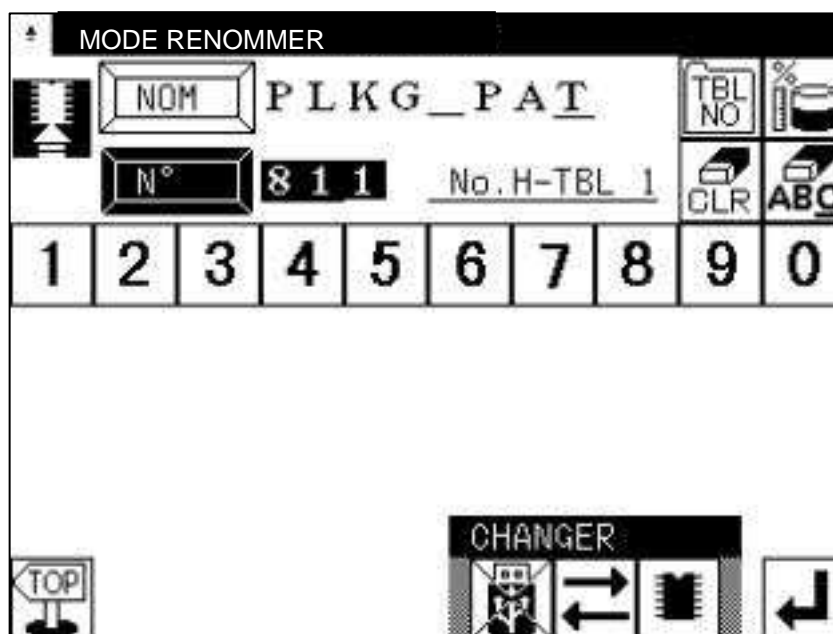


# Appel d'un programme (suite)

Si vous appelez un programme de version 600 le message ci-dessous apparaît



Appuyer sur



Un numéro libre vous est proposé si celui-ci ne vous convient pas valider le n° souhaité et appuyer sur





# Appel d'un programme (suite)



Appuyez sur 

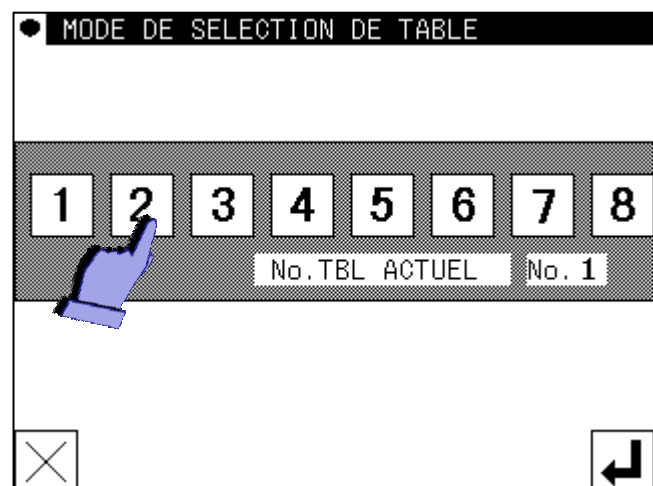
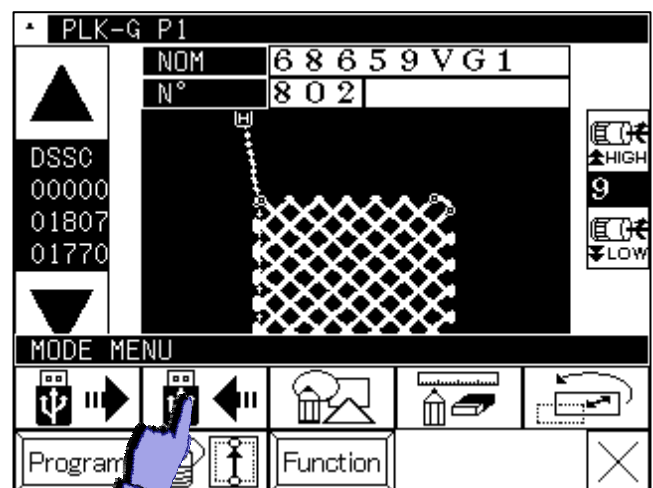
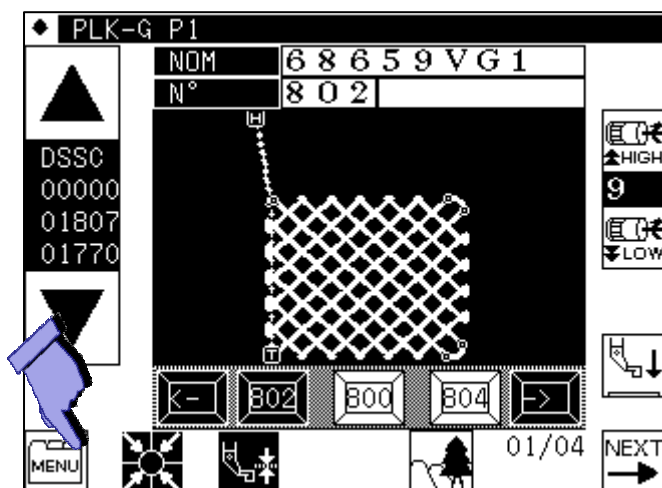
Le réglage du pied presseur sera fait ultérieurement . Placer l'étiquette code barre du n° correspondant sur l'outil dans son emplacement.

# Appel d'un programme (suite)

Il est possible d'attribuer un n° de programme à une table de réglage.

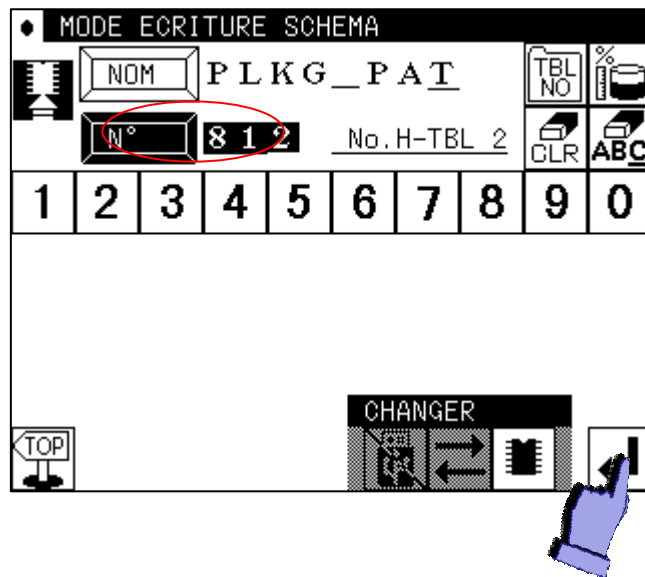
La table n°1 est paramétrée en entraînement continu pour la piqûre de matelassage et la table n°2 est paramétrée en entraînement alterné pour les piqûres des « CC ».

Exemple: Attribution d'un n° de programme sur la table 2





# *Appel d'un programme (suite)*






La procédure est terminée , le programme 812 est écrit sur la table n°2.

Le changement de table est exécuté automatiquement.

# Centrage programme


A l'aide des touches  faire défiler le programme jusqu'au premier point de couture. (attention aux obstacles: verrous etc....)

Vérifier la position du premier point, si celle-ci n'est pas correcte, suivre la procédure ci-dessous.

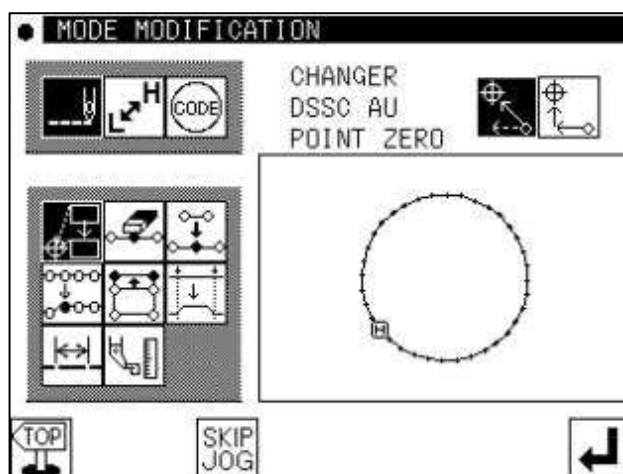
Appuyer sur  puis  puis  attention si le programme n'est pas à son premier point le chariot se déplace.



A l'aide des flèches déplacer le premier point à l'endroit souhaité

Enlever l'outil et appuyer sur 


Attention le chariot se déplace au point zéro




Appuyer sur 

# Centrage programme (suite)



Appuyer sur 



Valider  
sur-écriture et  
appuyer sur 

Vérifier le centrage du programme avec les touches

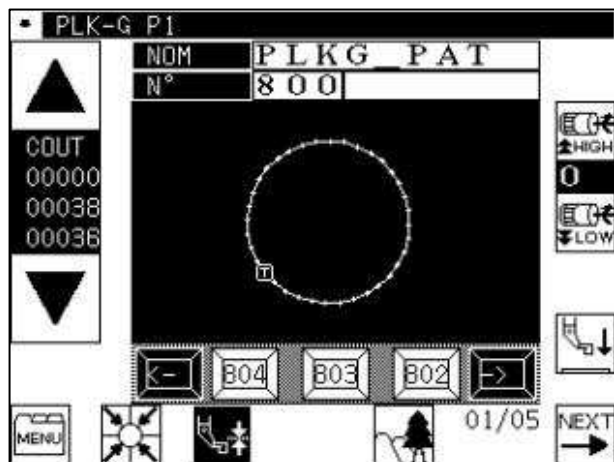


Si cela est nécessaire recommencer la procédure au début.

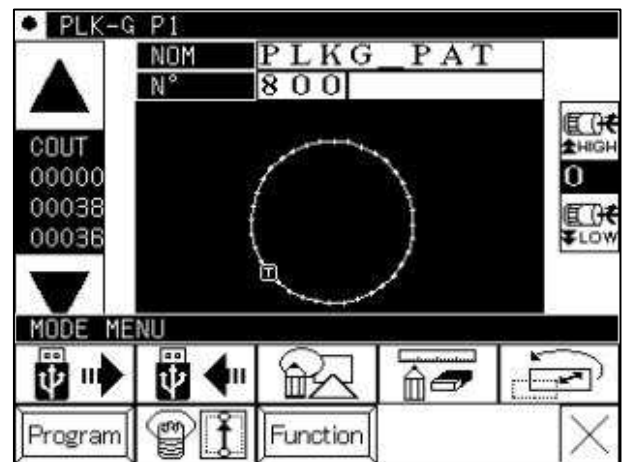
Attention aux verrous de l'outil !!


S'il y a un obstacle au milieu d'un déplacement sans couture, suivre la procédure « modification déplacement »

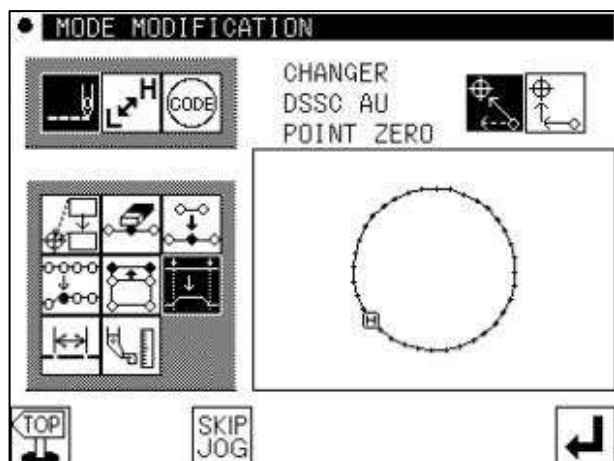
# Modification déplacement




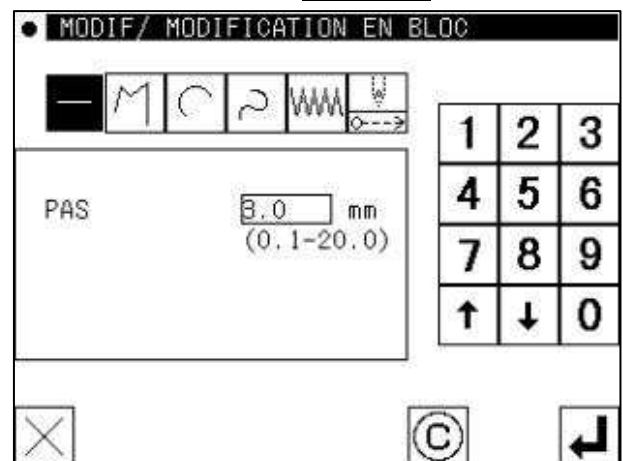
Appuyer sur 




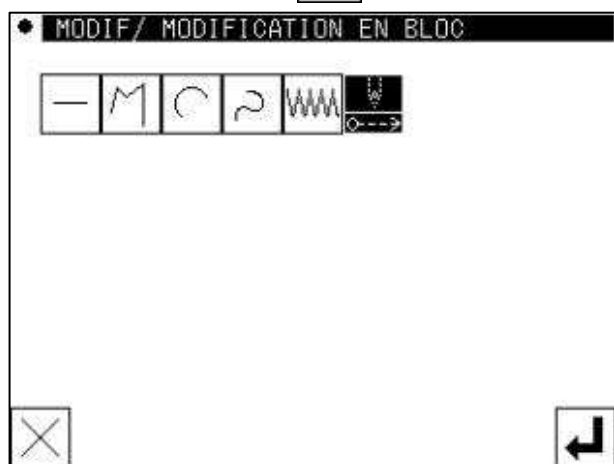
Appuyer sur 



Appuyer sur 

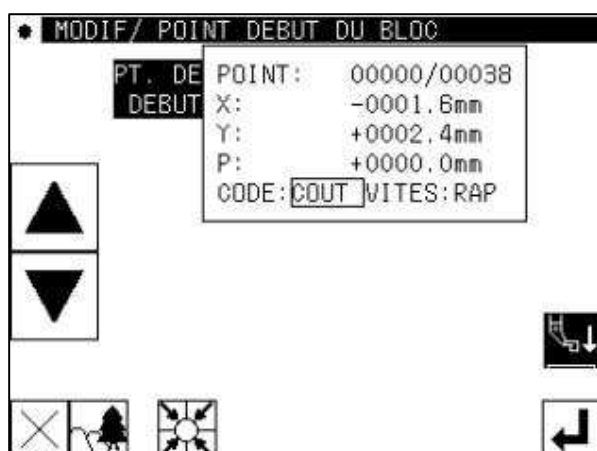


Appuyer sur 



Appuyer sur 

# Modification déplacement (suite)

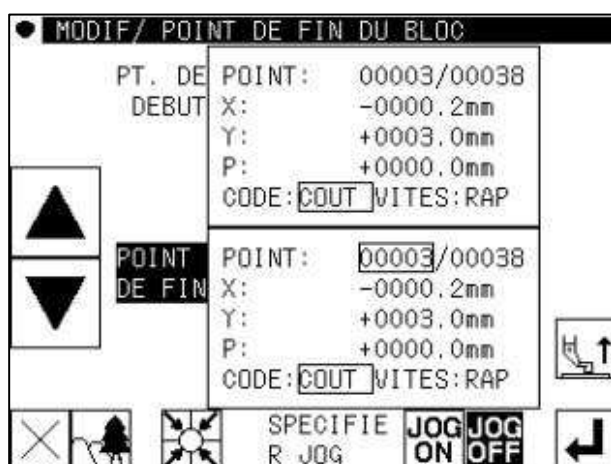


A l'aide des touches



Déplacer le programme au début de la zone à modifier

Appuyer sur

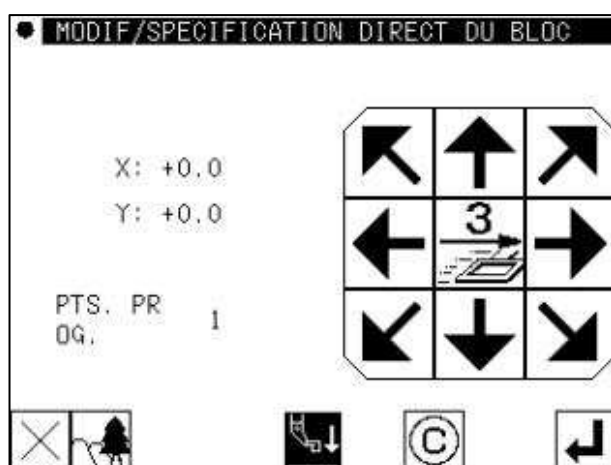


A l'aide des touches



Déplacer le programme jusqu'à la fin de la zone à modifier (enlever l'outil pour éviter les verrous)

Appuyer sur (attention le chariot se déplace au début de la zone.)

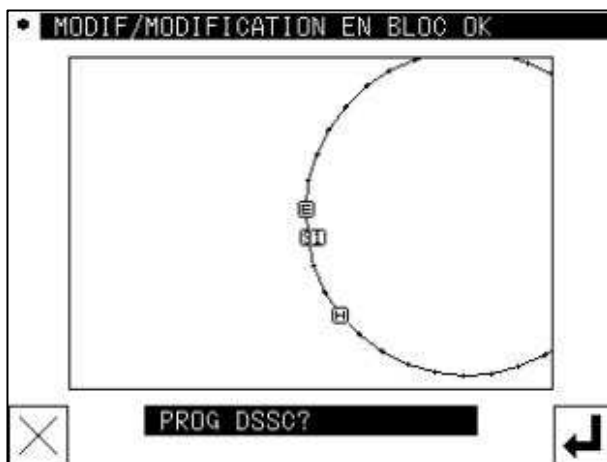



Remettre l'outil en place et à l'aide des flèches modifier le déplacement afin d'éviter les obstacles. Il faut valider chaque point par lesquels le programme doit passer.

Lorsque la modification est terminer appuyer deux fois sur



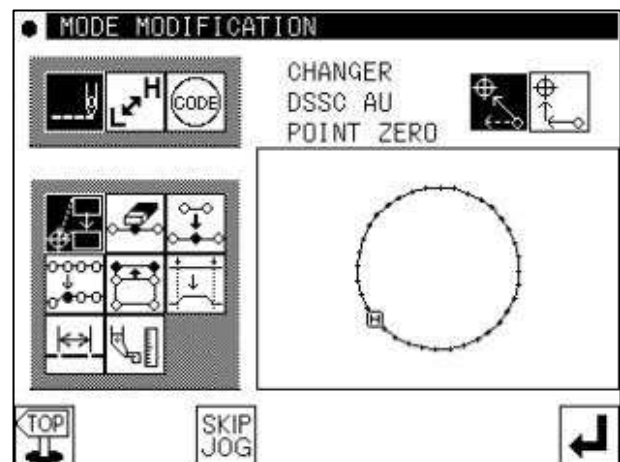
# Modification déplacement (suite)



Appuyer sur 


Si il y a d'autres zones à modifier recommencer la procédure

Si la modification est terminée appuyer sur 



Appuyer sur 

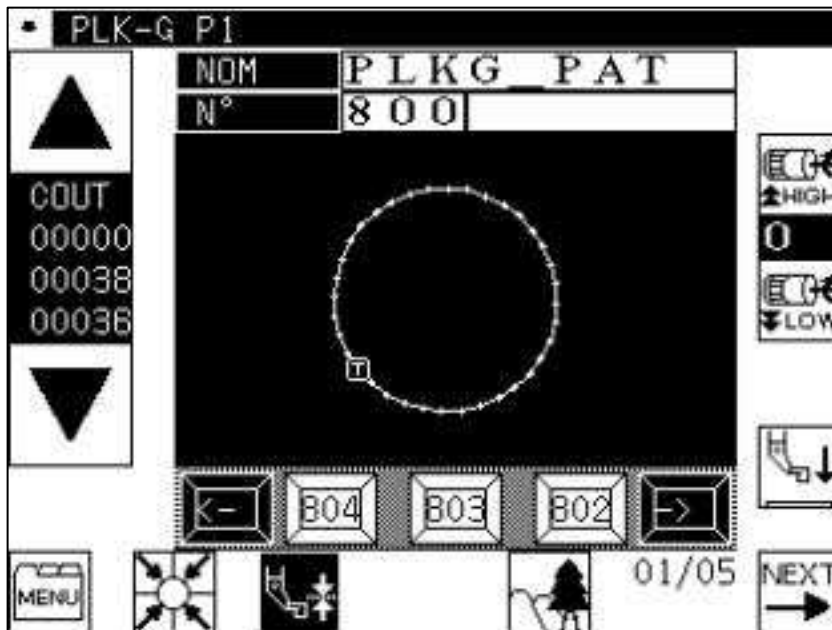



Valider  
sur-écriture et  
appuyer sur 



# Réglage du pied presseur

Placer l'outil sur la machine ,le programme correspondant est appelé automatiquement.

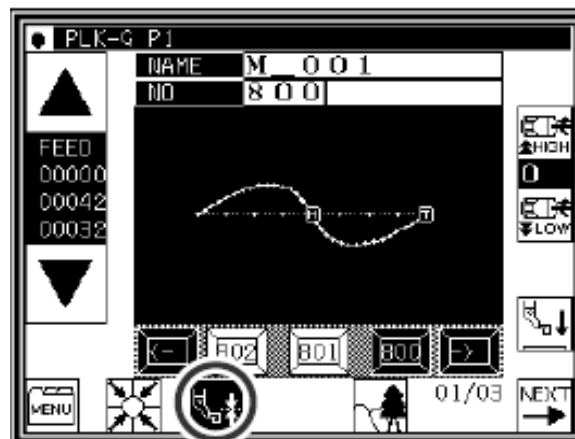


A l'aide des touches  déplacer le programme jusqu'au premier point.  
Suivre la procédure ci-dessous.

# Réglage du pied presseur (suite)

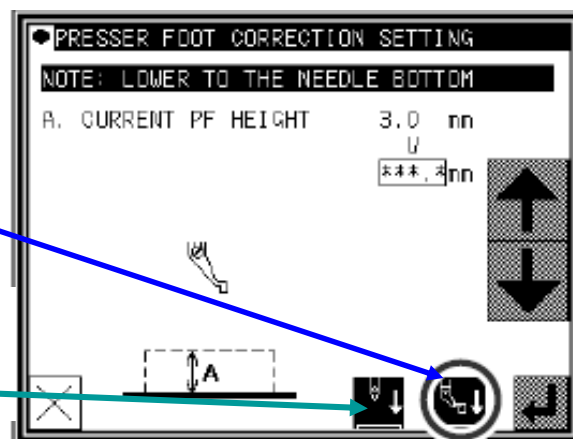
## Réglage de la position basse du pied presseur

\* Appuyer sur la touche de réglage du pied presseur



\* Appuyer sur la touche de descente du pied presseur

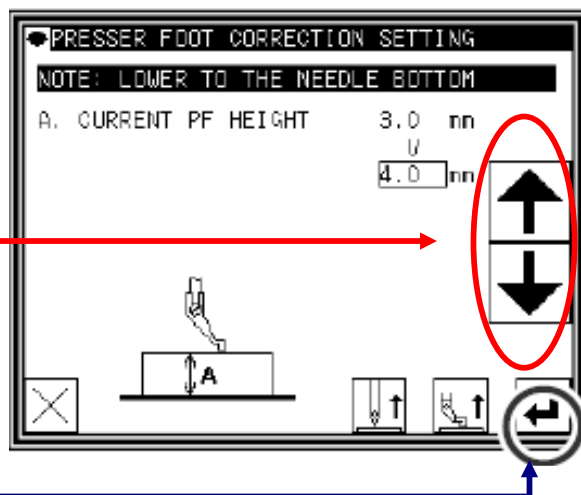
Appuyer sur la touche pour descendre l'aiguille.



\* Tourner le volant jusqu'à la position la plus basse de l'aiguille.

\* Les 2 flèches sont devenues valides  
Vous pouvez régler la position basse.

Exemple 4 mm

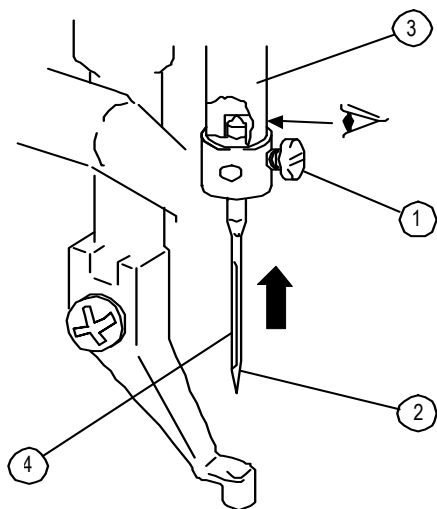


Appuyer sur entrer pour valider

\* Si ZTM est sur ON en mode programme – pied presseur, le réglage enregistré sera attribué au programme affiché.

# Enfilage

## 1/ Positionnement de l'aiguille



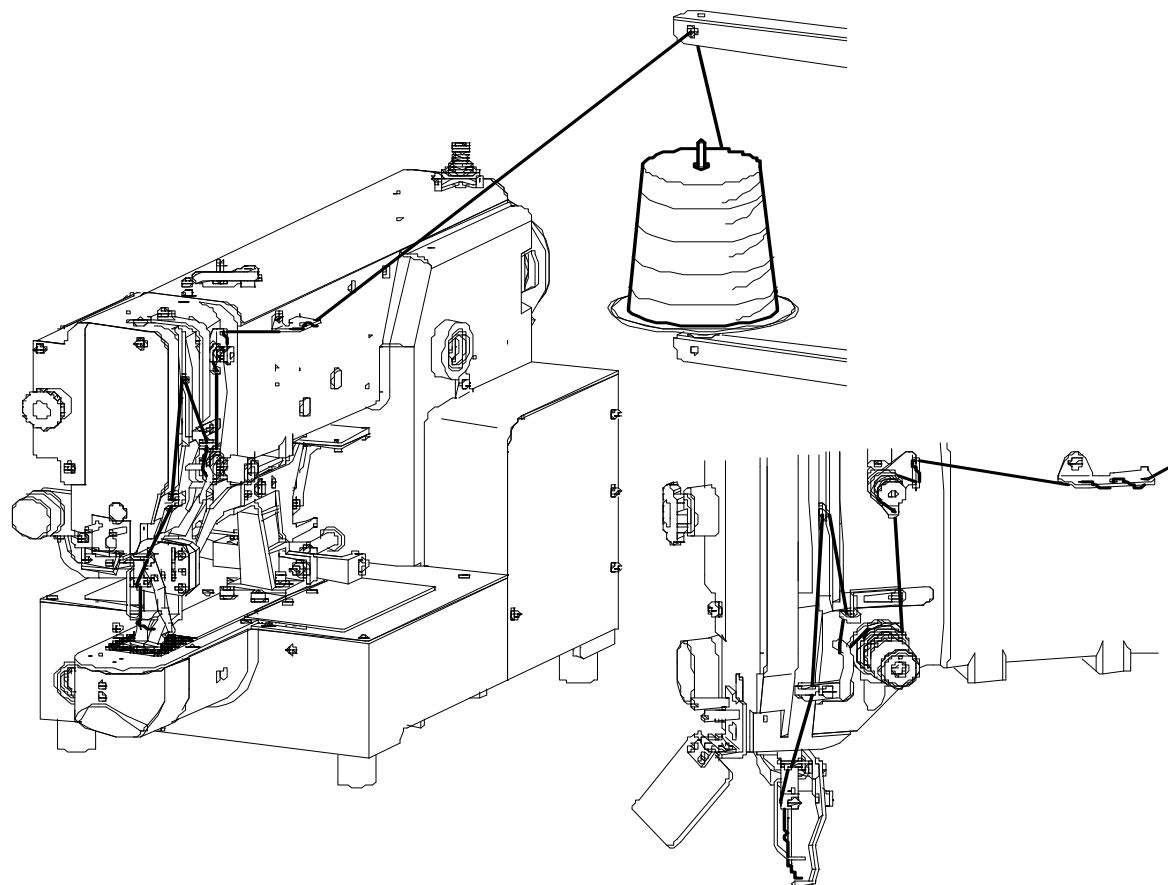
Desserrer la vis de fixation (1).

Mettre l'aiguille dans le trou de la barre aiguille (3).  
jusqu'en butée.

Tourner l'aiguille jusqu'à ce que la rainure (4) soit  
face à vous

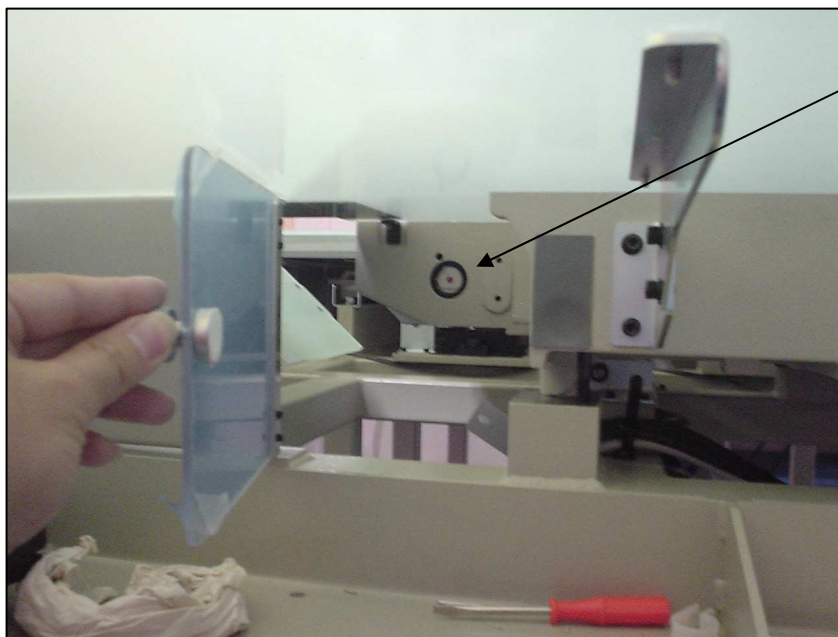
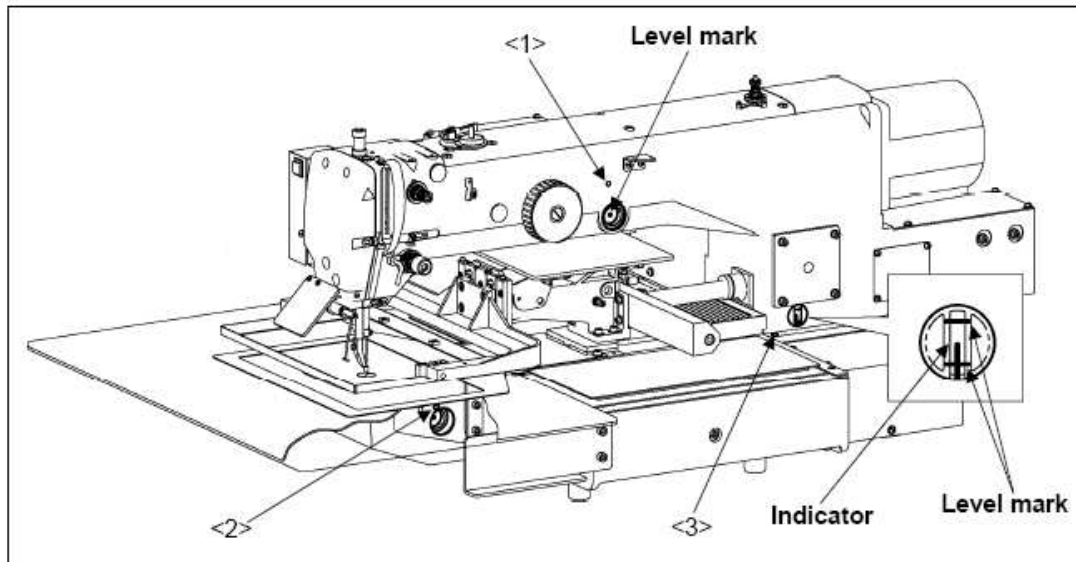
Reserrer l'aiguille.

## 2/ Enfilage du fil



# Entretien

## Graissage machine



2

Vérifier et remplir les niveaux si nécessaire une fois par semaine.

Il est nécessaire de nettoyer le crochet une fois par semaine