

# HE-800C

# MANUEL D'INSTRUCTIONS

---

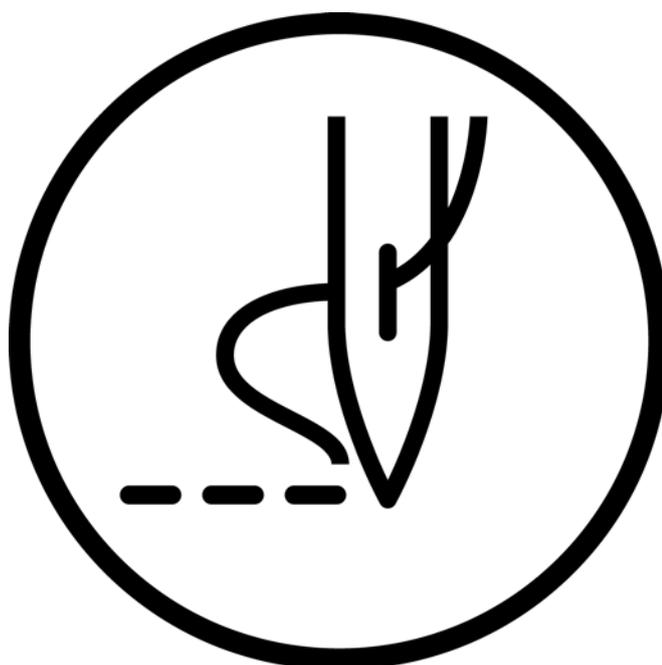
Veillez lire le présent manuel avant d'utiliser la machine.  
Il est recommandé de conserver ce manuel à portée de main pour le consulter rapidement.

---

MACHINE ÉLECTRONIQUE À COUDRE LES BOUTONNIÈRES À  
TRANSMISSION DIRECTE



[www.maugin-sas.com](http://www.maugin-sas.com) – 02 41 65 85 32 – [contact@maugin-sas.com](mailto:contact@maugin-sas.com)



---

**brother**

Nous vous remercions d'avoir acheté une machine à coudre BROTHER. Avant d'utiliser votre nouvelle machine, veuillez lire les consignes de sécurité ci-après et les explications fournies dans le manuel d'instructions.

Sur les machines à coudre industrielles, il est normal de travailler tout en étant placé face aux pièces mobiles telles que l'aiguille et le tendeur de fil. Par conséquent, il existe toujours un risque de blessure pouvant être provoquée par ces éléments. Suivez les instructions relatives au fonctionnement en toute sécurité données par le personnel de formation et les instructeurs avant d'utiliser la machine, afin de vous familiariser avec son opération correcte.



[www.maugin-sas.com](http://www.maugin-sas.com) – 02 41 65 85 32 – [contact@maugin-sas.com](mailto:contact@maugin-sas.com)

# INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ

## [1] Consignes de sécurité et leur signification

Ce manuel d'instructions et les indications et symboles utilisés sur la machine elle-même sont fournis afin de permettre le fonctionnement de cette machine en toute sécurité et d'éviter toute blessure de l'opérateur ou de toute autre personne.

La signification de ces indications et symboles est donnée ci-dessous.

### Indications

 <b>DANGER</b>	Les instructions qui suivent cet avertissement indiquent des situations où le non-respect des instructions provoquera la mort ou des blessures graves.
 <b>ATTENTION</b>	Les instructions qui suivent cet avertissement indiquent des situations où le non-respect des instructions risque de provoquer la mort ou des blessures graves.
 <b>PRUDENCE</b>	Les instructions qui suivent cet avertissement indiquent des situations où le non-respect des instructions pourrait provoquer des blessures légères ou de moyenne gravité.

### Symboles



..... Ce symbole (⚠) enjoint à la prudence. L'image à l'intérieur du triangle indique la nature des précautions à prendre.  
(Le symbole de gauche, par ex. signifie « Attention, risque de blessure ».)



..... Ce symbole (⊘) indique quelque chose que vous ne devez pas faire.



..... Ce symbole (Ⓢ) indique quelque chose que vous devez faire. L'image à l'intérieur du cercle indique les mesures à prendre.  
(Le symbole de gauche, par ex. signifie « Vous devez réaliser une mise à la terre ».)

## [2] Consignes de sécurité

### DANGER



Attendez au moins 5 minutes après la mise hors tension et le débranchement du câble d'alimentation de la prise murale avant d'ouvrir la plaque avant du boîtier de commande. Le contact avec des zones sous haute tension peut être à l'origine de blessures graves par électrocution.

### ATTENTION



La machine à coudre ne doit pas entrer en contact avec des liquides. On encourt sinon un risque d'incendie ou d'électrocution ou bien des problèmes peuvent se produire en cours de fonctionnement.



Si des liquides, quels qu'ils soient, pénètrent dans la machine à coudre (tête de la machine ou boîtier de commande), coupez immédiatement le courant et débranchez le câble d'alimentation de la prise. Contactez ensuite votre revendeur ou un technicien qualifié.

### PRUDENCE

#### Conditions liées à l'environnement



Utilisez la machine à coudre dans une zone exempte de source de parasites électriques tels que les parasites des lignes électriques ou d'électricité statique.

Des sources de parasites électriques élevées risquent de provoquer des dysfonctionnements.



Toute fluctuation de tension d'alimentation n'est acceptable pour la machine que dans la limite de  $\pm 10\%$  de la tension nominale de la machine.

Des fluctuations de tension supérieures à ce chiffre risquent de provoquer des problèmes de fonctionnement.



La capacité d'alimentation électrique devrait être supérieure aux besoins de consommation de la machine à coudre.

Une capacité insuffisante risque de provoquer des problèmes de fonctionnement.



La température ambiante doit être comprise entre  $5\text{ }^{\circ}\text{C}$  et  $35\text{ }^{\circ}\text{C}$  lors de l'utilisation.

Les températures inférieures ou supérieures à ces valeurs risquent de provoquer des problèmes de fonctionnement.



L'humidité relative doit être comprise entre  $45\%$  et  $85\%$  lors de l'utilisation et aucune formation de rosée ne doit se produire.

Un environnement excessivement sec ou humide et la formation de rosée risquent de provoquer des problèmes de fonctionnement.



En cas d'orage, coupez l'électricité et débranchez le câble d'alimentation de la prise murale.

La foudre risque de provoquer des problèmes de fonctionnement.

#### Installation



L'installation de la machine ne doit être réalisée que par un technicien qualifié.



Contactez votre revendeur Brother ou un électricien qualifié pour toute manipulation électrique éventuelle.



La machine à coudre pèse env. 56 kg. L'installation doit être réalisée au moins par deux personnes.



Ne branchez pas le câble d'alimentation avant la fin de l'installation. Si la pédale est activée par erreur, la machine à coudre peut démarrer et provoquer des blessures.



Tenez la tête de la machine des deux mains lors de son basculement ou lors du retour à sa position d'origine. Si vous n'utilisez qu'une seule main, votre main risque de glisser sous le poids de la tête de la machine et d'être coincée.



Veillez à bien relier le système à la terre. Si la mise à la terre n'est pas assurée, vous encourez un risque d'électrocution grave et des dysfonctionnements de la machine sont possibles.



Tous les câbles doivent être fixés à au moins 25 mm de toute partie mobile. En outre, il faut éviter de plier les câbles ou de les serrer trop fortement avec des serre-câbles, car cela risque de provoquer un incendie ou des chocs électriques.



Installez les caches de sécurité sur la tête de la machine et le moteur.



Lors de l'utilisation d'une table de travail avec des roulettes, celles-ci doivent être fixées de façon à ne plus pouvoir bouger.



Veillez à porter des lunettes et des gants de protection lors de la manipulation de l'huile et de la graisse, afin que ces produits n'entrent pas en contact avec vos yeux ou votre peau. Cela risquerait de provoquer des irritations.

En outre, n'ingérez jamais d'huile ou de graisse car cela risque de provoquer des vomissements ou des diarrhées.

Conservez l'huile hors de portée des enfants.

## PRUDENCE

### Couture



Cette machine à coudre ne doit être utilisée que par des opérateurs ayant été préalablement formés à son utilisation en toute sécurité.



La machine à coudre ne doit pas être utilisée pour d'autres applications que la couture.



Veillez à porter des lunettes de protection lors de l'utilisation de la machine.

Dans le cas contraire, il y a un risque qu'en cas de casse d'une aiguille, des parties de l'aiguille cassée pénètrent dans vos yeux et vous blessent.



Mettez la machine hors tension pour les opérations suivantes ; si la pédale est activée par erreur, la machine à coudre risquerait sinon de démarrer et provoquer des blessures.

- Lors du remplacement de l'aiguille et de la canette
- En cas de non utilisation et non surveillance de la machine.



Utilisez le mode Enfilage ou mettez préalablement l'interrupteur secteur hors tension pour procéder à l'enfilage.



Lors de l'utilisation d'une table de travail avec des roulettes, celles-ci doivent être fixées de façon à ne plus pouvoir bouger.



Fixez tous les dispositifs de sécurité avant d'utiliser la machine à coudre. Si la machine est utilisée sans que tous ces dispositifs soient fixés, vous risquez de vous blesser.



Ne touchez aucune pièce mobile et ne posez aucun objet contre la machine lorsque vous cousez, car cela risque de blesser une personne ou d'endommager la machine.



En cas d'erreur de la machine lors de son fonctionnement, ou de bruit ou odeur anormaux, mettez-la immédiatement hors tension. Puis contactez votre revendeur Brother le plus proche ou un technicien qualifié.



Si la machine rencontre un problème, contactez votre revendeur Brother le plus proche ou un technicien qualifié.

### Nettoyage



Mettez la machine hors tension avant le nettoyage ; si la pédale est activée par erreur, la machine à coudre risquerait sinon de démarrer et provoquer des blessures.



Veillez à porter des lunettes et des gants de protection lors de la manipulation de l'huile de graissage et du graissage, afin que l'huile n'entre pas en contact avec vos yeux ou votre peau. Cela risquerait de provoquer des inflammations.

En outre, n'ingérez jamais d'huile ou de graisse car cela risque de provoquer des vomissements ou des diarrhées.

Conservez l'huile hors de portée des enfants.

### Maintenance et inspection



La maintenance et l'inspection de la machine à coudre doivent être effectuées uniquement par un technicien qualifié.



Demandez à votre revendeur Brother ou à un électricien qualifié de réaliser la maintenance et l'inspection du système électrique.



Mettez la machine hors tension pour les opérations suivantes et débranchez le câble d'alimentation de la prise murale avant de les effectuer. Si la pédale est activée par erreur, la machine à coudre risquerait sinon de démarrer, pouvant provoquer des blessures.

- Exécution d'une inspection, de réglages et de travaux de maintenance
- Remplacement de consommables tels que le crochet rotatif



Mettez l'interrupteur secteur hors tension avant de brancher ou de débrancher le connecteur, sinon des dommages peuvent se produire au niveau du boîtier de commande.



Si l'interrupteur doit rester sous tension lors de la réalisation d'un réglage, veillez tout particulièrement à respecter toutes les précautions de sécurité.



Tenez la tête de la machine des deux mains lors de son basculement ou lors du retour à sa position d'origine. Si vous n'utilisez qu'une seule main, votre main risque de glisser sous le poids de la tête de la machine et d'être coincée.



Pour le remplacement de pièces et l'installation d'accessoires, n'utilisez que des pièces d'origine Brother.

Brother ne saurait être tenu responsable d'accidents ou de problèmes causés par l'utilisation de pièces autres que les pièces d'origine.



En cas de suppression d'un des dispositifs de sécurité, veillez impérativement à les installer de nouveau à leurs emplacements d'origine et vérifier leur bon fonctionnement avant d'utiliser la machine.



Afin de prévenir des accidents et problèmes, n'effectuez pas vous-même de modifications sur la machine.

Brother ne saurait être tenu responsable de dommages ou de problèmes dus à des modifications sur la machine.

### [3] Étiquettes d'avertissement

Les étiquettes d'avertissement suivantes sont apposées sur la machine à coudre.

Veillez toujours suivre les indications données sur les étiquettes lorsque vous utilisez la machine. Si les étiquettes ont été retirées ou si elles sont illisibles, veuillez contacter votre revendeur Brother le plus proche.

1		<b>⚠ 危険</b> 高電圧部分にふれて、大けがをすることがある。 電源を切り、5分たってからカバーをはずすこと。	<b>⚠ 危険</b> 触摸高压部分，会导致受伤。 在切断电源5分钟后，再开启盖罩。
	<b>⚠ DANGER</b>	<b>⚠ GEFAHR</b>	<b>⚠ DANGER</b>
	Hazardous voltage will cause injury. Turn off main switch and wait 5minutes before opening this cover.	Hochspannung verletzungsgefahr! Bitte schalten sie den hauptswitcher aus und warten sie 5 minuten, bevor sie diese abdeckung öffnen.	Un voltage non adapte provoque des blessures. Eteindre l'interrupteur et attendre 5 minutes avant d'ouvrir le capot.
		<b>⚠ PERIGRO</b>	Un voltaje inadecuado puede provocar las heridas. Apagar el interruptor principal y esperar 5 minutos antes de abrir esta cubierta.

2

The diagrams illustrate safety precautions: (A) Protection of eyes, (B) Protection of fingers, (C) Threader cover, (D) Motor cover, and (E) Sliding cover. It also shows instructions for turning off power before operations like threading, changing needles, bobbins, knives, hooks, cleaning, and adjusting.

**CAUTION**  
Moving parts may cause injury.

Operate with safety devices\* installed.

Turn off the power before carrying out operations such as threading, changing the needle, bobbin, knives or hook, cleaning and adjusting.

\*Dispositifs de protection  
(A) Protection oculaire  
(B) Protection des doigts  
(C) Cache du tendeur de fil  
(D) Cache du moteur  
(E) Couvercle coulissant

- 3 Veillez à éviter les blessures dues au tendeur de fil mobile.
- 4 Veillez à ne pas coincer vos mains en ramenant la tête de la machine à sa position d'origine après l'avoir basculée.
- 5 Veillez à éviter les blessures dues au couteau amovible.
- 6 Veillez à bien relier le système à la terre. Si la mise à la terre n'est pas assurée, vous encourez un risque d'électrocution grave et des dysfonctionnements de la machine sont possibles.
- PE**

7

**brother**  
Lubricating Oil for Machining  
ミシン用潤滑油

**⚠ CAUTION**  
Lubricating oil may cause inflammation to eye and skin.  
Wear protective glasses and gloves.

Swallowing oil can cause diarrhoea and vomiting.  
Do not swallow.

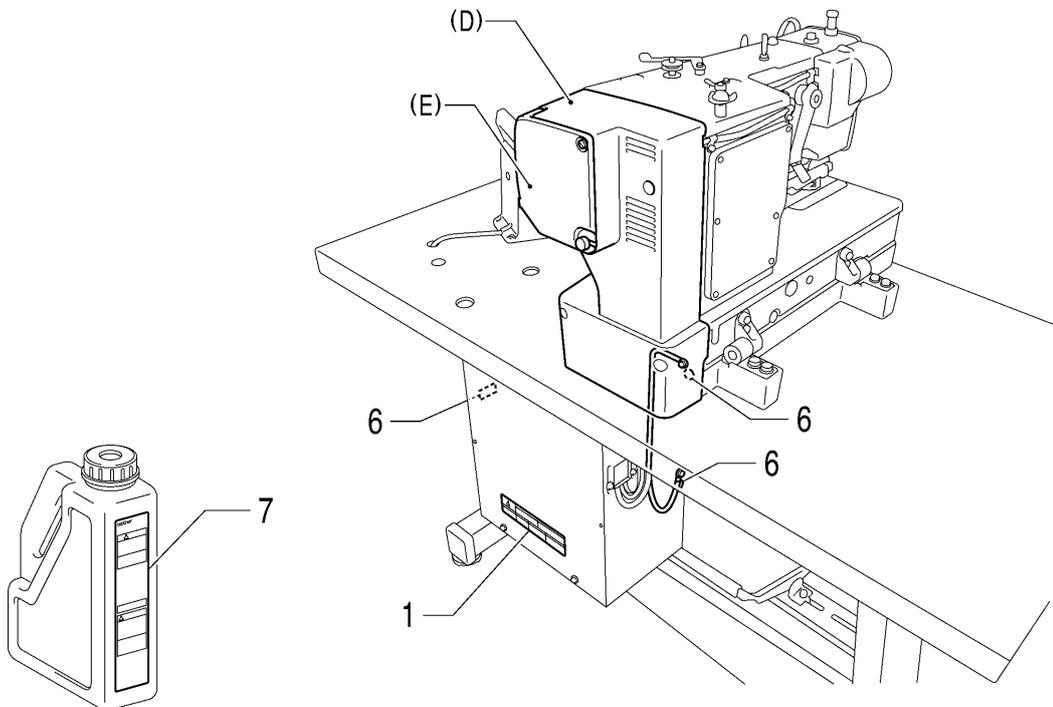
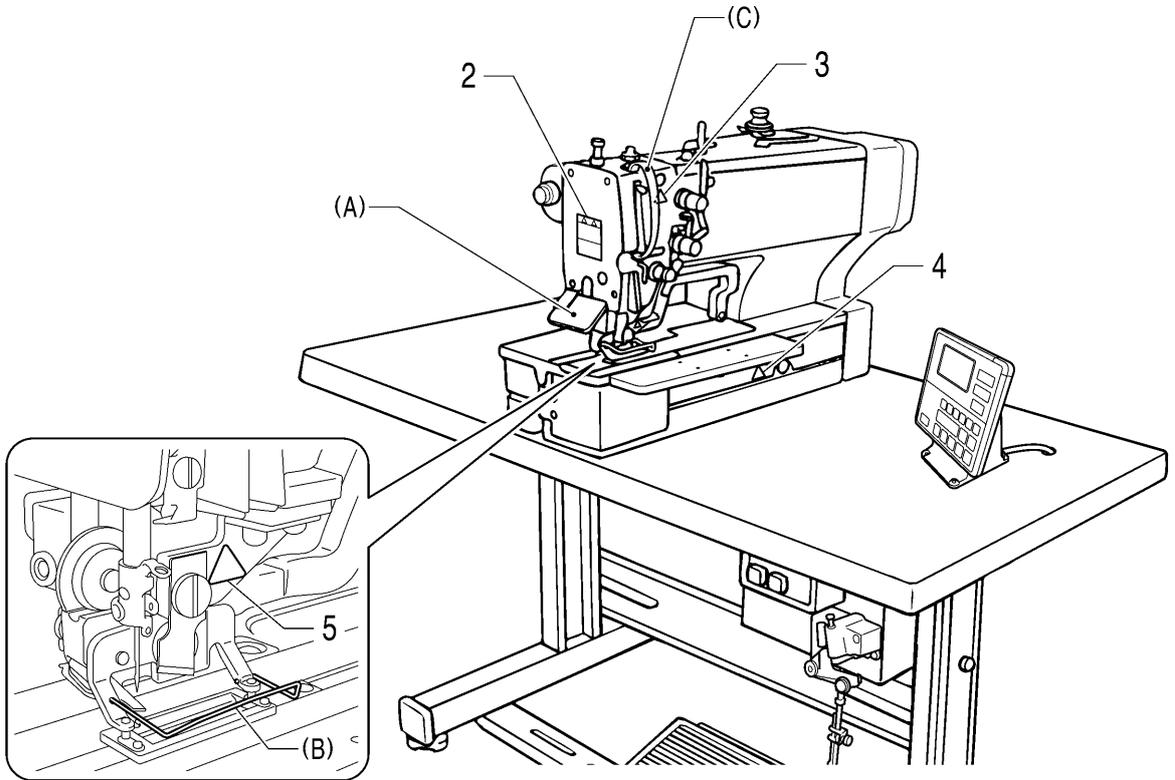
**Keep away from children.**  
**FIRST AID**  
Eye contact:  
-Rinse with plenty of cold water.  
-Seek medical help.  
Skin contact:  
-Wash with soap and water.  
If swallowed:  
-Seek medical help immediately.  
-Do not induce vomiting.

**⚠ 注意**  
目に入ったり皮膚につくと、炎症を起こすことがある。保護めがね、手袋を使うこと。  
飲み込むと、下痢、嘔吐する。飲み込まないこと。

- 子供の手の届かない所に置いてください。
- 目に入った場合は、清浄な水で15分間洗浄し、医師の診断を受けてください。
- 皮膚に触れた場合は、水と石けんで十分に洗ってください。
- 飲み込んだ場合は、無理に吐かせずに、直ちに医師の診断を受けてください。

**第4類 第3石油類**  
**危険等級III 火気厳禁**

ブラザー工業株式会社  
〒448-0803  
愛知県刈谷市野田町北地蔵山1番地5  
電話：0566-95-0085



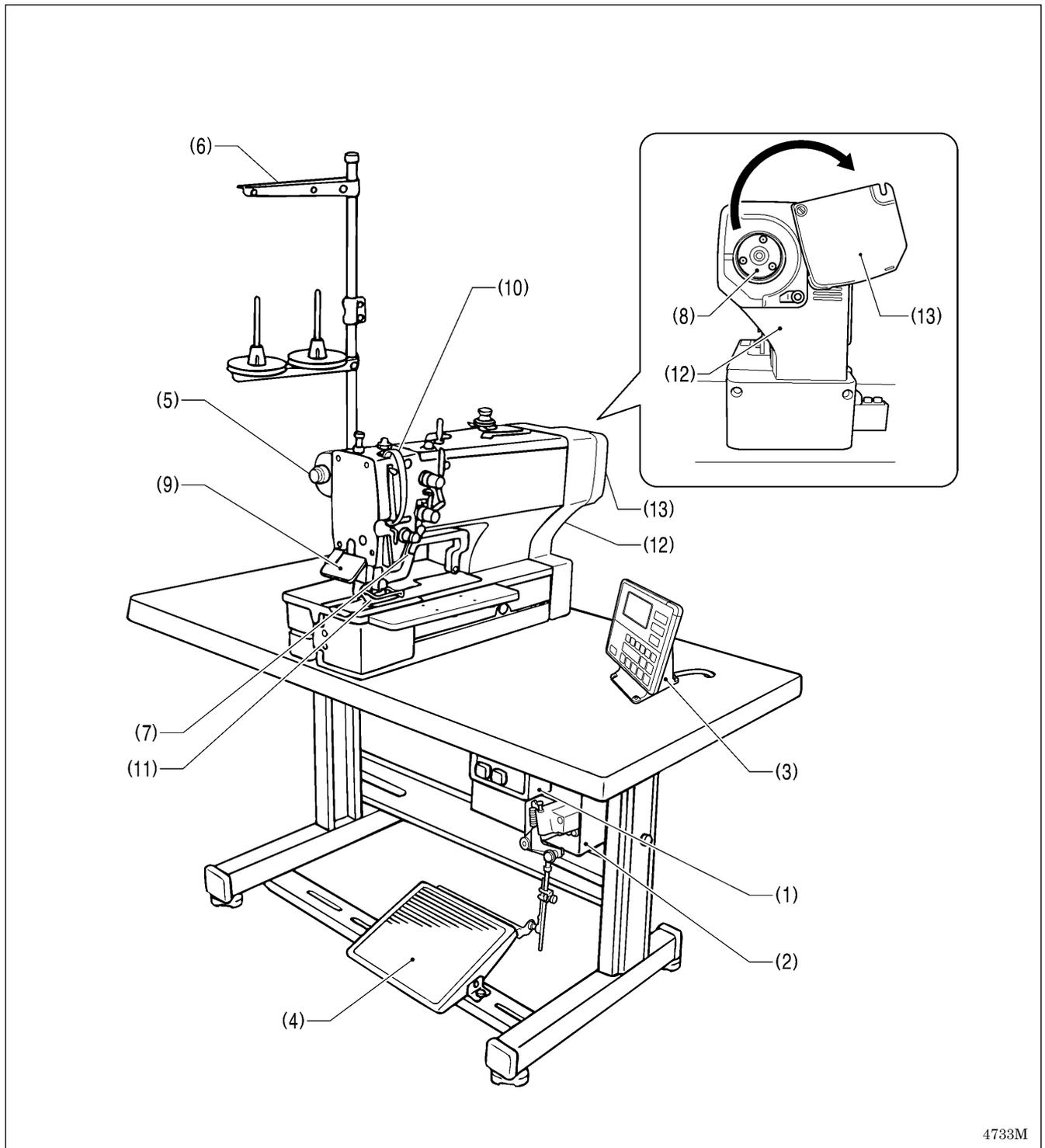
Réservoir d'huile  
(accessoire)

# SOMMAIRE

<b>1. DÉSIGNATION DES PRINCIPAUX ÉLÉMENTS .....</b>	<b>1</b>
<b>2. SPÉCIFICATIONS .....</b>	<b>2</b>
2-1. Spécifications .....	2
2-2. Liste des motifs de couture standard .....	3
<b>3. INSTALLATION .....</b>	<b>4</b>
3-1. Diagramme de traitement .....	4
3-2. Installation du boîtier de commande .....	5
3-3. Montage de l'écrou à bride .....	6
3-4. Installation de l'embase .....	6
3-5. Installation de la tête de la machine .....	7
3-6. Installation du support de la tête .....	7
3-7. Installation du panneau de commande .....	8
3-8. Installation de la tôle d'obturation d'huile .....	9
3-9. Branchement des câbles .....	9
3-10. Branchement de la mise à la terre .....	12
3-11. Installation de la tringle de liaison de la pédale ...	13
3-12. Installation de la tige de support du fil .....	14
3-13. Installation de la protection oculaire .....	14
3-14. Graissage .....	15
3-14-1. Graissage de l'embase .....	15
3-14-2. Graissage du bras .....	15
3-14-3. Graissage du crochet rotatif .....	16
3-15. Branchement du cordon d'alimentation .....	16
3-16. Contrôle de l'interrupteur de sécurité .....	19
3-17. Installation du cache du moteur .....	19
3-18. Installation du plateau auxiliaire .....	20
<b>4. PRÉPARATION AVANT COUTURE .....</b>	<b>21</b>
4-1. Installation de l'aiguille 21 .....	21
4-2. Enfilage du fil supérieur .....	22
4-3. Bobinage du fil inférieur .....	24
4-4. Montage de la boîte à canette .....	25
4-5. Tension du fil .....	26
4-5-1. Tension du fil inférieur .....	26
4-5-2. Tension du fil supérieur .....	27
4-5-3. Hauteur du ressort du tendeur de fil .....	28
4-5-4. Tension du ressort du tendeur de fil .....	28
4-5-5. Réglage du bras de guidage du fil .....	28
<b>5. UTILISATION DE LA MACHINE À COUDRE (PANNEAU DE COMMANDE : OPÉRATIONS DE BASE) .....</b>	<b>29</b>
5-1. Désignation et fonction des éléments du panneau de commande .....	29
5-2. Démarrage de la machine à coudre .....	31
5-3. Commande de la pédale .....	32
5-4. Méthode de configuration du programme .....	33
5-4-1. Liste des paramètres .....	35
5-4-2. Réglage de la longueur de la fente .....	41
5-4-3. Taille de la couture de la boutonnière .....	41
5-4-4. Restrictions importantes lors du réglage de paramètres .....	41
5-5. Programmes pour forme de vecteur de la barrette de renfort arrière .....	42
5-6. Programmes de doublures .....	43
5-7. Opération de découpe .....	44
5-8. Fonction de double coupe .....	45
5-9. Copie de programmes .....	46
<b>6. UTILISATION DE LA MACHINE À COUDRE (FONCTION DE COUTURE) .....</b>	<b>48</b>
6-1. Couture automatique (mode couture automatique) .....	48
6-2. Mode test d'avancement .....	49
6-3. Utilisation du bouton STOP .....	51
6-3-1. Interruption de la couture pendant la couture automatique .....	51
<b>7. UTILISATION DE LA MACHINE À COUDRE (PANNEAU DE COMMANDE : OPÉRATIONS AVANCÉES) .....</b>	<b>53</b>
7-1. Utilisation des programmes de cycle .....	53
7-2. Réglage des commutateurs de mémoire .....	56
7-2-1. Liste des réglages des commutateurs de mémoire .....	57
7-3. Réinitialisation des données .....	58
7-4. Modification du réglage, compteur de fil inférieur ..	59
7-5. Modification du réglage, compteur de production ..	60
7-6. Affichage de l'écran d'aide .....	61

<b>8. NETTOYAGE .....</b>	<b>62</b>		
8-1. Nettoyage .....	62		
8-2. Vidange de l'huile .....	63		
8-3. Nettoyage des aérations du boîtier de commande	63		
8-4. Nettoyage de la protection oculaire .....	64		
8-5. Contrôle de l'aiguille .....	64		
8-6. Nettoyage de la plaque d'avancement longitudinal	64		
<b>9. RÉGLAGES STANDARD .....</b>	<b>65</b>		
9-1. Réglage de la hauteur de la barre de l'aiguille.....	65		
9-2. Réglage de la synchronisation de l'aiguille et du crochet.....	66		
9-3. Réglage de la distance entre l'aiguille et la pointe du crochet .....	67		
9-4. Réglage de la superposition du crochet rotatif intérieur et du support de crochet rotatif .....	67		
9-5. Réglage de la pression de la pince de travail .....	67		
9-6. Réglage du système de couteaux .....	68		
9-7. Réglage de la hauteur de montage du coupe-fil supérieur .....	69		
9-8. Réglage du moment d'ouverture du coupe-fil supérieur .....	70		
9-9. Réglage de la synchronisation de la pince du fil inférieur.....	71		
9-10. Réglage du presseur de canette .....	71		
<b>10. TABLEAU DES CODES D'ERREUR.....</b>	<b>72</b>		
<b>11. DÉPANNAGE .....</b>	<b>78</b>		
11-1. Rupture du fil supérieur .....	78		
11-2. Saut de points .....	79		
11-3. Couture irrégulière (1) .....			
Au début de la couture .....	81		
11-4. Couture irrégulière (2) .....			
Fil inférieur soulevé au début de la couture.....	82		
11-5. Couture irrégulière (3) .....			
La couture se soulève au début de la couture..	82		
11-6. Couture irrégulière (4) .....			
Espacement irrégulier des points au début de la couture.....	83		
11-7. Couture irrégulière (5) .....			
Arrondi insatisfaisant de la couture .....	83		
11-8. Couture irrégulière (6) .....			
Autour de la barrette de renfort arrière ou de la barrette de renfort avant.....	83		
11-9. Couture irrégulière (7) .....			
Extrémité libre du fil au niveau du renfort arrière final.....	83		
11-10. Couture irrégulière (8) .....			
Fil dépassant au niveau du renfort arrière final	84		
11-11. Couture irrégulière (9) .....			
Blocage dans la plaque de l'aiguille .....	84		
11-12. Couture irrégulière (10) .....			
Tous les points .....	85		
11-13. Épuisement du fil supérieur.....	86		
11-14. Emmêlement du fil coupé par l'unité de coupe du fil supérieur .....	88		
11-15. Échec de coupe du fil supérieur.....	89		
11-16. L'aiguille heurte le coupe-fil supérieur.....	90		
11-17. Rupture de l'aiguille.....	91		
11-18. Mauvais fonctionnement du couteau (incision insatisfaisante dans la matière).....	92		
11-19. Le couteau ne revient pas.....	92		
11-20. Le couteau et le coupe-fil supérieur se touchent .....	93		
11-21. La couture est coupée.....	93		
11-22. Échec du bobinage du fil supérieur.....	94		
11-23. La pince de travail n'est pas relevée (1) .....			
Le bruit de fonctionnement du moteur pas à pas n'est pas audible.....	94		
11-24. La pince de travail n'est pas relevée (2) .....			
Le bruit de fonctionnement du moteur pas à pas est audible .....	95		
11-25. Le fil inférieur n'est pas coupé (tire lors du retrait de la matière) .....	96		
11-26. Le mécanisme d'avancement ne fonctionne pas ou le moteur ne fonctionne pas en cadence.....	96		
11-27. La machine ne coud pas en zigzag ou des bruits sont perceptibles lorsque la machine coud en zigzag.....	97		
11-28. La machine à coudre s'arrête durant la couture	97		
11-29. La tige supérieure ne tourne pas jusqu'à la position d'arrêt supérieure de l'aiguille .....	97		
11-30. L'affichage du panneau de commande est gelé et la commande n'est pas possible .....	97		

# 1. DÉSIGNATION DES PRINCIPAUX ÉLÉMENTS



4733M

- (1) Interrupteur secteur
- (4) Pédale
- (7) Levier tendeur

- (2) Boîtier de commande
- (5) Bouton d'arrêt
- (8) Volant

- (3) Panneau de commande
- (6) Tige de support du fil

**Dispositifs de protection**

- (9) Protection oculaire
- (12) Cache du moteur

- (10) Cache du tendeur de fil
- (13) Couvercle coulissant

- (11) Protection des doigts

## 2. SPÉCIFICATIONS

### 2-1. Spécifications

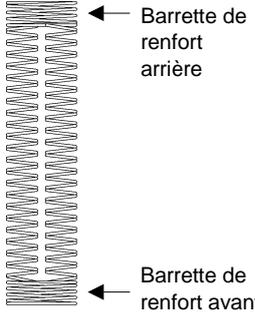
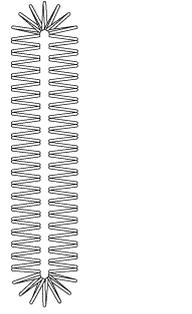
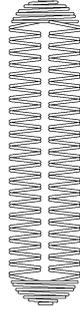
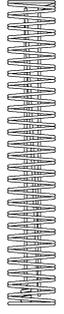


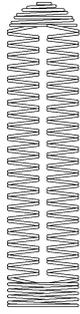
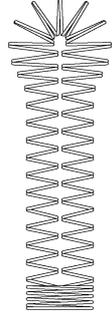
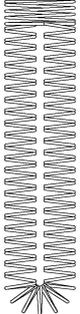
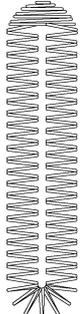
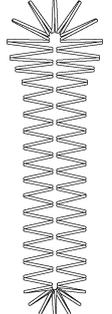
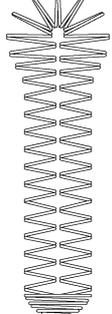
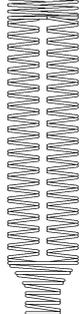
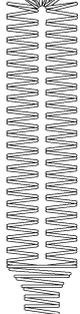
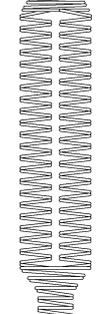
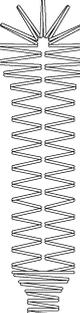
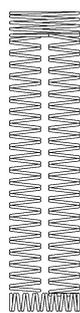
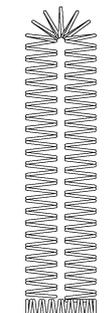
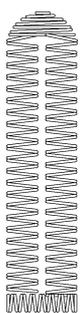
4201B

Domaine d'application principal		Taille de la boutonnière	
2	Boutonnieres pour vêtements, tels que chemises, chemisiers, vêtements de travail et confection féminine	<p>A : 6 mm max. B : Longueur max. de point zigzag 36 mm C : Longueur de fente 4 –32 mm D : Longueur max. de boutonnière 40 mm</p>	2193Q
3	Boutonnieres pour tricots, tels qu'articles de bonneterie, chandails, cardigans et tricots en jersey		

Vitesse de couture maximale	4 000 points/min	
Mécanisme zigzag	Mécanisme à commande par moteur pas à pas	
Mécanisme d'avancement	Mécanisme à commande par moteur pas à pas	
Mécanisme de levage de la pince de travail	Mécanisme à commande par moteur pas à pas	
Hauteur de la pince de travail	13 mm max. (réglable)	
Entraînement du couteau	Bobine d'électroaimant à deux positions	
Dispositif de retenue du fil inférieur	Équipement standard	
Presseur de canette	Équipement standard	
Motifs de couture standard	21	
Mémoires de motifs	50	
Nombre de points max.	999 points/programme (nombre de points d'un programme de cycle : 3 000 points)	
Aiguille	-2	-3
	Schmetz 134 Nm90	Schmetz 134 Nm75
Support d'enregistrement de données	Carte SD (Une garantie de fonctionnement ne peut pas être donnée pour tous les supports.)	
Alimentation électrique	Monophasée 100V / 220V, triphasée 220V / 380V / 400V (Transformateur nécessaire pour alimentation monophasée 100 V et triphasée 380 V/400 V.)	

2-2. Liste des motifs de couture standard

Rectangulaire	Radial	Arrondi	Barrette de renfort droite
 <p>← Barrette de renfort arrière</p> <p>← Barrette de renfort avant</p>			

Radial-rectangulaire	Arrondi-rectangulaire	Œillet-rectangulaire	Rectangulaire-radial	Arrondi-radial	Œillet-radial
					
Rectangulaire-arrondi	Radial-arrondi	Œillet-arrondi	Rectangulaire-renfort en pointe	Radial-renfort en pointe	Arrondi-renfort en pointe
					
Œillet-renfort en pointe	Rectangulaire-barrette de renfort	Radial-barrette de renfort	Arrondi-barrette de renfort	Œillet-barrette de renfort	
					

## 3. INSTALLATION

### ! PRUDENCE



L'installation de la machine ne doit être réalisée que par un technicien qualifié.



Contactez votre revendeur Brother ou un électricien qualifié pour toute manipulation électrique éventuelle.



La machine à coudre pèse env. 56 kg. L'installation doit être réalisée au moins par deux personnes.



Ne branchez pas le câble d'alimentation avant la fin de l'installation. Si la pédale est activée par erreur, la machine à coudre peut démarrer et provoquer des blessures.



Tenez la tête de la machine des deux mains lors de son basculement ou lors du retour à sa position d'origine. Si vous n'utilisez qu'une seule main, votre main risque de glisser sous le poids de la tête de la machine et d'être coincée.



Tous les câbles doivent être fixés à au moins 25 mm de toute partie mobile. En outre, il faut éviter de plier les câbles ou de les serrer trop fortement avec des serre-câbles, car cela risque de provoquer un incendie ou des chocs électriques.



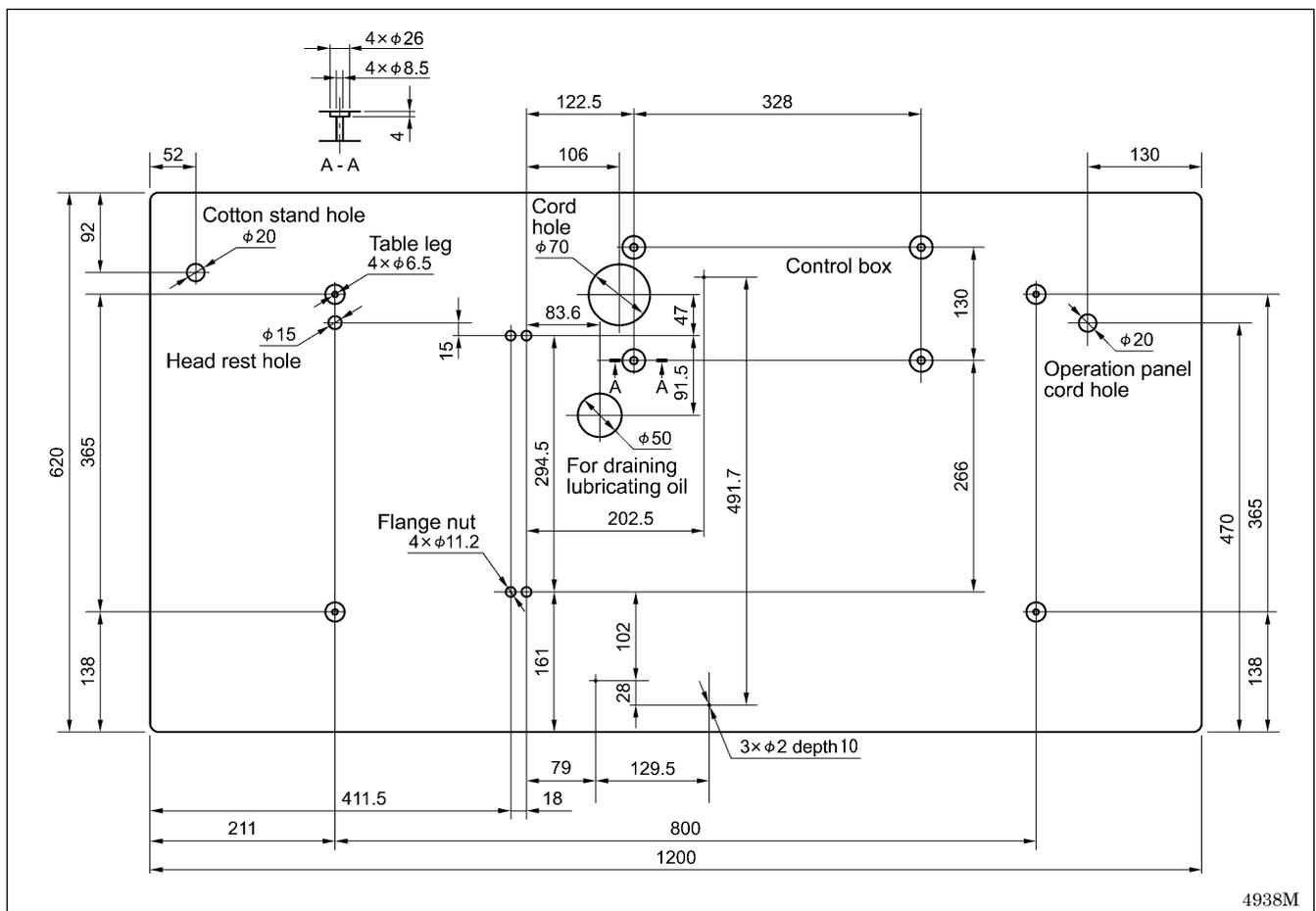
Veillez à bien relier le système à la terre. Si la mise à la terre n'est pas assurée, vous encourez un risque élevé d'électrocution grave et des dysfonctionnements de la machine sont possibles.



Installez les caches de sécurité sur la tête de la machine et le moteur.

### 3-1. Diagramme de traitement

- L'épaisseur de la table doit être d'au moins 40 mm, et elle doit être suffisamment solide pour supporter le poids et les vibrations de la machine à coudre.
- Vérifiez que le boîtier de commande se trouve à au moins 10 mm du pied. Si le boîtier de commande et le pied sont trop rapprochés, cela risque de compromettre le bon fonctionnement de la machine à coudre.



### 3-2. Installation du boîtier de commande

## ! PRUDENCE

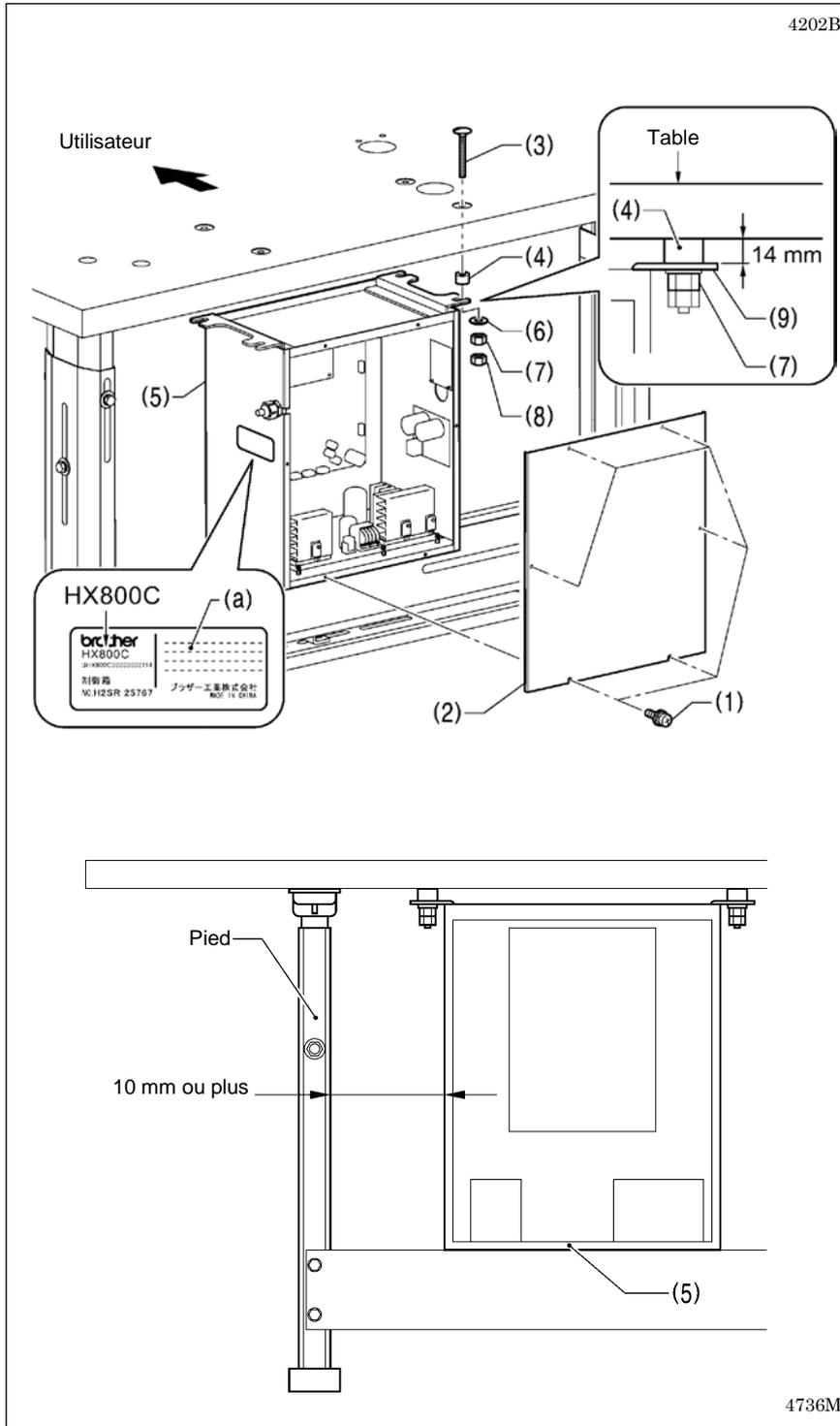


Le boîtier de commande est lourd et son installation devrait par conséquent être effectuée par deux personnes ou plus.

Avant d'installer le boîtier de commande, prenez des mesures pour vous assurer qu'il ne tombe pas.

En cas de chute, des blessures au pied ou des dégâts sur le boîtier de commande peuvent se produire.

Vérifiez avant le montage du boîtier de commande que la plaquette signalétique (a) apposée sur le boîtier de commande porte bien la désignation « HX800C », indiquant qu'il s'agit d'un boîtier de commande HX pour machines à coudre HE-800C.



Enlevez les six vis (1), puis retirez le cache du boîtier de commande (2).

**REMARQUE :**

Lors de l'ouverture du cache (2), tenez-le fermement pour éviter qu'il ne tombe.

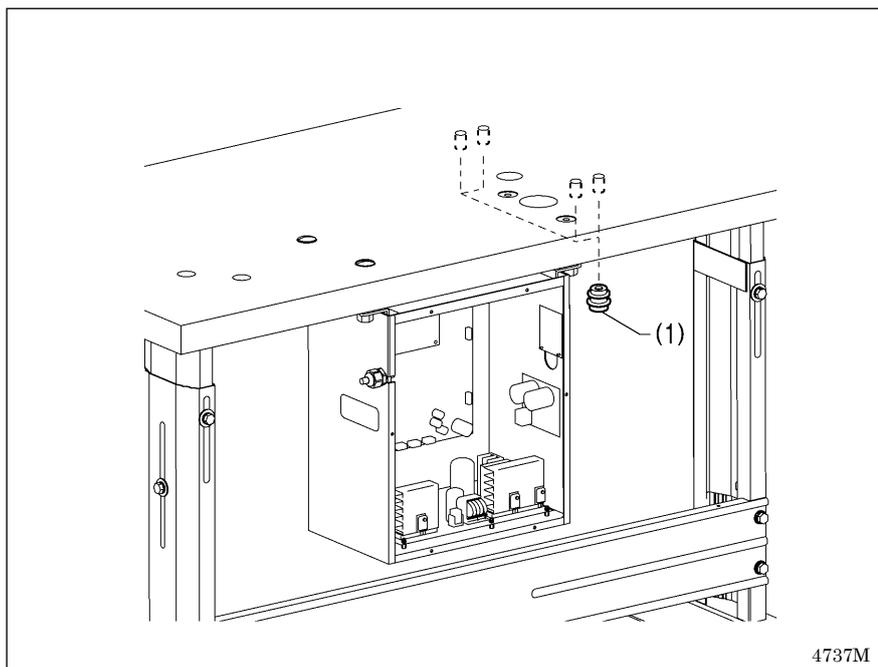
- (3) Boulons [4]
- (4) Bagues d'amortissement [4]
- (5) Boîtier de commande
- (6) Rondelles [4]
- (7) Écrous [4]
- (8) Écrous [4]

\* Serrez les quatre écrous (7) jusqu'à obtention d'une distance de 14 mm entre le plateau de la table et la face supérieure de la plaque de montage du boîtier (9).

**REMARQUE :**

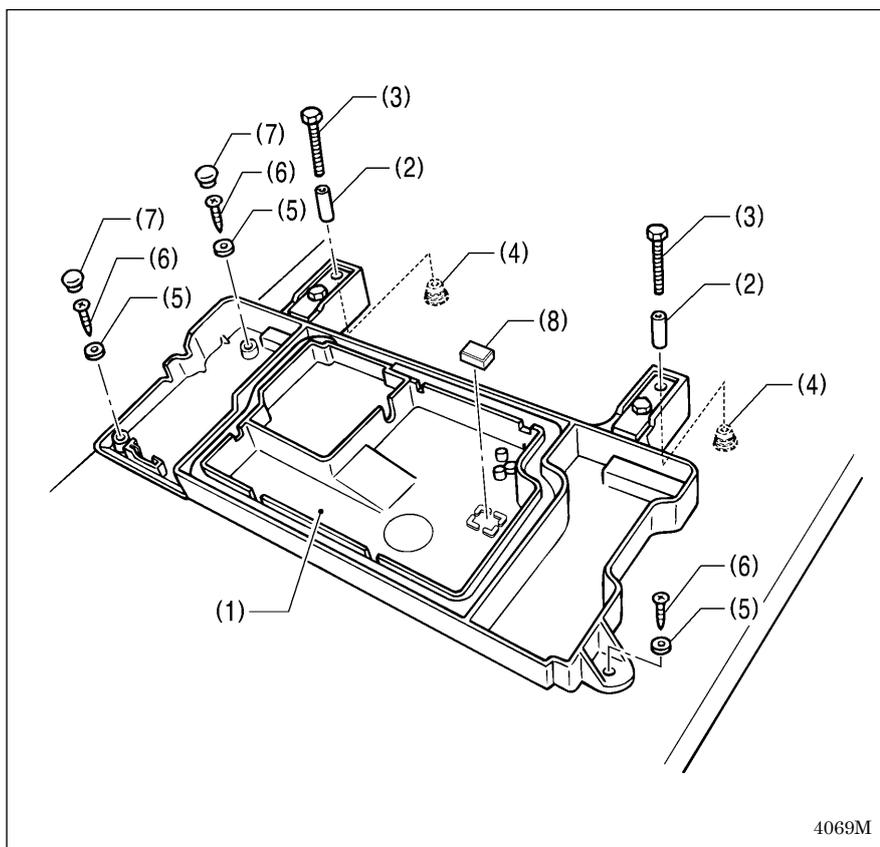
Vérifiez que le boîtier de commande (5) se trouve à au moins 10 mm du pied. Si le boîtier de commande (5) et le pied sont trop rapprochés, cela risque de compromettre le bon fonctionnement de la machine à coudre.

### 3-3. Montage de l'écrou à bride



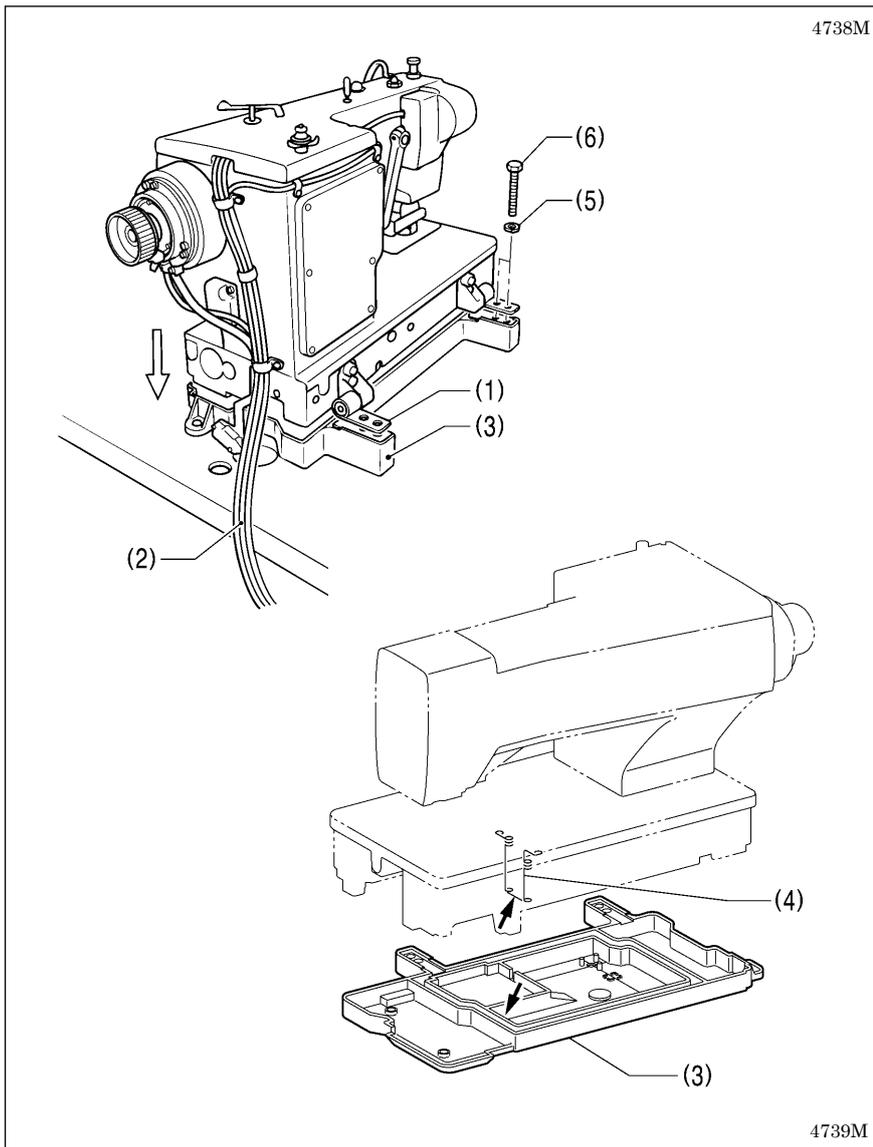
Montez les quatre écrous à bride (1) sur la face inférieure du plateau de travail.

### 3-4. Installation de l'embase



1. Placez l'embase (1) sur le plateau de travail et insérez les quatre bagues (2).
2. Vissez provisoirement les quatre écrous à bride (4) sur les quatre boulons (3) et positionnez l'embase (1).
3. Montez l'embase (1) avec les trois rondelles (5) et les vis à bois (6), puis montez les deux capuchons en caoutchouc (7).
4. Retirez les quatre boulons (3).
5. Fixez l'aimant (8) dans la position représentée sur la figure.

### 3-5. Installation de la tête de la machine



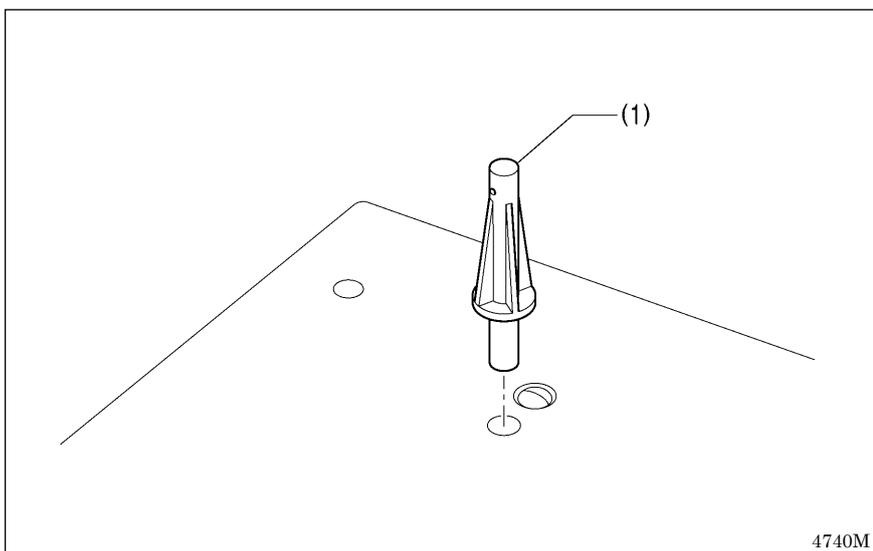
1. Placez les deux charnières (1) de façon qu'elles soient au même niveau, comme représenté sur la figure de gauche, puis placez la tête de la machine avec précaution sur l'embase (3) en veillant à ne pas coincer les câbles (2).

**REMARQUE :**

- L'embase (3) est en plastique; veillez par conséquent à ne pas la heurter avec la tête de la machine lors du positionnement de cette dernière.
- Veillez à ce que les supports en feutre (4) ne touchent pas l'embase (3).

2. Montez la tête de la machine avec les quatre rondelles élastiques (5) et quatre boulons (6).

### 3-6. Installation du support de la tête

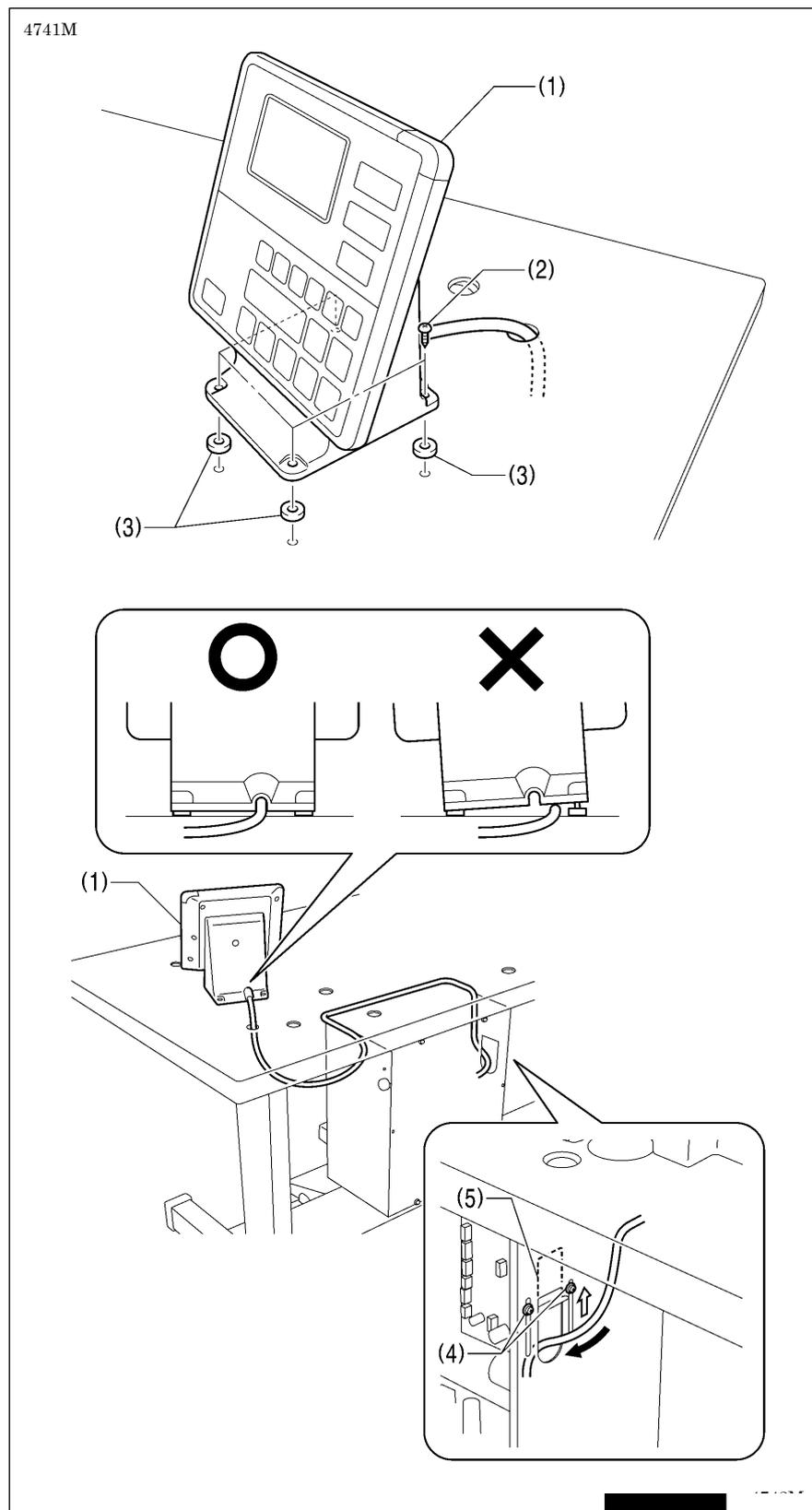


- (1) Support de la tête

**REMARQUE :**

Enfoncez fermement le support de la tête (1) dans l'ouverture de la table. Si le support de la tête (1) n'est pas enfoncé jusqu'en butée, la tête de la machine n'est pas maintenue avec une stabilité suffisante lors de son basculement.

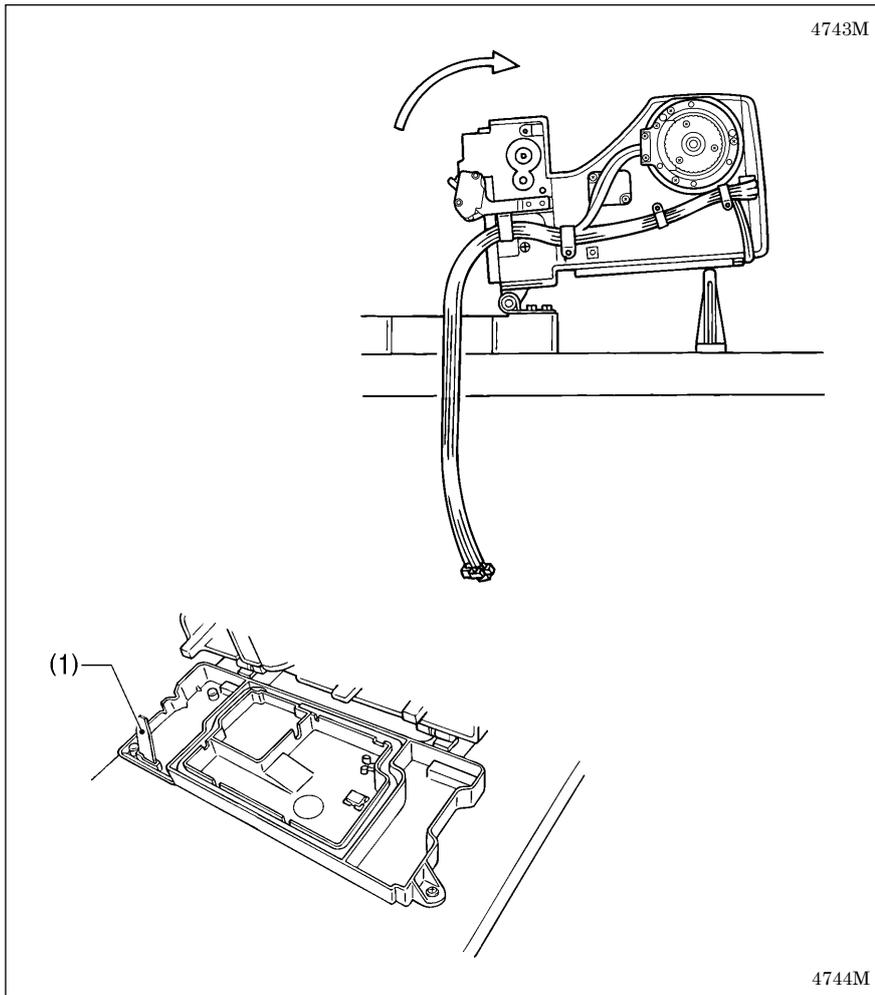
## 3-7. Installation du panneau de commande



**maugin** SAS

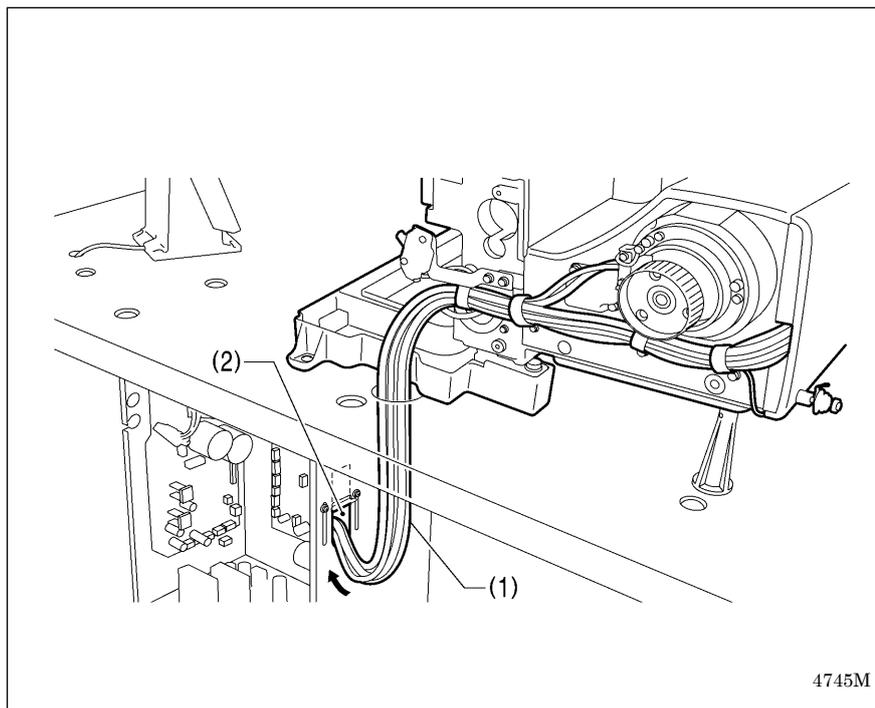
[www.maugin-sas.com](http://www.maugin-sas.com) – 02 41 65 85 32 – [contact@maugin-sas.com](mailto:contact@maugin-sas.com)

### 3-8. Installation de la tôle d'obturation d'huile

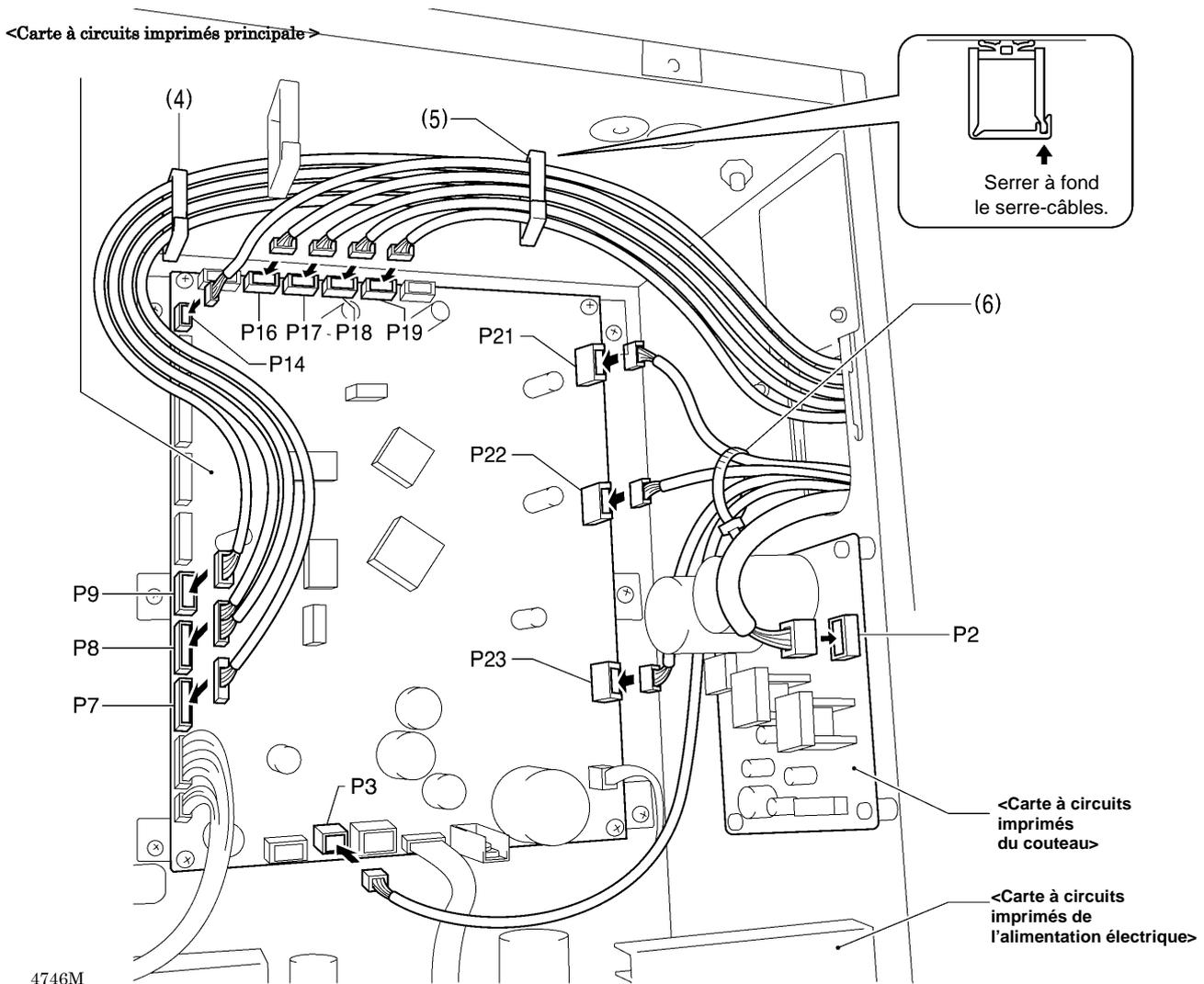


1. Basculez avec précaution la tête de la machine vers l'arrière.
2. Installez la tôle d'obturation d'huile (1).

### 3-9. Branchement des câbles



1. Faites passer le faisceau de câbles (1) par l'ouverture de la table.
2. Faites passer le faisceau de câbles (1) par l'ouverture (2) dans le boîtier de commande.
3. Branchez les connecteurs en toute sécurité conformément au tableau ci-dessous.  
(Voir page suivante.)



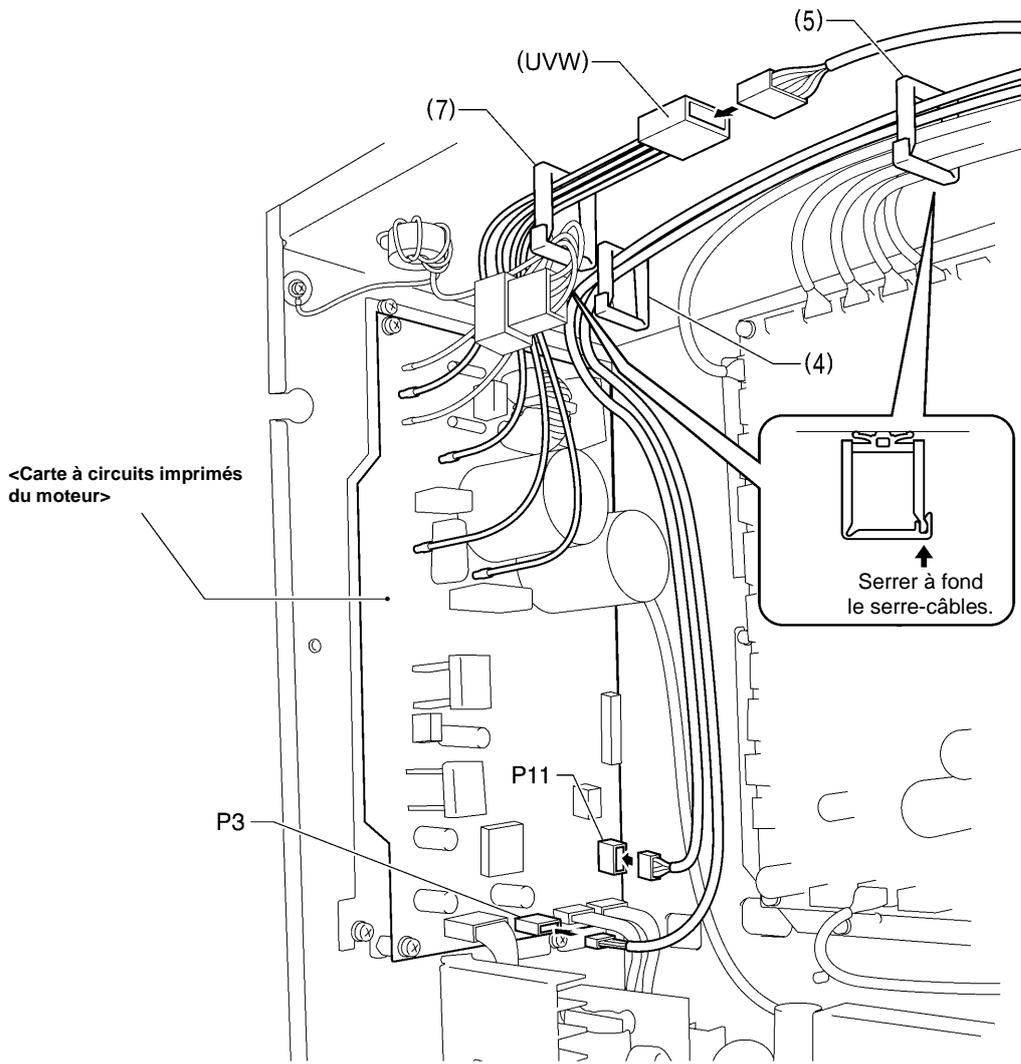
4746M

Connecteur	Emplacement d'enfichage sur la carte à circuits imprimés principale	Serre-câbles
Capteur de couteau, 6 pôles	P7 (SENSOR2)	(4) (5)
Capteur d'avancement, capteur de rupture du fil, 12 pôles	P8 (SENSOR1)	(4) (5)
Commutateur d'arrêt, 6 pôles	P9 (HEAD)	(4) (5)
Commutateur de sécurité, 3 pôles	P14 (HEAD-SW)	(5)
Mémoire de la tête de machine, 6 pôles	P16 (HEAD-MEM)	(5)
Capteur de zigzag de l'aiguille, encodeur de zigzag de l'aiguille, 5 pôles, blanc	P17 (X-ENC)	(5)
Encodeur de l'avancement, 5 pôles, bleu	P18 (Y-ENC)	(5)
Capteur de la pince de travail, encodeur de la pince de travail, 5 pôles, noir	P19 (P-ENC)	(5)
Moteur zigzag d'aiguille, 4 pôles, blanc	P21 (XPM)	(6)
Moteur d'avancement, 4 pôles, bleu	P22 (YPM)	(6)
Moteur pas à pas de la pince de travail, 4 pôles, noir	P23 (PPM)	(6)
Bobine d'électroaimant, 4 pôles	P3 (SOL2)	(6)

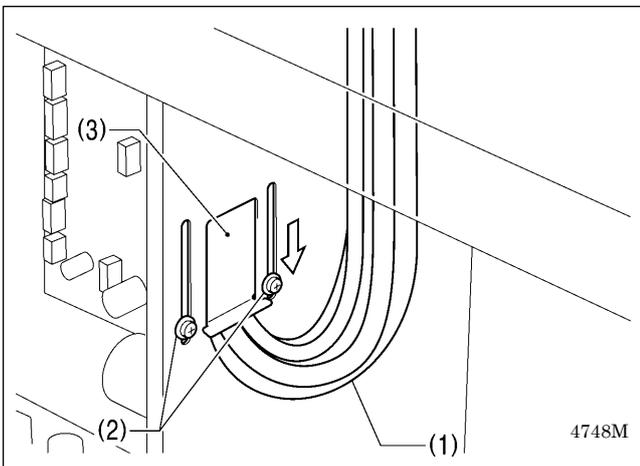
Connecteur	Emplacement sur la carte à circuits imprimés du couteau	Serre-câbles
Aimant de couteau, 4 pôles	P2 (SOL)	—

**REMARQUE :** Posez les faisceaux de câbles des moteurs zigzag d'aiguille, d'avancement et de la pince de travail ainsi que de la bobine d'électroaimant de façon à ce qu'ils ne touchent pas la carte à circuits imprimés de l'alimentation électrique.

(Suite page suivante)



Connecteur	Emplacement sur la carte à circuits imprimés du moteur	Serre-câbles
Moteur de tige supérieure, 4 pôles	(UVW)	(7)
Synchronisateur, 10 pôles	P11 (SYNC)	(4) (5)
Panneau de commande, 4 pôles	P3 (PANEL)	(4) (5)



4. Fermez le passage de câbles (3) dans le sens de la flèche gauche et fixez en serrant les deux vis (2).

**REMARQUE :** Fermez le passage de câbles (3) hermétiquement, de façon à éviter que des impuretés, insectes ou petits animaux ne puissent pénétrer dans le boîtier de commande.

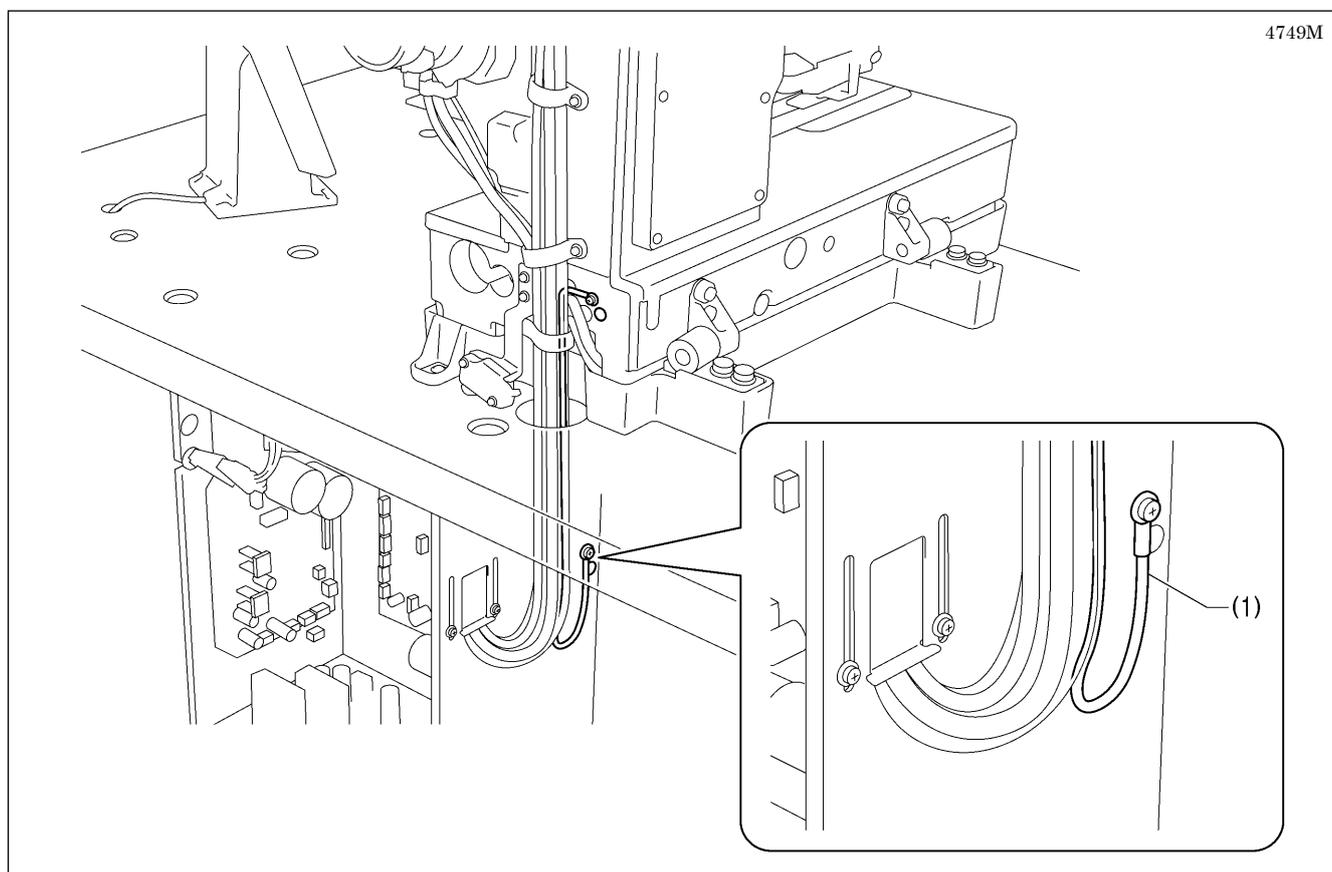
5. Vérifiez que les câbles (1) ne soient pas tirés et ramenez avec précaution la tête de la machine dans sa position initiale

### 3-10. Branchement de la mise à la terre

## ! PRUDENCE



Veillez à bien relier le système à la terre. Si la mise à la terre n'est pas assurée, vous encourez un risque d'électrocution grave et des dysfonctionnements de la machine sont possibles.

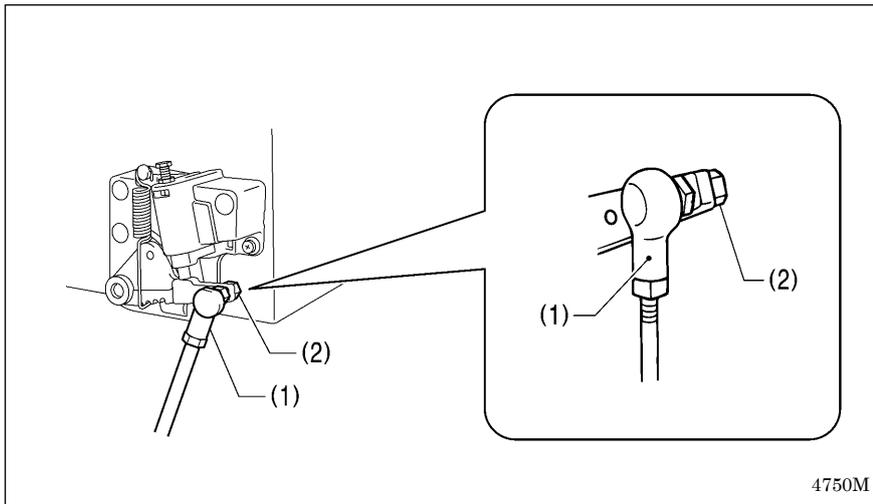


(1) Câble de mise à la terre de la tête de la machine (position repère de mise à la terre)

\* Le couple de serrage conseillé des vis de mise à la terre est de  $1,0 \pm 0,1 \text{ N}\cdot\text{m}$ .

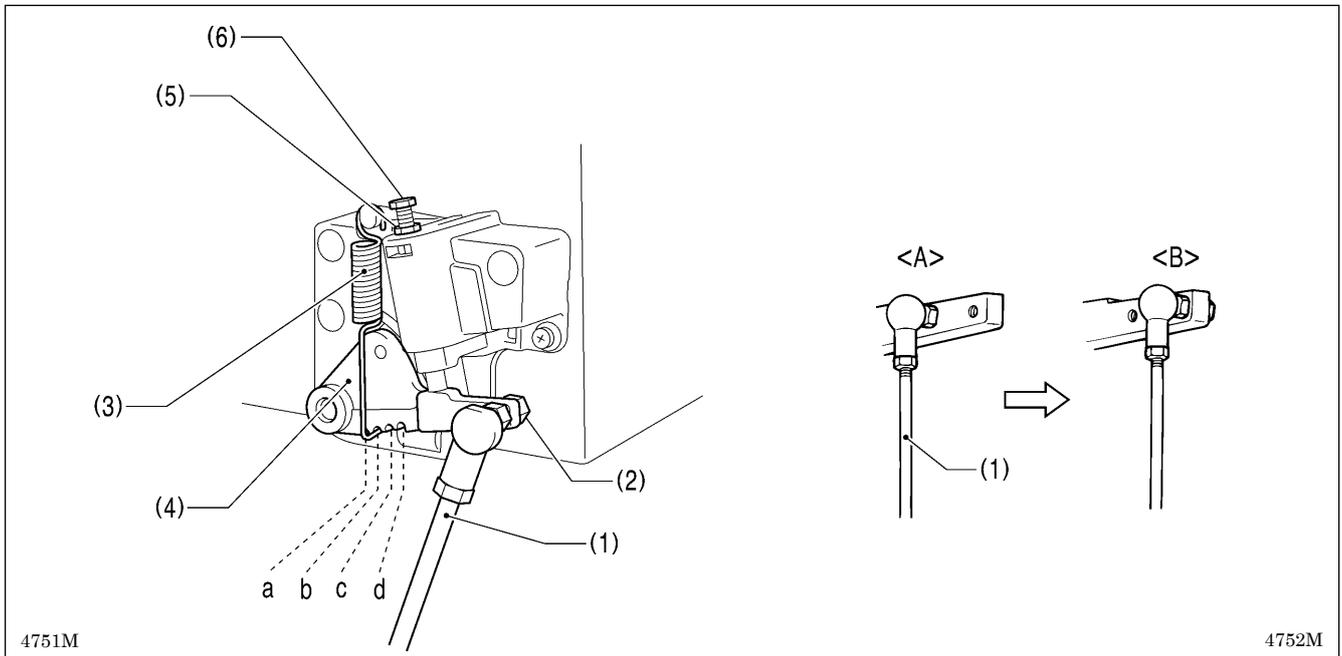
**REMARQUE :** Veillez à ce que les raccords de mise à la terre soient solides à des fins de sécurité.

### 3-11. Installation de la tringle de liaison de la pédale



- (1) Tringle de liaison
- (2) Écrou

4750M



4751M

4752M

#### Réglage de la pression de la pédale

Si la machine démarre lorsque votre pied ne fait que reposer sur la pédale ou si la pression sur la pédale est trop faible, adaptez la position (a à d) dans laquelle le ressort de la pédale (3) est accroché sur le levier de pédale (4). La pression sur la pédale augmente de la position a à la position d.

#### Réglage de la pression de retour de la pédale

1. Desserrez l'écrou (5) et tournez le boulon (6).

\* La pression de retour de la pédale augmente lorsque l'on serre le boulon (6) et diminue lorsque l'on desserre le boulon (6).

2. Serrez l'écrou (5).

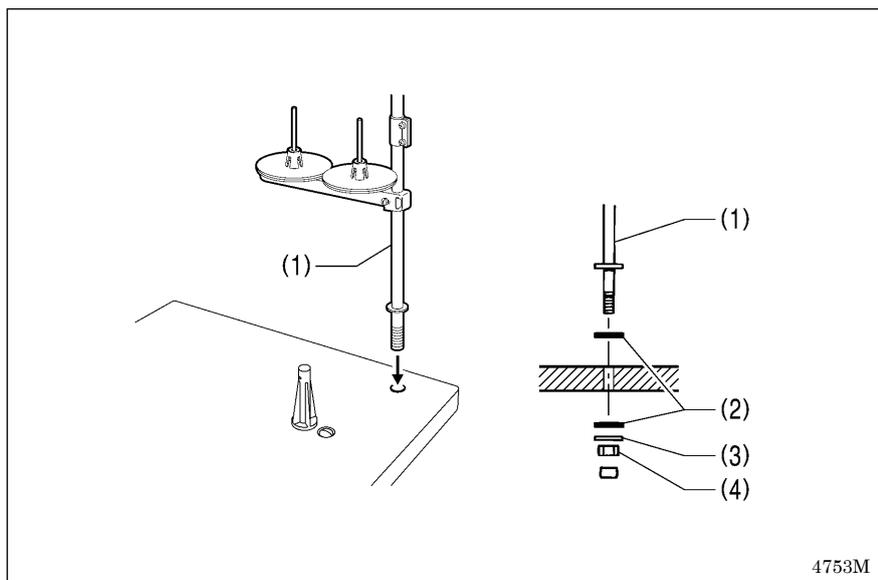
#### Réglage de la butée de la pédale

Enlevez l'écrou (2), puis déplacez la tringle de liaison (1) de la position représentée dans la figure <A> à la position représentée dans la figure <B>.

La butée de la pédale augmente d'environ 1,25 fois.

\* Ce réglage influence également sur la pression de la pédale et la pression de retour de la pédale, si bien qu'il faut procéder à une adaptation si nécessaire.

### 3-12. Installation de la tige de support du fil



(1) Tige de support du fil

**REMARQUE :**

Serrez l'écrou (4) de façon à fixer les deux supports en caoutchouc (2) et la rondelle (3) en toute sécurité et à éviter que la tige de support de fil (1) ne se déplace.

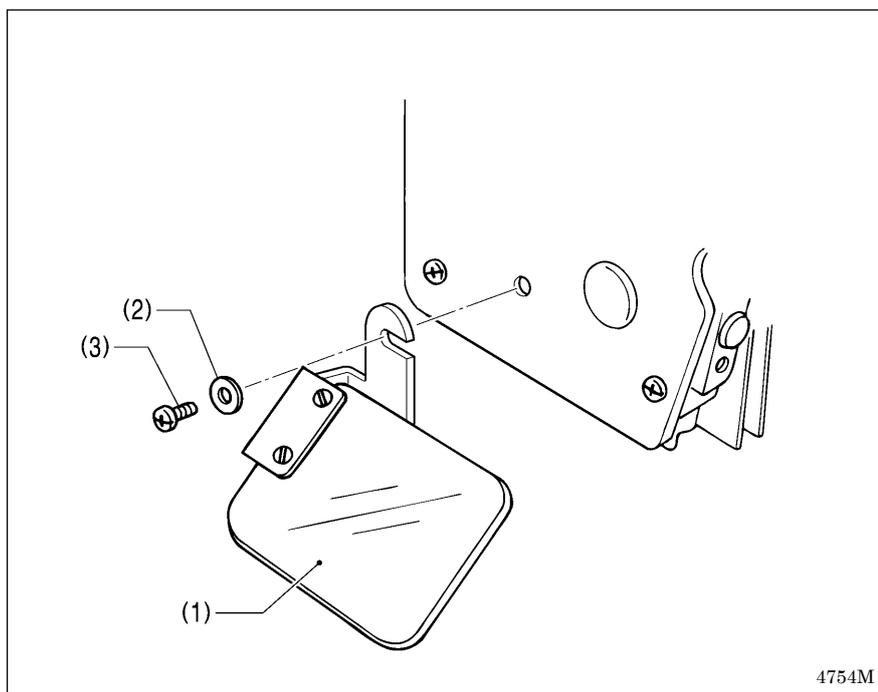
### 3-13. Installation de la protection oculaire



**PRUDENCE**



Fixez tous les dispositifs de sécurité avant de travailler avec la machine à coudre. Si la machine est utilisée sans que tous ces dispositifs soient fixés, vous risquez de vous blesser.



(1) Unité de protection oculaire  
(2) Rondelle  
(3) Vis

### 3-14. Graissage

## ! PRUDENCE

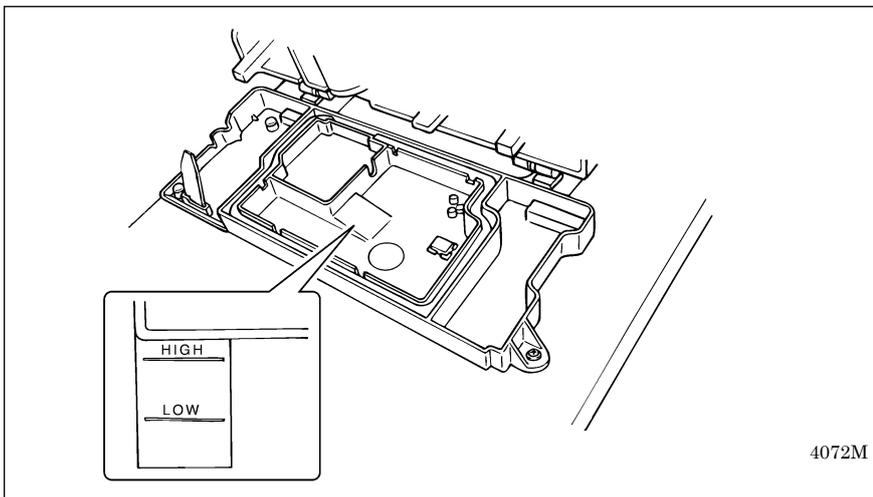
-  Mettez la machine hors tension avant d'effectuer le graissage. Sinon, si la pédale est activée par erreur, la machine à coudre peut démarrer et provoquer des blessures.
-  Veillez à porter des lunettes et des gants de protection lors de la manipulation de l'huile de graissage, afin que l'huile n'entre pas en contact avec vos yeux ou votre peau. Cela risquerait de provoquer des inflammations. En outre, n'ingérez jamais d'huile ou de graisse car cela risque de provoquer des vomissements ou des diarrhées. Conservez l'huile hors de portée des enfants.
-  Veillez à ne pas coincer vos mains en ramenant la tête de la machine à sa position d'origine après l'avoir basculée.

La machine à coudre doit toujours être graissée et le niveau d'huile vérifié et complété avant sa première utilisation ou après une longue période d'inactivité.

N'utilisez que l'huile de graissage <JX Nippon Oil & Energy Corporation Sewing Lube 10N; VG10> spécifiée par Brother.

\* Si ce type d'huile s'avère difficile à trouver, nous vous recommandons d'utiliser l'huile <Exxon Mobil EssoTex SM10; VG10>.

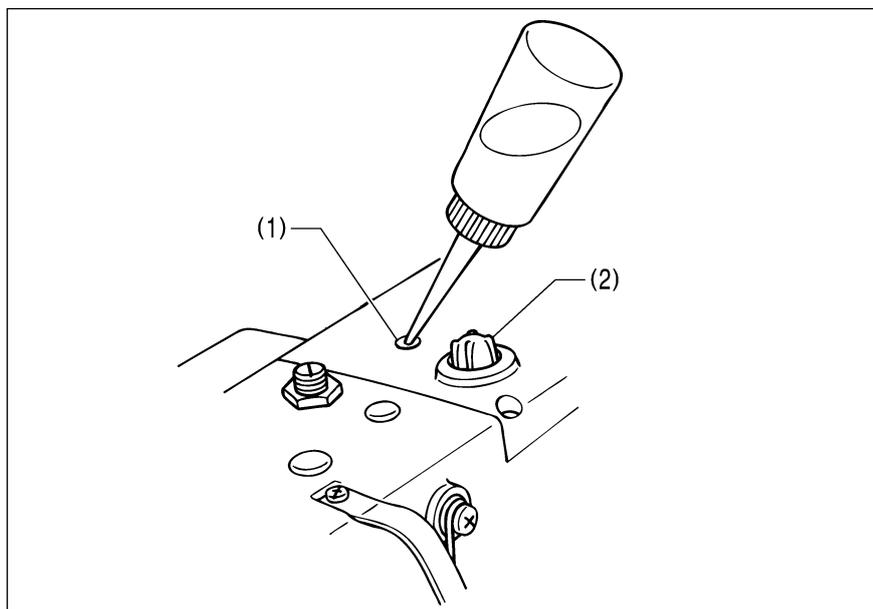
#### 3-14-1. Graissage de l'embase



1. Basculez avec précaution la tête de la machine vers l'arrière.
2. Remplissez lentement d'huile de graissage jusqu'à ce que le niveau d'huile atteigne le repère « HIGH ».
3. Ramenez avec précaution la tête de la machine dans sa position initiale.

- \* Basculez la tête de la machine régulièrement vers l'arrière et contrôlez le niveau d'huile de graissage. Si le niveau d'huile descend en dessous du repère « LOW », ajouter de l'huile de graissage supplémentaire.
- \* Remplacez l'huile de graissage tous les six mois environ.

#### 3-14-2. Graissage du bras

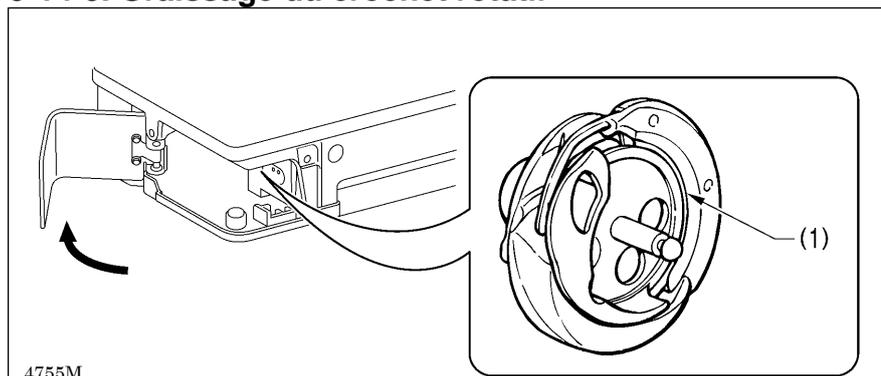


Mettez 5 à 6 gouttes d'huile dans l'orifice d'alimentation en huile (1) situé en haut sur le bras.

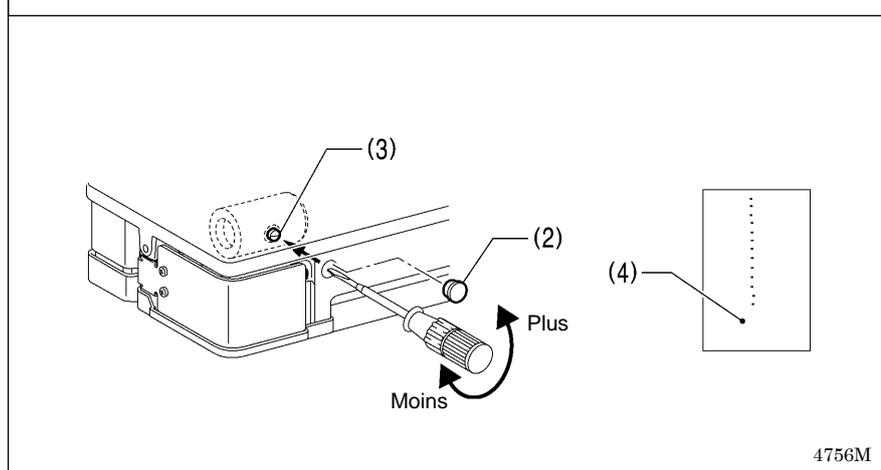
- \* Vérifiez que l'huile est visible dans la fenêtre d'huile (2) lorsque vous utilisez la machine. Si elle n'est pas visible, des problèmes tels que le grippage du mécanisme peuvent se produire.

3898Q

## 3-14-3. Graissage du crochet rotatif



4755M



4756M

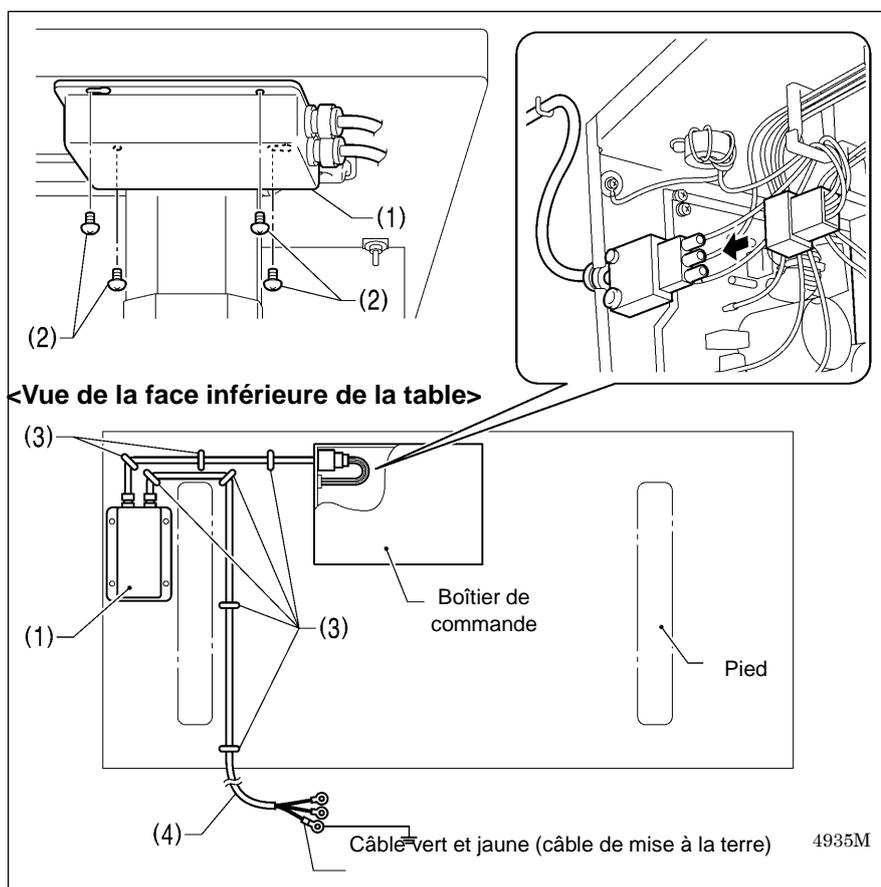
Lors de la première installation de la machine et si la machine n'a pas été utilisée pendant une période prolongée, retirez la canette et ajoutez 2 à 3 gouttes d'huile dans la coursière du crochet rotatif (1) avant de coudre.

## Réglage du graissage du crochet rotatif

1. Retirez le capuchon en caoutchouc (2).
2. Tournez la vis de réglage (3) pour régler la quantité de graissage.

\* Effectuez le réglage de sorte qu'environ 10 gouttes d'huile soient délivrées lorsque la machine à coudre fonctionne à une vitesse de 4 000 points/min., afin de coudre environ 114 points en trois cycles. Utilisez du papier kraft (4) ou équivalent pour collecter les gouttes d'huile. Règle approximative : la position optimale peut être atteinte lorsque la vis de réglage (3) est serrée aussi fort que possible puis desserrée d'environ deux tours.

## 3-15. Branchement du câble d'alimentation



4935M

**⚠ PRUDENCE**

⚡ Veuillez à bien relier le système à la terre. Si la mise à la terre n'est pas assurée, vous encourez un risque élevé d'électrocution grave et des dysfonctionnements de la machine sont possibles.

Raccordez des câbles correspondant aux spécifications de tension. (Voir page suivante.)

## &lt;Spécifications UE&gt;

- (1) Caisson de filtre
- (2) Vis [4]
- (3) Agrafes [7]
- (4) Câble électrique

1. Reliez un connecteur adapté au câble électrique (4). (Le câble vert et jaune est le câble de mise à la terre.)
2. Branchez la fiche d'alimentation dans une prise mise à la terre dans les règles de l'art.

## REMARQUE :

- Lors de la pose des agrafes (3), veillez à ce qu'elles ne percent pas les câbles.
- N'utilisez pas de prolongateur de câble, sinon des dysfonctionnements peuvent se produire en cours de fonctionnement de la machine.

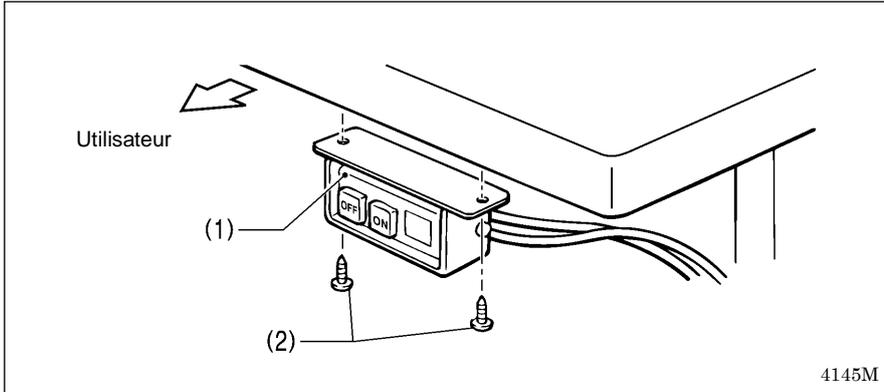
### 3. INSTALLATION

## PRUDENCE



Veillez à bien relier le système à la terre. Si la mise à la terre n'est pas assurée, vous encourez un risque d'électrocution grave et des dysfonctionnements de la machine sont possibles.

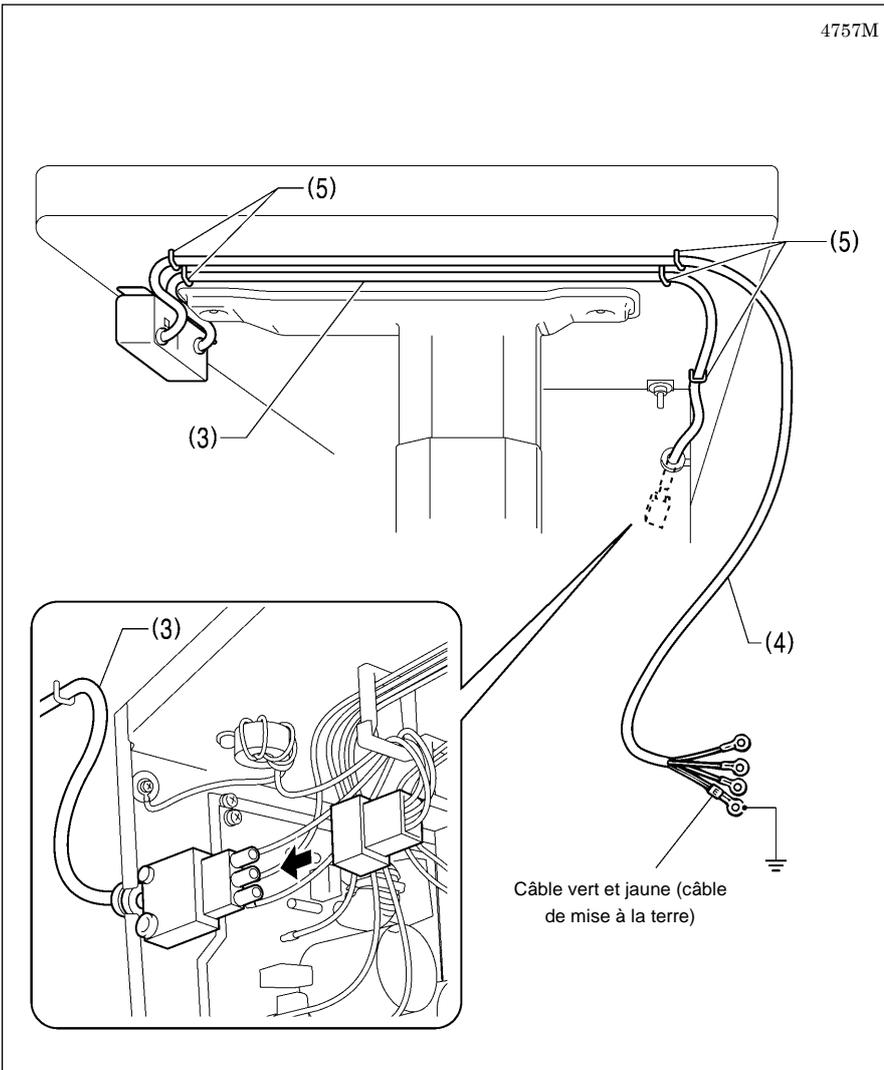
Raccordez des câbles correspondant aux spécifications de tension.



#### <Système 200 V>

- (1) Interrupteur secteur
- (2) Vis [2]

4145M

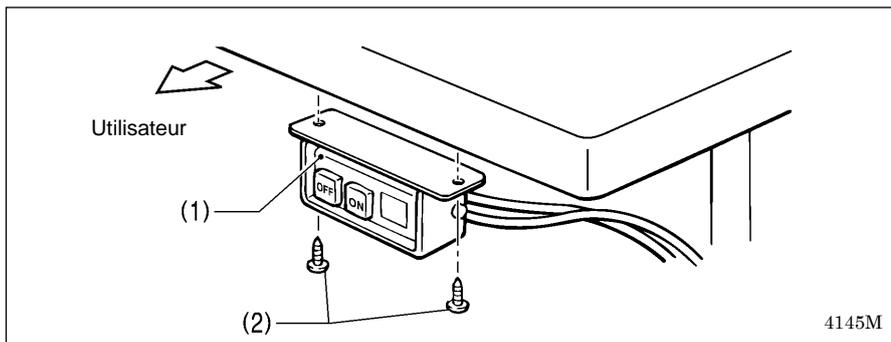


- (3) Connecteur d'alimentation à 3 pôles
- (4) Câble électrique
- (5) Agrafes [5]

1. Reliez un connecteur adapté au câble électrique (4). (Le câble vert et jaune est le câble de mise à la terre.)
2. Branchez la fiche d'alimentation dans une prise mise à la terre dans les règles de l'art.

#### REMARQUE :

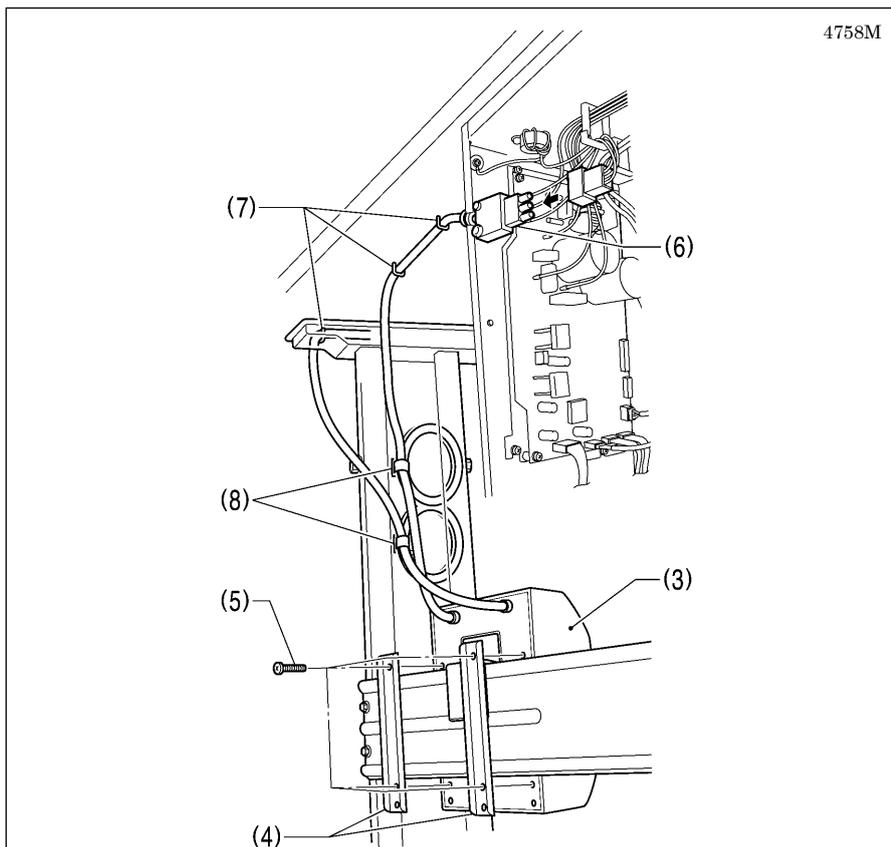
- Lors de la pose des agrafes (5), veillez à ce qu'elles ne percent pas les câbles.
  - N'utilisez pas de prolongateur de câble, sinon des dysfonctionnements peuvent se produire en cours de fonctionnement de la machine.
3. Utilisez les six vis pour visser le cache du boîtier de commande. Vérifiez que les câbles ne soient pas coincés par le cache durant l'opération.



<Système 100 V / 400 V>

- (1) Interrupteur secteur
- (2) Vis [2]

4145M



4758M

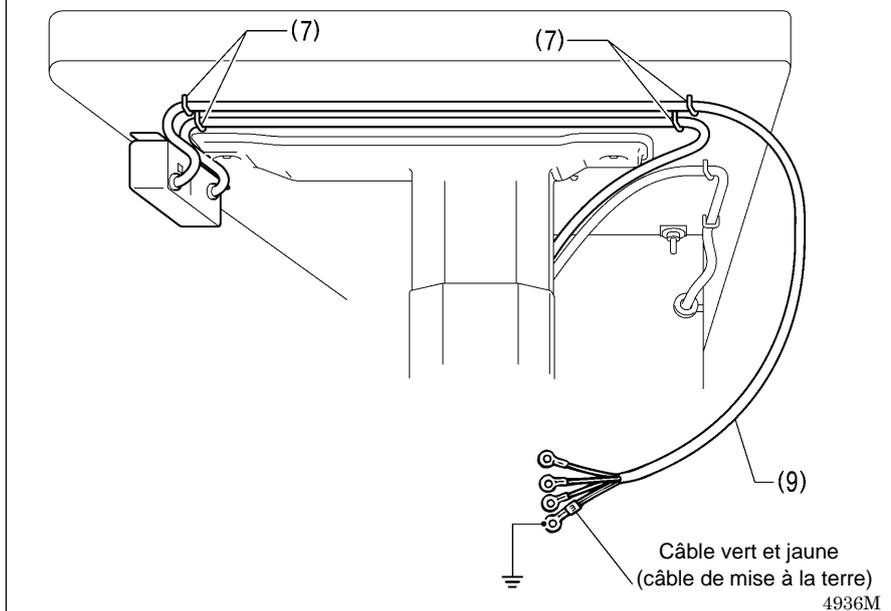
- (3) Boîtier transformateur
- (4) Tôles du boîtier transformateur [2]
- (5) Vis [avec rondelle]
- (6) Connecteur d'alimentation à 3 pôles
- (7) Agrafes [6]
- (8) Serre-câbles [2]
- (9) Câble électrique

1. Reliez un connecteur adapté au câble électrique (9). (Le câble vert et jaune est le câble de mise à la terre.)
2. Branchez la fiche d'alimentation dans une prise mise à la terre dans les règles de l'art.

\* À l'intérieur du boîtier de commande, le courant utilisé est monophasé.

**REMARQUE :**

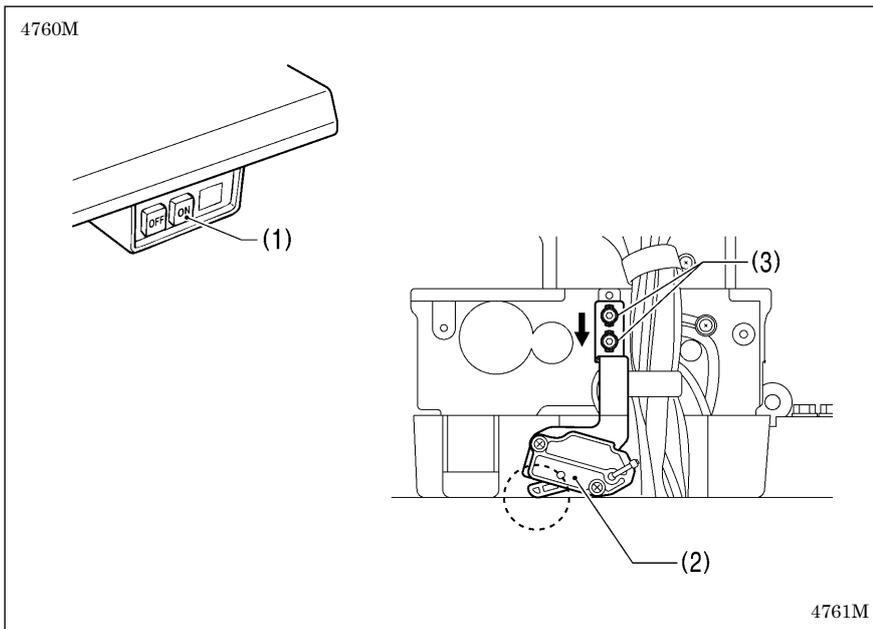
- Si la mise à la terre n'est pas assurée, des chocs électriques, erreurs de commande ou des endommagements des composants électroniques, tels que les cartes à circuits imprimés, risquent de se produire.
- Lors de la pose des agrafes (7), veillez à ce qu'elles ne percent pas les câbles.
- N'utilisez pas de prolongateur de câble, sinon des dysfonctionnements peuvent se produire en cours de fonctionnement de la machine.



3. Utilisez les six vis pour visser le cache du boîtier de commande. Vérifiez que les câbles ne soient pas coincés par le cache durant l'opération.

4936M

### 3-16. Contrôle de l'interrupteur de sécurité



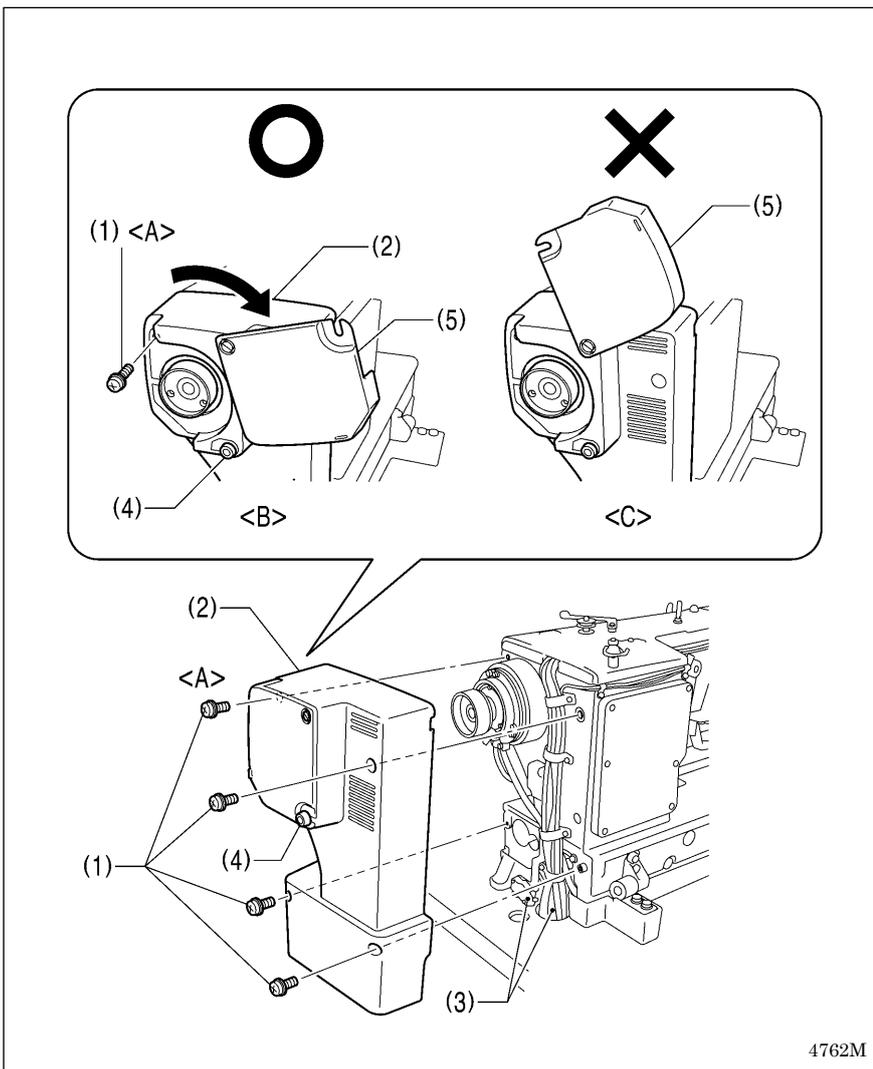
1. Mettez la machine sous tension avec l'interrupteur secteur (1).
2. Vérifiez qu'il ne s'affiche pas de numéros d'erreur sur le panneau de commande.

**<Si un numéro d'erreur s'affiche>**

Si l'interrupteur de sécurité (2) n'est pas activé, il y a affichage des erreurs [E050], [E051] ou [E055].

- 1) Desserrez les deux boulons (3) et placez l'interrupteur de sécurité (2) dans une position où il n'est pas affiché d'erreur.
- 2) Serrez les deux boulons (3).
3. Après avoir vérifié qu'aucun numéro d'erreur ne s'affiche, mettez l'interrupteur secteur (1) hors circuit.

### 3-17. Installation du cache du moteur



1. Installez le cache du moteur (2) avec les trois vis (1) (différentes de <A>).

**REMARQUE :**

Lors de l'installation du cache du moteur (2), veillez à ce que les câbles (3) ne soient pas pincés.

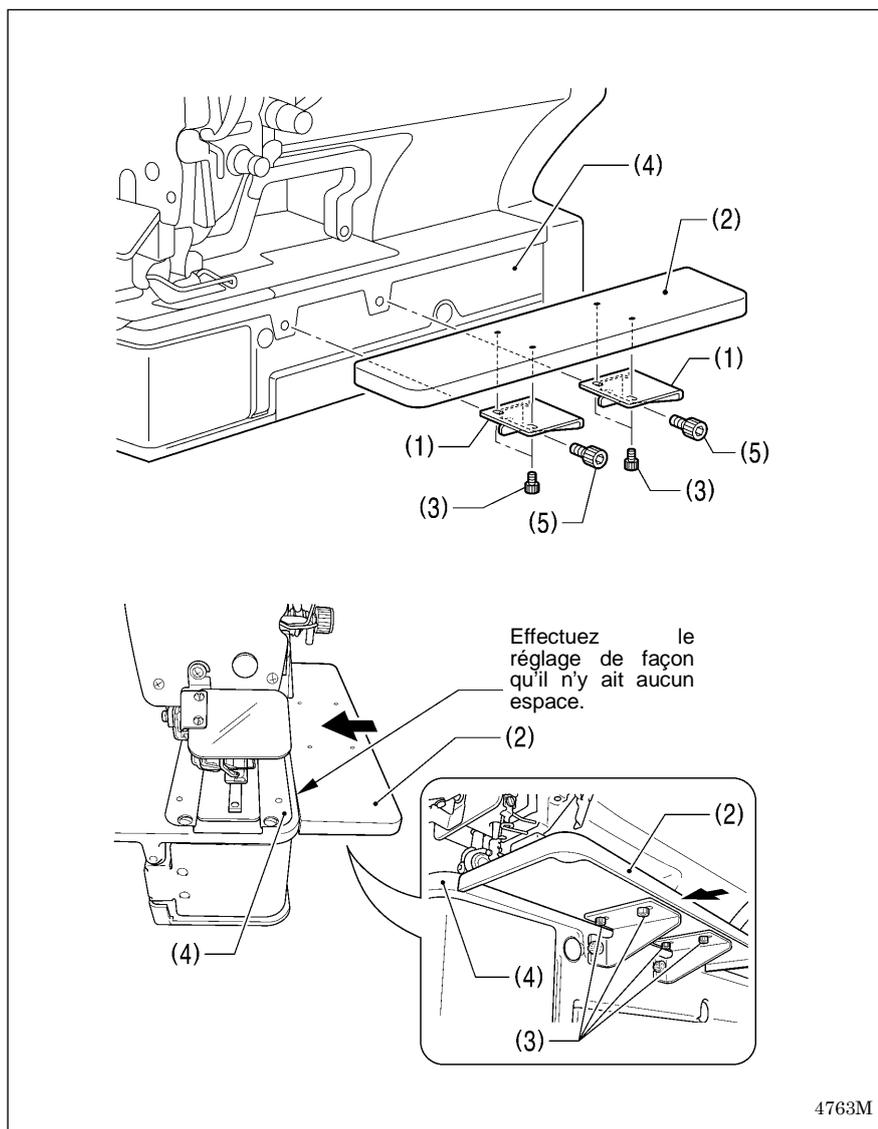
2. Desserrez la vis de la poignée (4) et ouvrez entièrement le couvercle coulissant (5). (Figure <B>)

**REMARQUE :**

- Si vous essayez d'ouvrir plus loin le couvercle coulissant (5) lorsqu'il est déjà entièrement ouvert, le couvercle coulissant (5) risque d'être endommagé.
- Si l'angle d'ouverture du couvercle coulissant (5) est trop petit, le couvercle coulissant (5) se referme sous l'effet de son propre poids ou de sa propre dynamique et il y a risque de pincement de vos doigts ou d'autres objets. (Figure <C>)

3. Serrez la vis (1) en <A> pour fixer le cache du moteur (2).
4. Dès que le cache du moteur (2) est monté, fermez le couvercle coulissant (5) et serrez la vis de la poignée (4) pour le fixer.

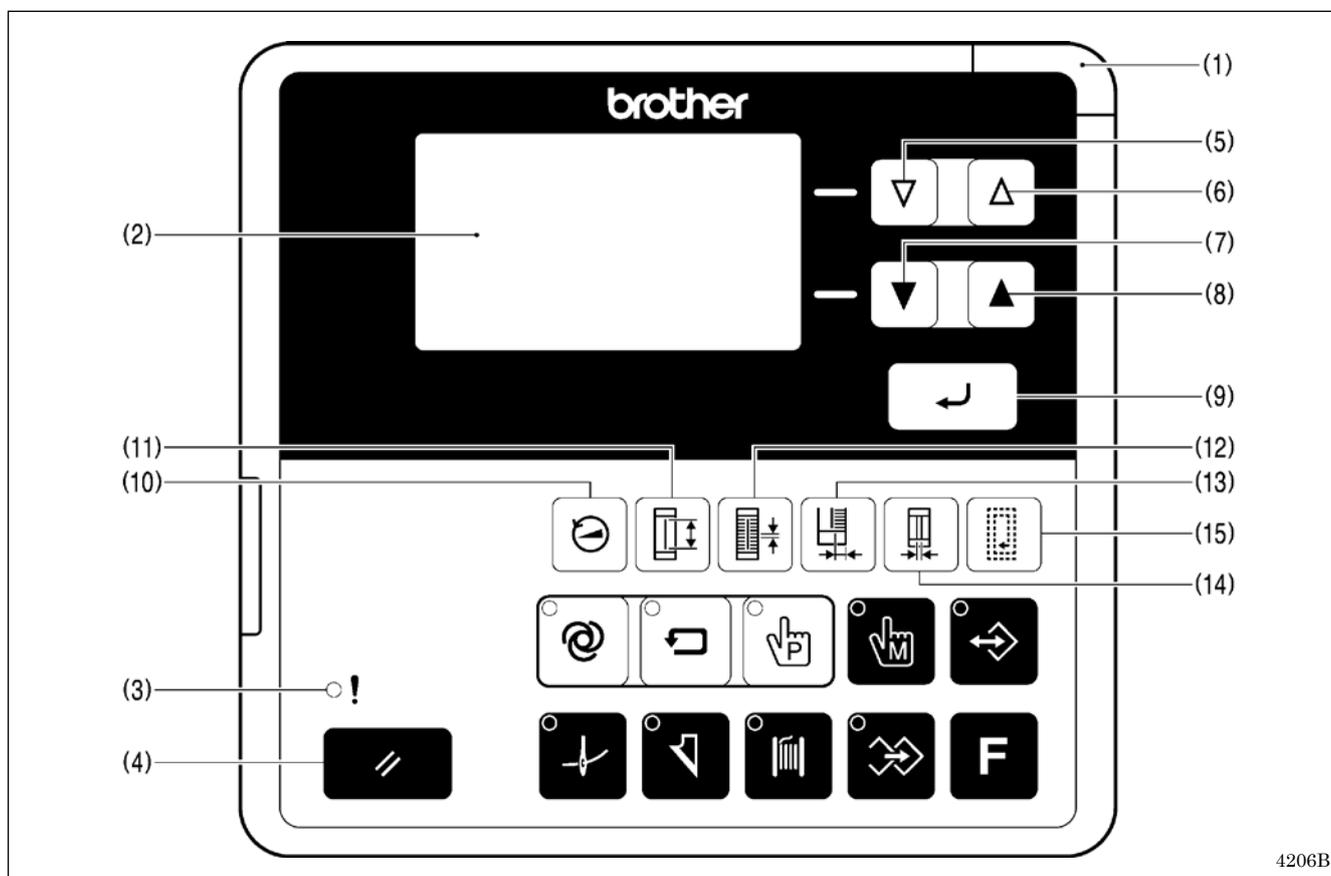
## 3-18. Installation du plateau auxiliaire



1. Montez provisoirement les deux tôles supports de la table (1) avec les quatre vis (3) sur le plateau auxiliaire (2).
2. Montez le plateau auxiliaire (2) avec deux vis (5) sur l'embase (4).
3. Serrez à fond les quatre vis (3) tout en appuyant avec précaution sur le plateau auxiliaire (2), de façon qu'il n'y ait aucun espace entre l'embase (4) et le plateau auxiliaire (2).

## 5. UTILISATION DE LA MACHINE À COUDRE (PANNEAU DE COMMANDE : OPÉRATIONS DE BASE)

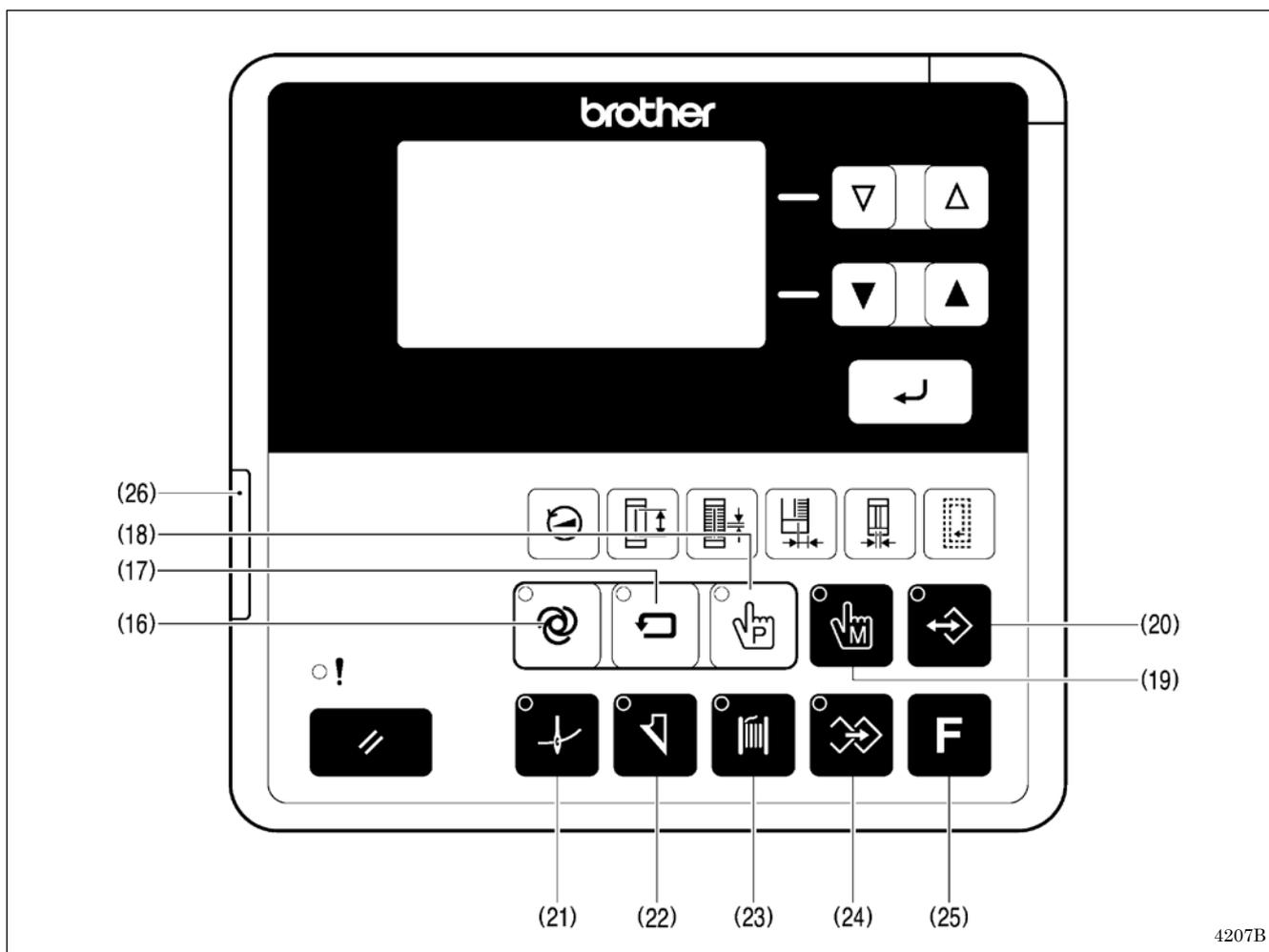
### 5-1. Désignation et fonction de chaque option du panneau de commande



4206B

- (1) **Témoin alimentation**  
S'allume lorsque la machine est mise sous tension.
- (2) **Écran**  
Affiche des informations telles que numéros de programmes et messages.
- (3) **Écran CAUTION (PRUDENCE)**  
Clignote en cas d'affichage d'un défaut pouvant être réinitialisé et s'allume en cas d'affichage d'un défaut ne pouvant pas être réinitialisé.
- (4) **Touche RESET (RÉINITIALISATION)**  
Cette touche est utilisée pour réinitialiser les erreurs et la valeur du compteur de production.
- (5) **▽ Touche**  
Cette touche est utilisée pour réduire les valeurs des numéros de programmes et de paramètres.
- (6) **△ Touche**  
Cette touche est utilisée pour augmenter les valeurs des numéros de programmes et de paramètres.
- (7) **▼ Touche**  
Cette touche est utilisée pour réduire les valeurs des réglages des paramètres et des réglages des commutateurs de mémoire.
- (8) **▲ Touche**  
Cette touche est utilisée pour augmenter les valeurs des réglages des paramètres et des réglages des commutateurs de mémoire.
- (9) **Touche ENTER**  
Cette touche est utilisée pour appliquer les valeurs des réglages des paramètres et des réglages des commutateurs de mémoire.
- (10) **Touche de raccourci 1**  
Cette touche permet de modifier le réglage de la « vitesse de couture (section zigzag) ».
- (11) **Touche de raccourci 2**  
Cette touche permet de modifier le réglage de la « longueur de la fente ».
- (12) **Touche de raccourci 3**  
Cette touche permet de modifier le réglage de la « longueur de zigzag ».
- (13) **Touche de raccourci 4**  
Cette touche permet de modifier le réglage de la « largeur de zigzag ».
- (14) **Touche de raccourci 5**  
Cette touche permet de modifier le réglage de l'« espacement X du couteau ».
- (15) **Touche de raccourci 6**  
Cette touche permet de modifier le réglage du « nombre de doublures rectangulaires ».

(Suite page suivante)



4207B

**(16) Touche AUTO**

Cette touche est utilisée pour passer en mode de couture automatique.  
Le témoin « AUTO » intégré à la touche s'allume lorsque le mode automatique est activé.

**(17) Touche TEST**

Cette touche est utilisée pour passer en mode Test d'avancement.  
Le témoin « TEST » intégré à la touche s'allume lorsque le mode Test d'avancement est activé.

**(18) Touche PROGRAM**

Cette touche est utilisée pour lancer le mode Programme.  
Le témoin « PROGRAM » intégré à la touche s'allume lorsque le mode Programme est activé.

**(19) Touche MEMSW (commutateur de mémoire)**

Cette touche est utilisée pour passer en mode Commutateur de mémoire.  
Le témoin « MEMSW » intégré à la touche s'allume lorsque le mode Commutateur de mémoire est activé.

**(20) Touche R/W (lecture/écriture)**

Cette touche est utilisée pour passer en mode lecture/écriture des données.  
Le témoin « R/W » intégré à la touche s'allume lorsque le mode Lecture/écriture est activé.

**(21) Touche THREAD (fil)**

Cette touche est utilisée pour passer en mode Enfilage.  
Le témoin « THREAD » intégré à la touche s'allume lorsque le mode Enfilage est activé.

**(22) Touche CUTTER ON (couteau activé)**

Cette touche est utilisée pour la commutation activation/désactivation de la fonction couteau.  
Le témoin « CUTTER ON » intégré à la touche s'allume lorsque la fonction Couteau est activée.

**(23) Touche WIND (bobinage du fil)**

Cette touche est utilisée pour passer en mode Bobinage du fil inférieur.  
Le témoin « WIND » intégré à la touche s'allume lorsque le mode Bobinage du fil inférieur est activé.

**(24) Touche COPY**

Cette touche sert à passer en mode Copie.  
Le témoin « COPY » intégré à la touche s'allume lorsque le mode Copie est activé.

**(25) Touche FUNC (fonction)**

Cette touche sert à l'affichage de l'écran d'aide.

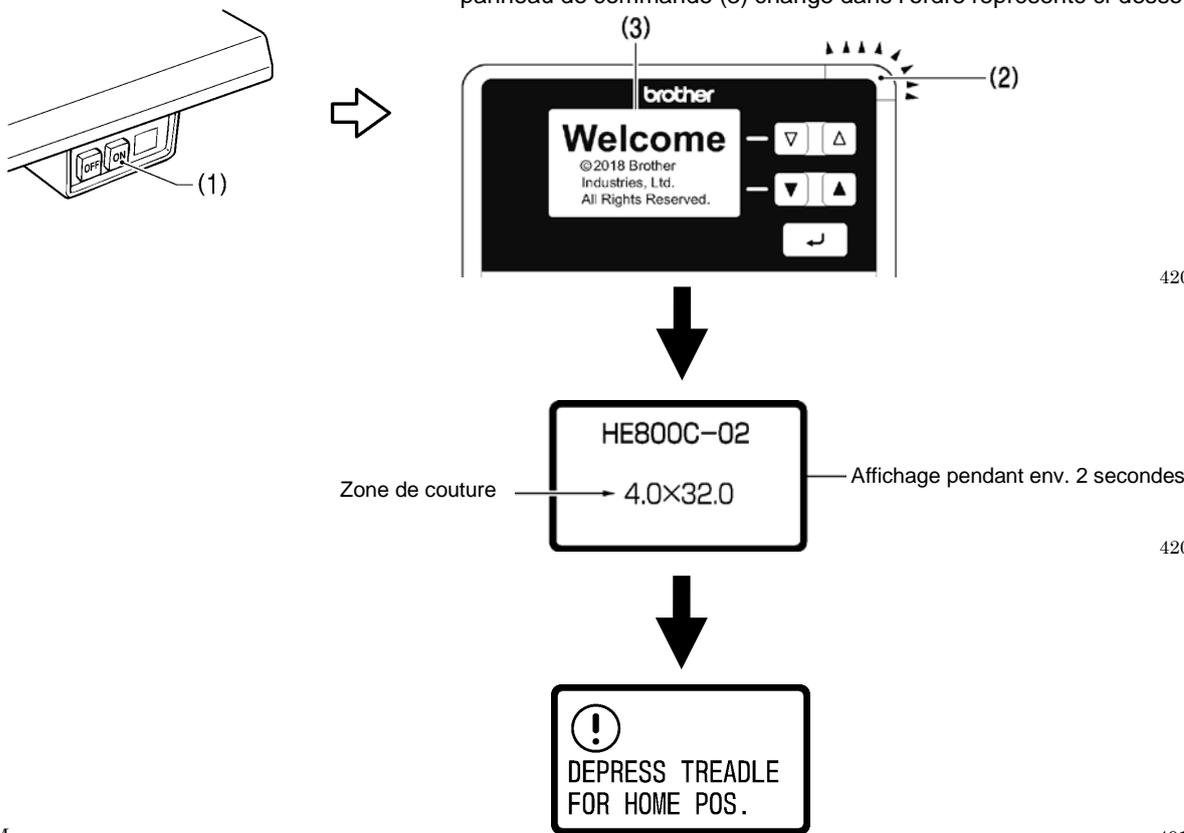
**(26) Emplacement d'enfichage de la carte SD**

Il s'agit de l'emplacement où l'on insère la carte SD.

## 5-2. Démarrage de la machine à coudre

**1** Mettez l'interrupteur secteur (1) sur ON.

Le témoin d'alimentation (2) s'allume et le contenu de l'affichage du panneau de commande (3) change dans l'ordre représenté ci-dessous.



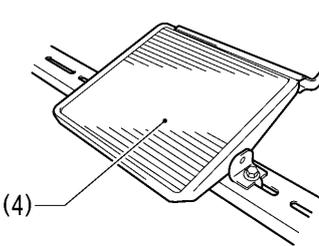
4208B

4209B

4780M

4917M

**2** Appuyez sur la pédale (4).

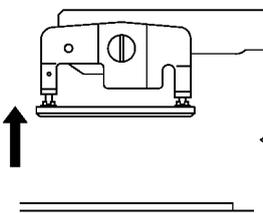
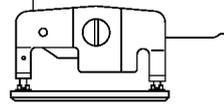
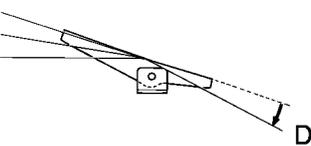
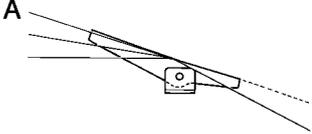
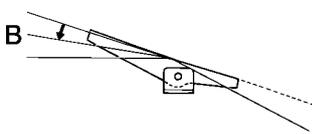
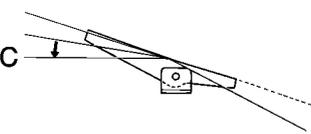


- La barre de l'aiguille et la pince de travail passent en position de base.
- L'écran du panneau de commande indique l'état de veille\*1 pour le mode qui était activé lors du dernier arrêt de la fonction (s'il s'agissait des modes Couture automatique, Test d'avancement ou Programme).

4784M

\*1 : L'« état de veille » désigne la phase entre le moment de la commutation sur l'un de ces modes et l'exécution de la première fonction.

## 5-3. Commande de la pédale

<p>&lt;Pince de travail&gt;</p>  <p>[4]</p>	 <p>[1]</p>	Après la couture	
<p>&lt;Pédale&gt;</p>  <p>D</p>	 <p>A</p>	 <p>B</p>	 <p>C</p>
<p>Position enfoncée arrière (insertion et retrait de la matière)</p>	<p>Position neutre</p>	<p>1<sup>er</sup> cran de la pédale (lors du positionnement de la matière)</p>	<p>2<sup>e</sup> cran de la pédale (lors du démarrage)</p>

1. Lorsque la pédale n'est pas enfoncée (A), la pince de travail se trouve en position neutre. (Figure [1])
2. Lorsque la pédale est enfoncée au premier cran (B), la pince de travail s'abaisse. (Figure [2])  
Lorsque l'on relâche la pédale, la pince de travail revient en position neutre. (Figure [1])
3. Lorsque l'on enfonce la pédale jusqu'au deuxième cran (C), la machine commence à coudre. (Figure [3])
4. Lorsque la pédale est enfoncée en position de marche arrière (D), la pince de travail se relève plus haut que la position neutre. (Figure [4])  
Cette position est utile pour insérer et retirer la matière.

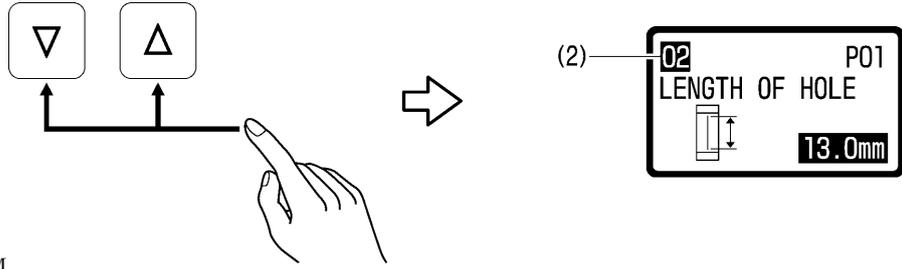
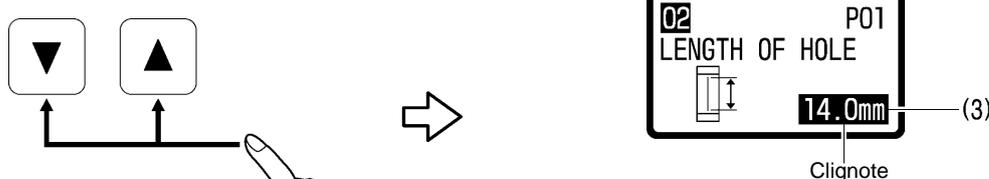
\* La pince de travail se relève lorsque l'on appuie la pédale en arrière et elle revient en position neutre lorsque l'on relâche la pédale.

## 5-4. Méthode de configuration du programme

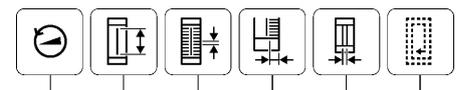
Il est recommandé d'enregistrer comme programmes les modèles que vous cousez fréquemment. Une fois que les programmes ont été enregistrés, il vous suffit d'appeler le motif souhaité en sélectionnant le numéro de programme, ce qui supprime la nécessité d'avoir à définir à chaque fois le modèle.

- En règle générale, il est possible de mémoriser jusqu'à 50 programmes, dont le contenu peut être adapté à tout moment. Les contenus peuvent être définis pour chaque élément par modification des paramètres.
- Au départ de l'usine, des contenus provisoires sont définis pour les programmes P01 à P50. (Les contenus sont identiques pour tous les programmes de P01 à P50.) Veuillez procéder comme décrit ci-dessous pour modifier les contenus d'un programme avant son utilisation.

<b>1</b>	<p>Passez en mode Test d'avancement.</p> <p style="text-align: right;">4786M</p>
<b>2</b>	<p>Sélectionnez un numéro de programme de P01 à P50 (1) pour sélectionner le programme que vous désirez modifier.</p> <p>Le numéro de programme (1) est modifié lorsque l'on appuie sur la touche <math>\Delta</math> dans l'ordre indiqué sur la figure. (La touche <math>\nabla</math> permet d'inverser l'ordre.)</p> <p><b>REMARQUE :</b> Si un programme de cycle a été sélectionné, le mode programme n'est pas disponible.</p> <p style="text-align: right;">4788M</p>
<b>3</b>	<p>Passez en mode Programme.</p> <p>Le numéro de paramètre (2) sélectionné en dernier et le réglage (3) correspondant à ce paramètre s'affichent à l'écran.</p> <p>* Vous pouvez également démarrer le mode Programme en appuyant sur une touche de raccourci. Dans ce cas, le paramètre correspondant à la touche de raccourci est sélectionné. (Voir page suivante.)</p> <p style="text-align: right;">4918M</p>

<p><b>4</b></p>	<p>Sélectionnez le numéro de paramètre (2) correspondant au paramètre que vous souhaitez modifier. (Voir « 5-4-1. Liste des paramètres ».)</p>  <p>4787M <span style="float: right;">4919M</span></p>
<p><b>5</b></p>	<p>Modifiez le réglage (3) du paramètre.</p>  <p>4792M <span style="float: right;">4920M</span></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* L'affichage clignotant indique que le paramétrage n'a pas encore été appliqué.</li> <li>* Vous pouvez vous faire afficher le paramétrage initial à l'écran en appuyant sur la touche RESET.</li> </ul>
<p><b>6</b></p>	<p>Appliquez le réglage modifié.</p>  <p>4212B <span style="float: right;">4934M</span></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* L'écran Menu passe de clignotant à allumé en permanence, ce qui signifie que le paramétrage a été appliqué.</li> <li>* Vous pouvez annuler la modification des réglages en appuyant sur les touches <math>\Delta</math>, <math>\nabla</math>, AUTO, TEST, MEMSW, R/W ou COPY sans appuyer sur la touche ENTER.</li> </ul>
<p><b>7</b></p>	<p>Répétez les opérations 4 à 6 ci-dessus pour modifier d'autres paramètres.</p>

**Touches de raccourci**

 <p>(4) (5) (6) (7) (8) (9)</p>	<p>Les six paramètres suivants, fréquemment utilisés, sont enregistrés dans les touches de raccourci.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Pour appeler les paramètres souhaités, il vous suffit d'appuyer sur la touche de raccourci correspondante.</li> <li>• Les paramètres ne peuvent pas être appelés si un programme de cycle a été sélectionné.</li> </ul> <p>(4) Vitesse de couture de la section zigzag (paramètre n° 15)  (5) Longueur de la fente (paramètre n° 02)  (6) Longueur du zigzag (paramètre n° 07)  (7) Largeur du zigzag (paramètre n° 08)  (8) Espacement X du couteau (paramètre n° 04)  (9) Nombre de doublures rectangulaires (paramètre n° 42)</p> <p>4795M</p>
--	--

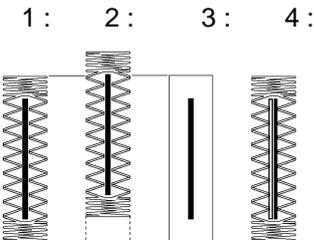
### 5-4-1. Liste des paramètres

- Les paramètres non applicables pour un programme donné sont sautés et ne sont pas affichés.
- La plage de réglage autorisée pour certains paramètres peut, en fonction des réglages d'autres paramètres, différer de la plage indiquée. (Voir « 5-4-4. Restrictions importantes lors du réglage de paramètres ».)

N°	Options de paramétrage		Plage de réglage	Unité	Valeur initiale	
01	Motif de couture		1-20 : boutonnière 21 : barrette de renfort droite	1	1	
	1 : rectangulaire		2 : radial			
	3 : arrondi		4 : radial-rectangulaire			
	5 : arrondi-rectangulaire		6 : œillet-rectangulaire			
	7 : rectangulaire-radial		8 : arrondi-radial			
	9 : œillet-radial		10 : rectangulaire-arrondi			
	11 : radial-arrondi		12 : œillet-arrondi			
	13 : rectangulaire-renfort en pointe		14 : radial-renfort en pointe			
	15 : arrondi-renfort en pointe		16 : œillet-renfort en pointe			
	17 : rectangulaire-barrette de renfort		18 : radial-barrette de renfort			
	19 : arrondi-barrette de renfort		20 : œillet-barrette de renfort			
	21 : barrette de renfort droite					
02	Longueur de la fente		4,0–32,0 mm Le réglage doit toutefois être inférieur à la zone de couture.	0,1	13,0 (*1)	
03	Correction de la position X du couteau		-0,50-0,50 mm	0,05	0,00	
04	Espacement X du couteau		-0,40-1,00 mm	0,05	0,40	

(\*1) Si les dimensions de la pince de travail ont été paramétrées à 5,4 x 19 mm, la valeur initiale de la longueur de la fente est de 6,0 mm.

## 5. UTILISATION DE LA MACHINE À COUDRE (PANNEAU DE COMMANDE : OPÉRATIONS DE BASE)

N°	Options de paramétrage		Plage de réglage	Unité	Valeur initiale	
05	Espacement Y du couteau 		0,000-2,000 mm	0,025	1,000	
06	Opération de découpe (*2) 		1 : Découpe durant la couture Lorsque la barrette de renfort avant du dernier cycle est cousue (standard) 2 : Découpe après la couture Une fois la couture terminée et lors de l'avancement de la matière. 3 : Découpe avant la couture Immédiatement avant couture du dernier point zigzag du dernier cycle. 4 : Découpe avant la couture + découpe lors de la couture A lieu deux fois : immédiatement avant la couture du dernier point zigzag gauche du dernier cycle et lors de la couture de la barrette de renfort avant du dernier cycle. 3 et 4 ne sont toutefois valables que pour deux cycles ou plus.	1	1	
						
07	Espacement des points zigzag 		0,20-2,50 mm	0,05	0,35	
08	Largeur du zigzag 		1,00-3,00 mm	0,05	1,50	
09	Rapport de largeur du zigzag (gauche) (*3) 		30-70 %	1	50	
10	Démarrage lent (*4)	Vit. couture p. 1 <sup>er</sup> point		500-4 000 points/min	100	500
11		Vit. couture p. 2 <sup>e</sup> point		500-4 000 points/min	100	500
12		Vit. couture p. 3 <sup>e</sup> point		500-4 000 points/min	100	1 200
13		Vit. couture p. 4 <sup>e</sup> point		500-4 000 points/min	100	3 000
14	Vitesse de doublure (*5) 		500-4 000 points/min	100	2 000	
15	Vitesse de couture (section zigzag) 		1 000-4 000 points/min	100	3 600	
16	Vitesse pour barrette de renfort arrière (*5) 		500-4 000 points/min	100	4 000	
17	Vitesse pour barrette de renfort avant (*5) 		500-4 000 points/min	100	4 000	

(\*2) La découpe avant la couture est uniquement possible dans le cas de doublures ou d'une couture en 2 cycles. Dans les autres cas, la découpe pendant la couture est possible.

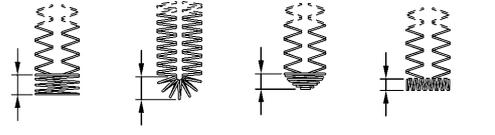
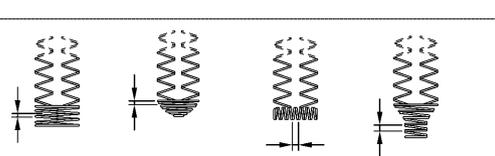
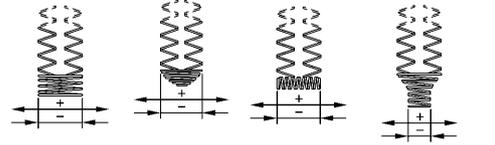
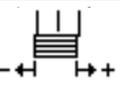
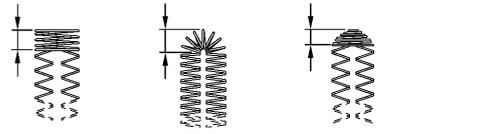
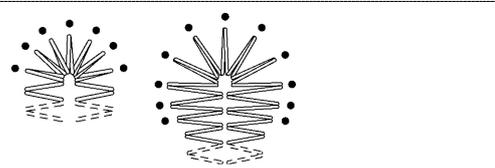
(\*3) Le rapport de largeur du zigzag se monte, indépendamment de la valeur de réglage pour les œillets, à 50 %.

(\*4) En présence de doublures et si la vitesse de réglage dépasse la vitesse de la doublure, la vitesse durant la couture correspond à celle de la doublure.

En l'absence de doublures et si la vitesse de réglage dépasse la vitesse de couture (section zigzag), la vitesse durant couture correspond à la vitesse de couture (section zigzag).

(\*5) Si la vitesse de réglage dépasse la vitesse de couture (section zigzag), la vitesse durant couture correspond à la vitesse de couture (section zigzag).

## 5. UTILISATION DE LA MACHINE À COUDRE (PANNEAU DE COMMANDE : OPÉRATIONS DE BASE)

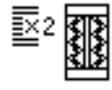
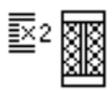
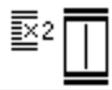
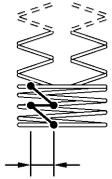
N°	Options de paramétrage	Plage de réglage	Unité	Valeur initiale
18	Longueur de la barrette de renfort avant (sauf pointe) 	0,5-5,0 mm	0,1	1,0
				
19	Longueur de la barrette de renfort avant (sauf forme radiale) 	0,10-1,00 mm	0,05	0,30
				
20	Correction en largeur de la barrette avant (sauf forme radiale) 	-2,0-2,0 mm	0,1	0,0
				
21	Nombre de points de barrette avant (exclusivement forme radiale) 	5-11 points	2	7
22	Longueur du renfort en (exclusivement pointe) 	1,0-5,0 mm	0,1	3,0
23	Correction latérale de la barrette avant (exclusivement forme rectangulaire) 	-1,0-1,0 mm	0,1	0,0
25	Longueur de la barrette de renfort arrière (sauf œillet) 	0,5-5,0 mm	0,1	1,0
				
26	Pas du point de la barrette de renfort (sauf forme radiale, œillet) 	0,10-1,00 mm	0,05	0,30
27	Correction en largeur du pas du point de la barrette de renfort arrière (sauf forme radiale, œillet) 	-2,0-2,0 mm	0,1	0,0
28	Nombre de points de barrette de ren (radial, exclusivement œillet) 	5-11 points	2	7
				

## 5. UTILISATION DE LA MACHINE À COUDRE (PANNEAU DE COMMANDE : OPÉRATIONS DE BASE)

N°	Options de paramétrage	Plage de réglage	Unité	Valeur initiale
29	Rayon de l'œillet de boutonnière (exclusivement œillets) 	1,0-3,0 mm	0,1	2,0
30	Correction latérale de la barrette arrière (exclusivement forme rectangulaire) 	-1,0-1,0 mm	0,1	0,0
31	Forme de vecteur de la barrette de renfort arrière (excl. forme rectangulaire) 1 :  2 :  3 : 	1 : triangle 2 : rectangle 3 : forme de scie	1	1
34	Longueur de la barrette de renfort droite 	7,0-40,0 mm	0,1	13,0
35	Pas du point de la barrette de renfort droite 	0,2-2,0 mm	0,1	0,8
36	Largeur de la barrette de renfort droite 	1,5-6,0 mm	0,1	2,0
38	Renfort arrière de début 	0-6 points	2	2
39	Largeur du renfort arrière de début 	0,5-3,0 mm	0,1	0,5
40	Pas du point du renfort arrière de début 	0,10-0,80 mm	0,05	0,30
41	Nombre de doublures cousues ensemble (*6) 	0-1 fois	1	0
42	Nombre de doublures rectangulaires 	0-9 fois	1	0
43	Doublures en forme de scie 1 :  2 :  3 : 	DÉSACTIVÉ : Pas de doublures en forme de scie 1 : Barrette de renfort avant et arrière 2 : Exclusivement barrette de renfort arrière 3 : Exclusivement barrette de renfort avant	1	DÉSACTIVÉ

(\*6) En cas de réglage simultané de doublures cousues et de doublures rectangulaires, les doublures rectangulaires sont cousues une fois les doublures cousues réalisées.

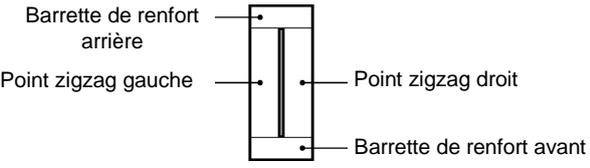
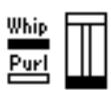
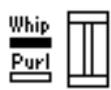
## 5. UTILISATION DE LA MACHINE À COUDRE (PANNEAU DE COMMANDE : OPÉRATIONS DE BASE)

N°	Options de paramétrage	Plage de réglage	Unité	Valeur initiale
44	Décalage de la doublure 	0,30-1,00 mm	0,05	0,80
45	Longueur de démarrage de couture des doublures 	2,0-10,0 mm	0,1	4,0
46	Largeur de zigzag de la doublure pour premier cycle 	0,0-3,0 mm	0,1	0,0
47	Pas d'avancement des doublures (y compris pour doublures cousues) 	1,0-6,0 mm	0,1	2,0
48	Variantes pour couture en 2 cycles 1 :  2 : 	DÉSACTIVÉ : Pas de double piqûre 1 : Double piqûre identique 2 : Double piqûre croisée	1	DÉSACTIVÉ
49	Nombre de renforts cousus pour couture en 2 cycles 	1-2 fois	1	2
50	Premier décalage pour couture en 2 cycles 	0,0-0,8 mm	0,1	0,3
51	Renfort arrière final 	1-6 points	1	4
52	Largeur du renfort arrière final (exclusivement forme rectangulaire) 	DÉSACTIVÉ : Point condensé 0,1-1,5 mm (Normalement réglé sur 1,0.)	0,1	DÉSACTIVÉ
	DÉSACTIVÉ : Point condensé  0,1-1,5 mm 			

4801M

(suite page suivante)

## 5. UTILISATION DE LA MACHINE À COUDRE (PANNEAU DE COMMANDE : OPÉRATIONS DE BASE)

N°	Options de paramétrage	Plage de réglage	Unité	Valeur initiale				
53	Version de point (surjet/perlé)	1-16	1	Spécifications -2 : 2 Spécifications -3 : 1				
	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>Surjet</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>Perlé</p>  </div> </div> <div style="text-align: center; margin-top: 20px;">  </div> <p style="text-align: right; margin-top: 10px;">3919Q</p>							
	1 :		2 :		3 :		4 :	
	5 :		6 :		7 :		8 :	
	9 :		10 :		11 :		12 :	
13 :		14 :		15 :		16 :		
54	Moment d'application de la tension A (point zigzag gauche)		-4-6 points	1	0			
55	Moment de libération de la tension B (barrette de renfort arrière)		-4-4 points	1	0			
56	Moment d'application de la tension C (point zigzag droit)		-4-4 points	1	0			
57	Moment de libération de la tension D (barrette de renfort avant)		-4-4 points	1	0			
58	Moment d'application de la tension en fin de couture		-5-0 points	1	0			

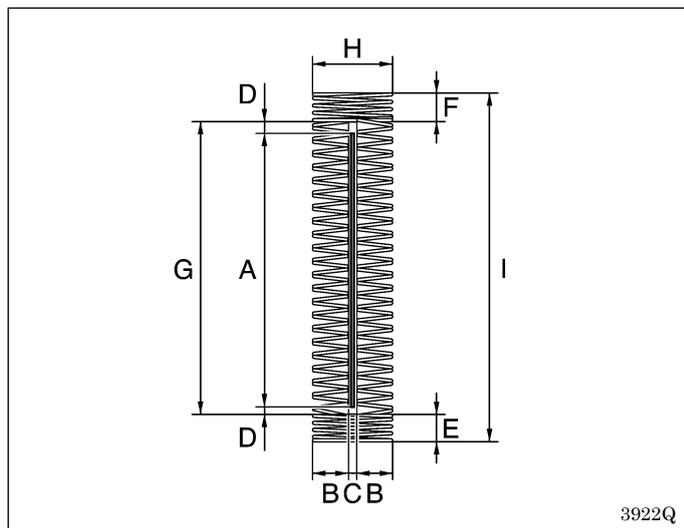
### 5-4-2. Réglage de la longueur de la fente

Régalez le paramètre n° 02 à la longueur de fente correspondant au couteau utilisé.

Il est impératif de modifier le réglage de la longueur de la fente si le couteau a été remplacé par un couteau de longueur différente.

La longueur de point est automatiquement déterminée par la valeur de la longueur de la fente qui a été paramétrée. Il peut en résulter des problèmes si la longueur n'est pas réglée correctement, comme par exemple la découpe des zones de renfort par le couteau.

### 5-4-3. Taille de la couture de la boutonnière



- A. Longueur de la fente (paramètre n° 02)
- B. Largeur du zigzag (paramètre n° 08)
- C. Espacement X du couteau (paramètre n° 04)
- D. Espacement Y du couteau (paramètre n° 05)
- E. Longueur de la barrette de renfort avant (paramètre n° 18)
- F. Longueur de la barrette de renfort arrière (paramètre n° 25)
- G. Longueur du point zigzag (A + D + D) \*
- H. Largeur du renfort (B + B + C) \*
- I. Longueur de la boutonnière (A + D + D + E + F) \*

\* Réglée automatiquement.

### 5-4-4. Restrictions importantes lors du réglage de paramètres

Si la zone de couture est réglée à 4,0 x 32,0 mm (réglage standard)

Symptôme	Cause	
Le paramètre n° 08 (largeur du zigzag) n'augmente pas.	Si la zone de couture est de 4,0 mm et que le paramètre n° 04 (espacement X du couteau) est réglé sur 0,2 mm, la largeur de zigzag réglable est limitée à $(4,0 - 0,2) \div 2 = 1,9$ mm.	<p>4802M</p>
Le paramètre n° 04 (espacement X du couteau) n'augmente pas.	Si la zone de couture est de 4,0 mm et que le paramètre n° 08 (largeur du zigzag) est réglé sur 1,8 mm, l'espacement X du couteau réglable est limité à $4,0 - (1,8 + 1,8) = 0,4$ mm.	
Le paramètre n° 29 (rayon de la boutonnière en œillet) n'augmente pas ou ne diminue pas.	Si la zone de couture est de 4,0 mm et que le paramètre n° 04 (espacement X du couteau) est réglé sur 0,2 mm et le paramètre n° 08 (largeur de zigzag) réglé sur 1,5 mm, le rayon de la boutonnière en œillet réglable sera d'au moins $1,5 + 1,5 + 0,2) \div 2 = 1,6$ mm, et de maximum $4,0 \div 2 = 2,0$ mm.	<p>4803M</p>

(Suite page suivante)

Symptôme	Cause	
Le paramètre n° 02 (longueur de fente) n'augmente pas.	Si la zone de couture est de 32,0 mm et que le paramètre n° 05 (espacement Y du couteau) est réglé à 1,0 mm, le paramètre n° 18 (longueur de baguette de renfort avant) réglé sur 1,0 mm et le paramètre n° 25 (longueur de barrette de renfort arrière) réglé sur 1,0 mm, la longueur de fente sera de $32,0 - 1,0 - 1,0 - 1,0 - 1,0 = 28,0$ mm. (Le réglage standard est de 27,8 mm pour que les positions de l'aiguille et du couteau coïncident.)	
Le paramètre n° 05 (espacement Y du couteau) n'augmente pas.	Voir figure.	
Le paramètre n° 18 (longueur de barrette de renfort avant) et le paramètre n° 25 (longueur de barrette de renfort arrière) n'augmentent pas.	Voir figure.	

### 5-5. Programmes pour forme de vecteur de la barrette de renfort arrière

Paramètre n° 31		
1 : triangle	2 : rectangle	3 : forme de scie

#### Plage de réglage 1 : triangle

Couture normale

#### Plage de réglage 2 : rectangle

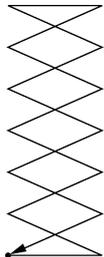
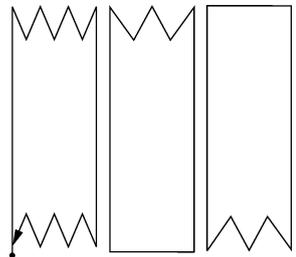
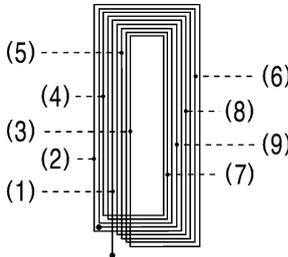
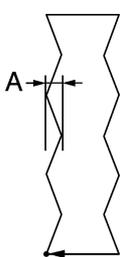
- Cela est pratique pour éviter que la matière ne bloque dans le trou d'aiguille lors de la couture de la barrette de renfort arrière, ce qui peut se produire en cas d'utilisation de matières légères.  
(Il y a un décalage pour que les points ne soient pas superposés lors de la couture du zigzag arrière de la barrette de renfort arrière.)
- La réduction du nombre de points de la barrette de renfort avant est particulièrement utile pour éviter que la matière ne bloque au niveau de la barrette de renfort avant.
- L'utilisation d'une plaque d'aiguille avec un trou d'aiguille plus petit (1,2 mm) peut également aider à éviter que la matière ne bloque.

#### Plage de réglage 3 : forme de scie

Est utile pour éviter des plis dans la barrette de renfort arrière, sans qu'il soit nécessaire de coudre de doublure.

## 5-6. Programmes de doublures

Quatre variantes de modèles de doublure sont disponibles. Il est également possible de combiner ces quatre variantes. Pour définir quelle variante de doublure vous désirez utiliser, référez-vous aux exemples d'application.

N° de paramètre			
41	43	42	46
			
Doublures cousues ensemble	Doublures en forme de scie	Doublures rectangulaires	Largeur de zigzag de la doublure
3931Q	3932Q	3933Q	3934Q

### Doublures cousues ensemble

- Ce modèle de doublure est utilisé pour recoudre si le couteau a effectué la découpe avant que la piqûre ne soit formée, par ex. si la couture a été terminée sans que le fil supérieur ne casse, bien que le fil inférieur soit épuisé. Il est utile pour refermer la fente découpée prématurément par le couteau si les points de zigzag ne tiennent pas correctement.
- La pile de tissu moelleux est comprimée avant la couture, rendant plus attrayante la finition de la boutonnière.

### Doublures en forme de scie

- Ce type de doublure est utile pour les matières extensibles, pour éviter leur étirement.
- Il est utile pour éviter les plis durant la réalisation du renfort. Des boutonnières radiales servent à éviter les plis.
- Il est également utile pour renforcer les boutonnières pour éviter le défilement de la couture, ce qui peut se produire fréquemment dans le cas de matières à trame grossière.

### Doublures rectangulaires

- Ce type de doublure est utile pour les matières extensibles, pour éviter leur étirement.
- Ce type de doublure est efficace pour éviter le défilement de la couture de matières ne semblant pas présenter de trame particulièrement grossière. Il sert également au renforcement de la boutonnière.
- Si la couture est masquée et que la largeur de couture semble étroite, vous pouvez coudre 2 à 3 doublures rectangulaires pour conférer optiquement plus de volume à la matière.
- Des doublures comme représentées de (1) à (9) dans la figure peuvent être cousues à des positions légèrement différentes en modifiant la valeur de réglage du n° de paramètre 44 (décalage de la doublure), afin que la couture ne soit pas trop raide et pour augmenter encore la sensation de volume.

### Largeur de zigzag de la doublure

Si le paramètre n° 46 (largeur de zigzag de la doublure pour premier cycle) est réglé, après avoir paramétré des doublures en forme de scie ou rectangulaires, des doublures en zigzag ne sont cousues que pour le premier cycle de doublures en forme de scie ou rectangulaires.

- Ce type de doublure est particulièrement efficace pour éviter le défilement de la couture de matières ne semblant pas présenter de trame particulièrement grossière. Il sert également au renforcement de la boutonnière.
- Si le paramètre n° 46 (largeur de zigzag de la doublure pour premier cycle) [cote A dans la figure] est réglé à approximativement 0,4 mm, la probabilité d'un défilement de la piqûre de doublure du zigzag est encore plus faible que dans le cas des autres piqûres de doublure.

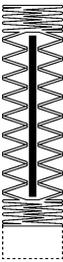
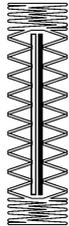
#### REMARQUE :

- Dans le cas de la couture de doublures, le nombre de points de renfort augmente ; des ruptures de fil ou cassures d'aiguille peuvent alors se produire. Réduisez le nombre de doublures ou utilisez la touche de raccourci 1 ou le paramètre n° 15 pour réduire la vitesse de couture (section en zigzag).
- Si les doublures ci-dessus sont cousues ensemble, l'ordre de couture est : doublures cousues ensemble → doublures en forme de scie → doublures rectangulaires.



## 5-7. Opération de découpe

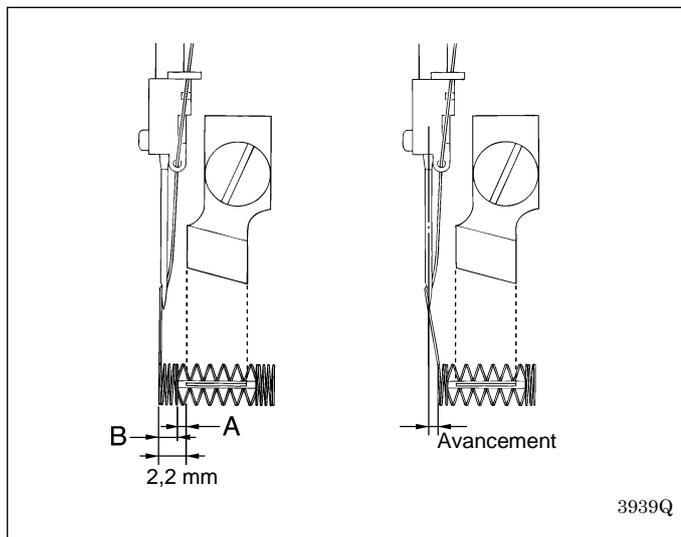
Il existe quatre possibilités de mode de fonctionnement du couteau.

Paramètre n° 06			
1 : Découpe durant la couture	2 : Découpe après la couture	3 : Découpe avant la couture	4 : Découpe avant la couture + découpe lors de la couture
			
A lieu lors de la couture de la barrette de renfort avant du dernier cycle de boutonnière.	Est effectuée près de la barrette de renfort avant lorsque la couture est terminée, lors de l'avancement de la matière.	Immédiatement avant la couture du dernier point zigzag du dernier cycle.	A lieu deux fois : immédiatement avant la couture du dernier point zigzag gauche du dernier cycle et lors de la couture de la barrette de renfort avant du dernier cycle.
3935Q	3936Q	3937Q	3938Q

### Plage de réglage 1 : Découpe durant la couture

Couture normale

### Plage de réglage 2 : Découpe après la couture



Comme les positions de l'aiguille et du couteau, telles que représentées dans la figure, sont distantes de 2,2 mm, l'espacement entre l'arête de la barrette de renfort avant et l'arête de la boutonnière ne peut pas être réglé à moins de 2,2 mm.

Si par exemple l'espacement Y du couteau (A) est réglé à 0,5 mm, la longueur de la barrette de renfort avant (B) ne peut pas être inférieure à 1,7 mm. Dans ces cas-là, la longueur de la barrette de renfort avant peut être réglée à moins de 1,7 mm si la découpe est effectuée après la couture.

La découpe a lieu dès que la couture est terminée et qu'il y a eu avancement de la matière.

### Plage de réglage 3 : Découpe avant la couture

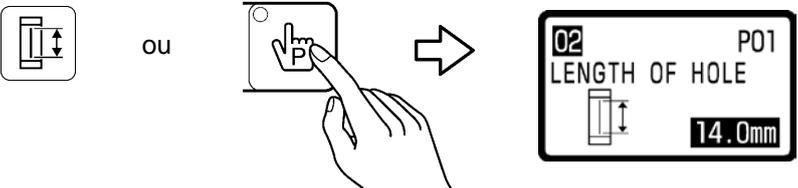
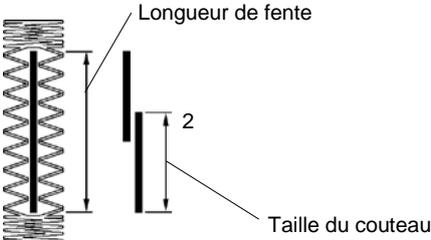
- Ne fonctionne pas pendant le premier cycle de couture. Est exclusivement applicable au deuxième cycle et aux cycles suivants (durant la couture de doublures et superpositions).
- Elle s'utilise dans les cas où les arêtes brutes de la matière sont ourlées après découpe par les points de boutonnière.
- Le couteau découpe avant que le dernier point zigzag du dernier cycle ne soit cousu.

### Plage de réglage 4 : Découpe avant la couture + découpe lors de la couture

- Ne fonctionne pas pendant le premier cycle de couture. Est exclusivement applicable au deuxième cycle et aux cycles suivants (durant la couture de doublures et superpositions).
- Elle s'utilise dans les cas où les arêtes brutes de la matière sont ourlées après découpe par les points de boutonnière.
- S'applique également si les arêtes brutes de la matière bloquent la boutonnière après avoir cousu le point zigzag gauche et droit.
- Le couteau découpe immédiatement avant que le point zigzag gauche du dernier cycle ne soit cousu et découpe à nouveau lorsque la barrette de renfort avant du dernier cycle est cousue.

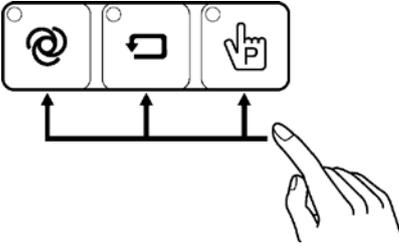
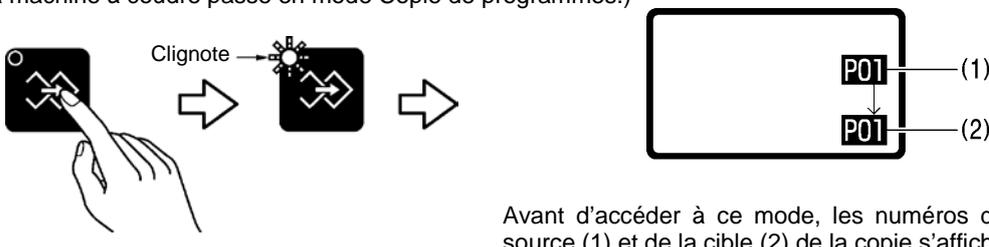
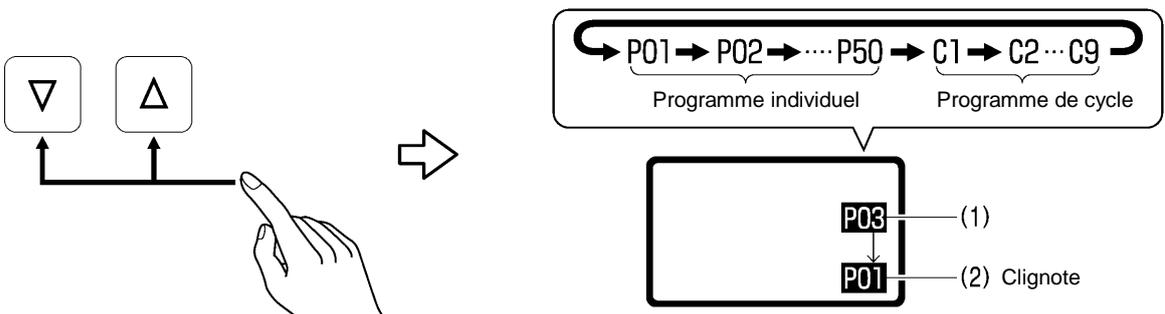
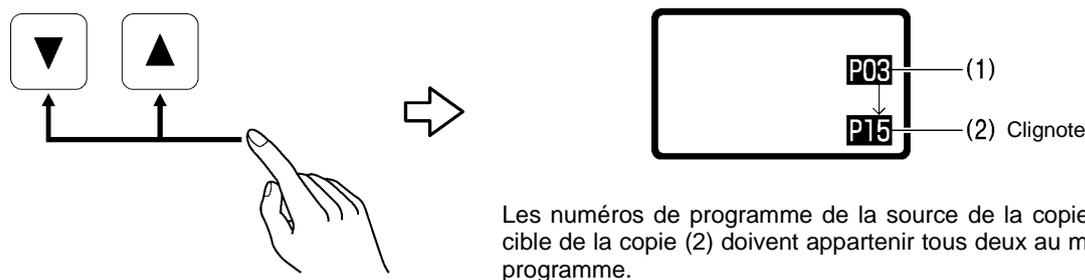
## 5-8. Fonction de double coupe

Durant la couture, le couteau peut être actionné deux fois pour la couture de boutonnières d'une taille supérieure à celle du couteau. Utilisez cette fonction si vous désirez coudre diverses formes de couture différentes sans remplacer le couteau.

<p><b>1</b></p>	<p><b>Réglage du nombre d'opérations de découpe</b></p> <p>Vérifiez que le commutateur de mémoire n° 502 est réglé sur ON (activé) conformément à « 7-2. Réglage des commutateurs de mémoire ».</p>  <p>4229B <span style="float: right;">4317B</span></p>
<p><b>2</b></p>	<p><b>Entrez la taille du couteau.</b></p> <p>Sélectionnez le commutateur de mémoire n° 501 conformément à « 7-2. Réglage des commutateurs de mémoire », puis entrez la taille du couteau. (Valeur initiale : 13,0)</p>  <p>4229B <span style="float: right;">4318B</span></p>
<p><b>3</b></p>	<p><b>Entrez la longueur de la fente.</b></p> <p>Entrez la longueur de la fente conformément à « 5-4. Méthode de configuration du programme ».</p>  <p>Appuyez sur la touche ENTER pour confirmer le réglage modifié.</p> <p>4215B 4216B <span style="float: right;">4319B</span></p>
<p><b>4</b></p>	<p><b>Couture</b></p> <p>Effectuez un test de couture conformément à « 6-1. Couture automatique (mode couture automatique) ».</p> <p>Si une double coupe n'est pas possible en raison des réglages de la taille du couteau et de la longueur de la fente, un avertissement s'affiche. La couture n'est alors pas possible.</p> <p>* Si la taille du couteau et la longueur de la fente sont identiques, il n'y a qu'une seule opération, même si la fonction de double coupe est activée.</p>  <p>4218B</p>

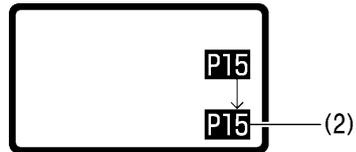
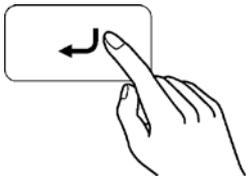
## 5-9. Copie de programmes

Pour créer un programme présentant à peu de choses près les mêmes paramètres d'un autre programme, vous pouvez copier le programme d'origine et procéder uniquement à une modification des éléments à changer.

<p><b>1</b></p>	<p>Appuyez sur l'une des touches suivantes. (Il est possible d'appuyer sur une touche au choix.)</p>  <p style="text-align: right;">4219B</p>
<p><b>2</b></p>	<p>Appuyez sur la touche COPY. (La machine à coudre passe en mode Copie de programmes.)</p>  <p style="text-align: right;">4810M</p> <p>Avant d'accéder à ce mode, les numéros de programmes de la source (1) et de la cible (2) de la copie s'affichent.</p> <p>4220B</p>
<p><b>3</b></p>	<p>Sélectionnez le numéro de programme pour la source de la copie (1).</p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>• Le numéro de programme de la source de la copie (1) peut être modifié en appuyant sur la touche <math>\Delta</math> dans l'ordre représenté sur la figure. (La touche <math>\nabla</math> permet d'inverser l'ordre.)</li> <li>• Les numéros de programme de la source de la copie (1) et de la cible de la copie (2) doivent appartenir tous deux au même type de programme.</li> </ul> <p style="text-align: center;">Programme individuel : P01~P50 Programme de cycle : C1~C9</p> <p style="text-align: right;">4811M</p> <p>4787M</p>
<p><b>4</b></p>	<p>Sélectionnez le numéro de programme pour la cible de la copie (2).</p>  <p>Les numéros de programme de la source de la copie (1) et de la cible de la copie (2) doivent appartenir tous deux au même type de programme.</p> <p style="text-align: right;">4812M</p> <p>4792M</p>

## 5. UTILISATION DE LA MACHINE À COUDRE (PANNEAU DE COMMANDE : OPÉRATIONS DE BASE)

**5** Lorsque vous appuyez sur la touche ENTER, la copie est exécutée.

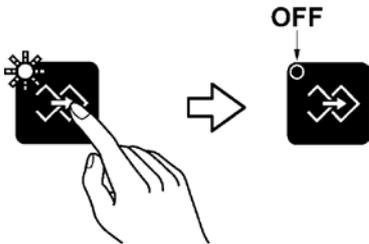


(Dans cet exemple, les détails de la source de la copie [P03] sont copiés sur le numéro de programme de la cible de la copie [P15] (2).)

4212B

4813M

**6** En appuyant sur la touche COPY, vous quittez le mode de copie de programmes.  
(La machine à coudre repasse au mode activé avant la sélection du mode de copie de programmes.)



4221B

# 6. UTILISATION DE LA MACHINE À COUDRE (FONCTION DE COUTURE)

## ⚠ PRUDENCE



Mettez la machine hors tension pour les opérations suivantes ; si la pédale est activée par erreur, la machine à coudre risquerait sinon de démarrer et provoquer des blessures.

- Lors du remplacement de la canette et de l'aiguille
- En cas de non utilisation et non surveillance de la machine



Utilisez le mode Enfilage ou mettez préalablement l'interrupteur secteur hors tension pour procéder à l'enfilage.



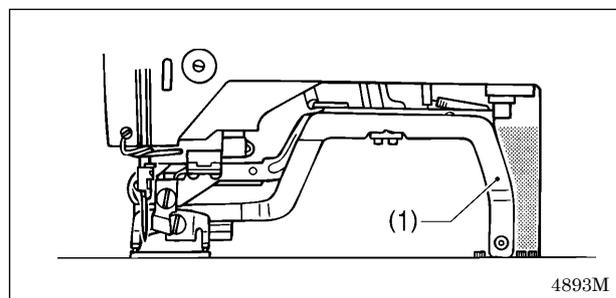
Ne touchez aucune pièce mobile et ne posez aucun objet contre la machine lorsque vous coudez, car cela risque de blesser une personne ou d'endommager la machine.



Si vous guidez le matériau, placez votre main droite à l'arrière et votre main gauche à l'avant. Si votre main gauche se déplace vers l'arrière, elle peut se prendre dans le bras d'avancement lorsqu'il fonctionne ou risque d'entrer en contact avec les pièces mobiles du couteau de l'aiguille, ce qui peut provoquer des blessures.

### REMARQUE :

- Le bras d'avancement (1) peut se déplacer, veillez par conséquent à garder vos distances.
- Lors de l'utilisation de la machine, vérifiez que l'huile est visible à travers le bouchon. Si elle n'est pas visible, arrêtez la machine et éliminez la cause du problème.



## 6-1. Couture automatique (mode couture automatique)

- Lorsque vous effectuez une couture automatique pour la première fois, assurez-vous au préalable d'effectuer un test de couture.
- De plus, si vous utilisez la machine à coudre lorsque la température ambiante est froide, effectuez plusieurs tests de couture pour permettre au moteur de se réchauffer.

**1** Passez en mode Couture automatique.

La forme de couture (1), le numéro du programme (2), l'opération de découpe (3) et le compteur de production (4) apparaîtront dans l'affichage.

4222B 4816M

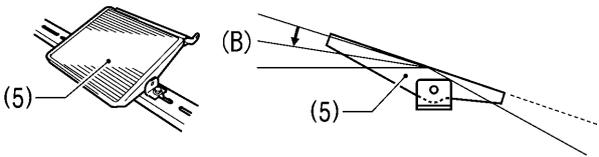
**2** Sélectionnez le numéro de programme souhaité (2).

Le numéro de programme (2) est modifié lorsque l'on appuie sur la touche  $\Delta$  dans l'ordre indiqué sur la figure. (La touche  $\nabla$  permet d'inverser l'ordre.)

4787M 4817M

## 6. UTILISATION DE LA MACHINE À COUDRE (FONCTION DE COUTURE)

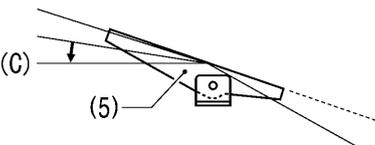
**3** Placez le matériau à coudre sous la pince de travail, puis appuyez sur la pédale (5) jusqu'au premier cran (B).



La pince de travail s'abaisse.

4818M

**4** Enfoncez la pédale (5) jusqu'au deuxième cran (C).



La couture commence.  
\* Lorsque la couture est terminée, la pince de travail se soulève.

4819M

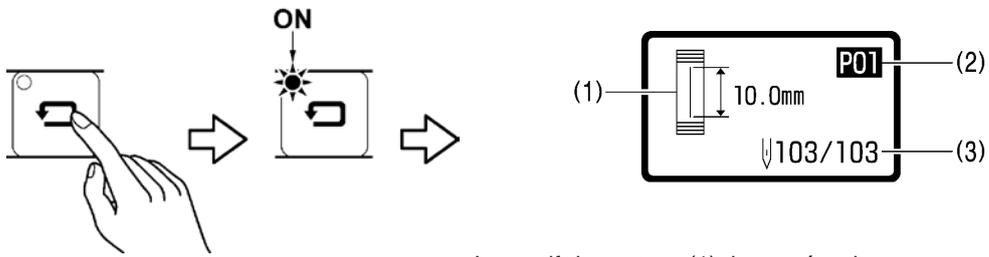
**5** Pour recommencer l'opération de couture, répétez les étapes 3 et 4 ci-dessus.

### 6-2. Mode test d'avancement

Ce mode vous permet de vérifier le déroulement du fonctionnement du zigzag de l'aiguille, de la pince de travail et du déplacement de la plaque d'avancement longitudinal dans le motif de couture, dont la programmation a été effectuée sans couture réelle.

(L'aiguille ne va pas se déplacer vers le haut et vers le bas et le couteau ne va pas découper non plus.)

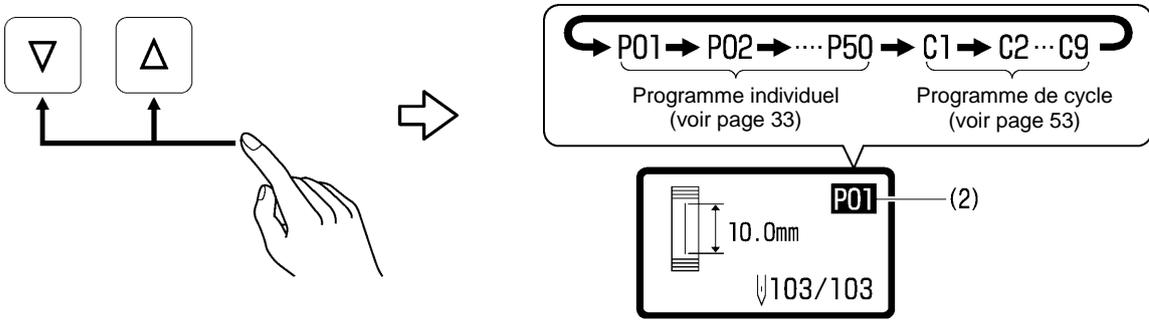
**1** Passez en mode Test d'avancement.



Le motif de couture (1), le numéro de programme (2) et le nombre de points (3) s'affichent à l'écran.

4210B

**2** Sélectionnez le numéro de programme (2) pour le test d'avancement.

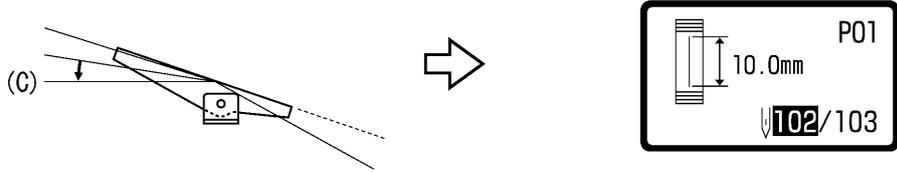


Le numéro de programme (2) est modifié lorsque l'on appuie sur la touche  $\Delta$  dans l'ordre indiqué sur la figure.  
(La touche  $\nabla$  permet d'inverser l'ordre.)

4787M

4821M

**3** Enfoncez la pédale jusqu'au deuxième cran (C). 4823M



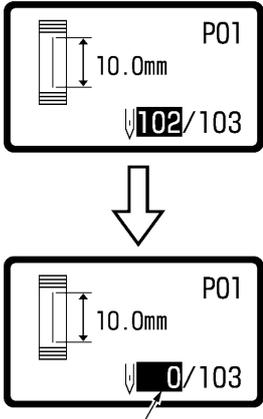
La pince de travail descend et le test d'avancement démarre.  
 \* Si toutefois les données de couture débordent de la zone de couture, il y a affichage de « OVER SEW AREA » pendant 1,5 seconde et le test d'avancement n'est pas exécuté.

4822M

**4** Test d'avancement en cours 4824M

- Le test d'avancement est interrompu si la pédale est ramenée en position neutre.
- Lorsque l'on enfonce la pédale jusqu'au deuxième cran (C), la fonction test d'avancement se poursuit.
- La fonction test d'avancement continue d'un point à chaque actionnement de la touche ▲.  
(La touche ▼ permet d'exécuter la fonction dans le sens inverse.)
- Une fois la position de fonctionnement du couteau atteinte, un signal sonore retentit et le symbole du couteau s'affiche pendant une seconde.

\* En appuyant sur la touche AUTO, vous quittez le mode test d'avancement et la machine à coudre passe en mode de veille Couture automatique.

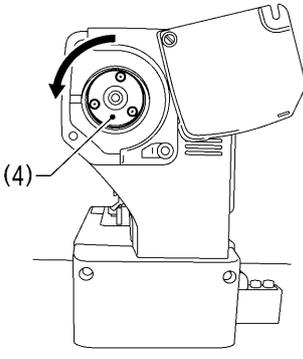


Nombre de points restants

**<Couture manuelle>**

Lors du test d'avancement, tournez le volant (4) dans le sens de la flèche.

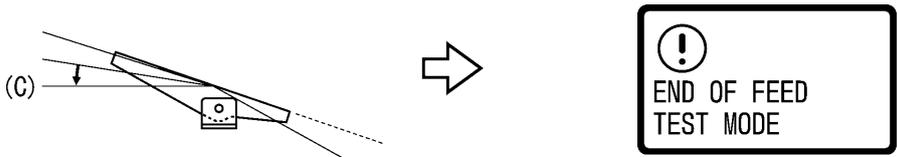
- L'avancement progresse d'un point à chaque tour du volant (4).
- Lors de la fonction test d'avancement, il se produit également, lors de la rotation du volant (4) à la main, un déplacement vers le haut et vers le bas de l'aiguille, si bien qu'il est possible de coudre manuellement si le matériau a été inséré et si la machine à coudre est équipée en fil.



4825M

**5** Le test d'avancement est achevé

Lorsque le nombre de points restants atteint « 0 », enfoncez la pédale jusqu'au deuxième cran (C).



- Le message précédent est affiché pendant 1,5 seconde.
- La pince de travail se soulève et l'on quitte le mode test d'avancement.

4822M 4921M

**REMARQUE :**

Si vous appuyez sur la touche RESET pendant le test d'avancement ou une fois ce dernier terminé, le bras d'aiguille et la pince de travail effectuent la détection de la position de base et reviendront en position de départ de la couture.

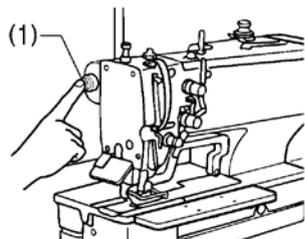
## 6-3. Utilisation du bouton STOP

### 6-3-1. Interruption de la couture pendant la couture automatique

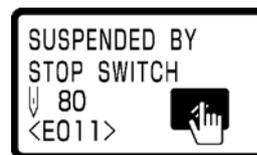
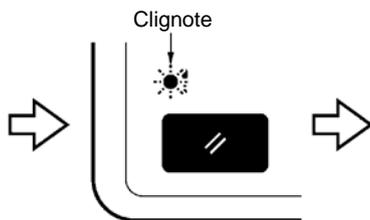
Le bouton STOP est utilisé pour arrêter la machine à coudre si un problème survient, comme une rupture du fil.

#### <Mise en pause de la couture>

Appuyez sur le bouton STOP (1) pendant la couture.



4223B



La machine à coudre s'arrête et le signal sonore retentit.

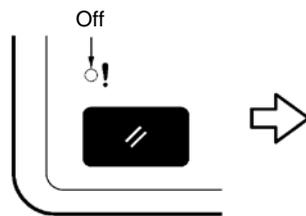
4320B

#### <Effacer la mise en pause (lorsque l'on ne continue pas à partir du point où la couture a été mise en pause)>

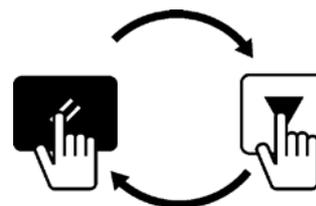
**1** Appuyez sur la touche RESET.



4224B



Le signal sonore cesse.



(L'affichage changera en alternance.)

4225B

**2** Supprimez la cause du problème.

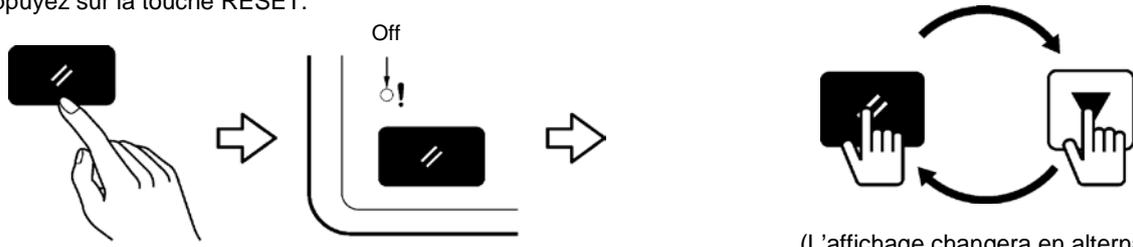
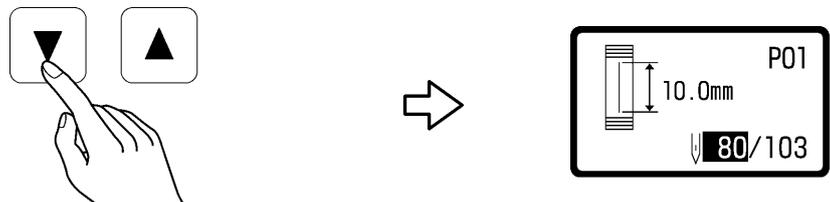
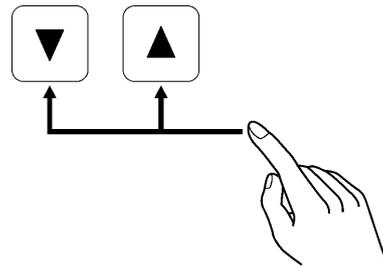
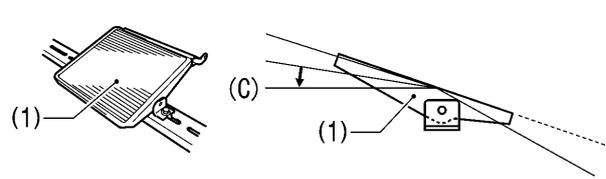
**3** Appuyez de nouveau sur la touche RESET.



4226B

La barre de l'aiguille et la pince de travail exécutent la détection de la position de base puis reviennent en position de démarrage de la couture.

<Effacer la mise en pause (lorsque l'on continue à partir du point où la couture a été mise en pause)>

<p><b>1</b></p>	<p>Appuyez sur la touche RESET.</p>  <p>4224B</p> <p>Le signal sonore cesse.</p> <p>4225B</p> <p>(L'affichage changera en alternance.)</p>
<p><b>2</b></p>	<p>Supprimez la cause du problème.</p>
<p><b>3</b></p>	<p>Appuyez une fois sur la touche ▼.</p>  <p>4832M</p> <p>4833M</p>
<p><b>4</b></p>	<p>Appuyez sur les touches ▲ et ▼ pour déterminer la position de la reprise de la couture.</p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>• La touche ▲ déplace vers l'avant et la touche ▼ déplace vers l'arrière.</li> <li>• L'avancement se poursuit plus rapidement si vous maintenez la touche enfoncée.</li> </ul> <p>4834M</p>
<p><b>5</b></p>	<p>Enfoncez la pédale (1) jusqu'au deuxième cran (C).</p>  <p>4835M</p> <p>La couture automatique est poursuivie.</p>

**REMARQUE :**

Si le bouton STOP est pressé avant que le moteur de la tige supérieure ne commence à fonctionner ou après qu'il se soit arrêté, il ne sera pas possible de continuer à coudre à partir de l'endroit où la couture a été interrompue.

# 7. UTILISATION DE LA MACHINE À COUDRE (PANNEAU DE COMMANDE : OPÉRATIONS AVANCÉES)

## 7-1. Utilisation des programmes de cycle

Les motifs de couture, qui ont été enregistrés dans les programmes indépendants (P01 – P50) peuvent être combinés et enregistrés dans des « programmes de cycle » de manière à être utilisés en continu. Lors de l'utilisation de motifs de couture dans un ordre défini, leur enregistrement à l'avance dans un programme de cycle peut se révéler utile.

### Programmes de cycle

Nombre max. de programme enregistrables	9 (C1 - C9)
Nombre max. d'étapes	19 (le même programme indépendant peut être sélectionné plusieurs fois)

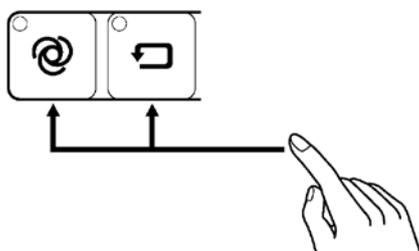
### Exemple de programme

Ce qui suit est un exemple d'enregistrement d'un programme du cycle dans un programme du cycle C1 constitué de trois étapes du programme indépendant P01 avec une opération de découpe activée et une étape du programme indépendant P03 avec une opération de découpe désactivée.

### Exemple Réglage du contenu pour le programme de cycle C1

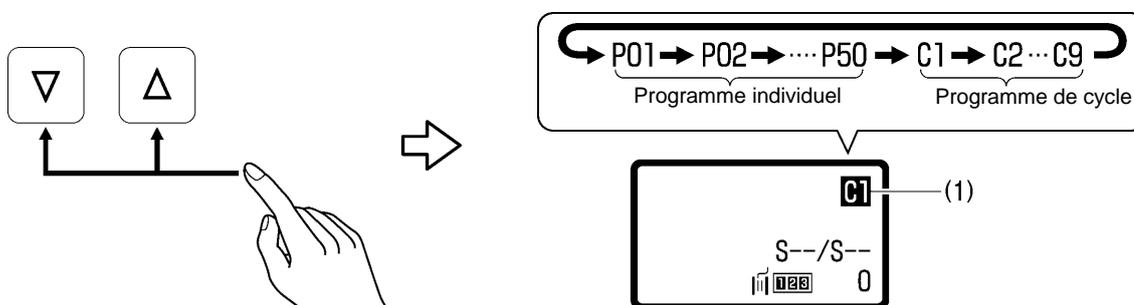
Numéro d'étape	Étape 1	Étape 2	Étape 3	Étape 4
Numéro de programme individuel	P01	P01	P01	P03
Opération de découpe	Oui	Oui	Oui	Non

- 1** Appuyez soit sur la touche AUTO, soit sur la touche TEST. (Les deux touches peuvent alors être sélectionnées.)



4227B

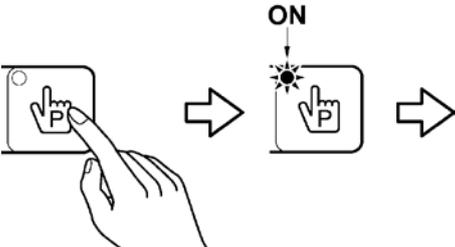
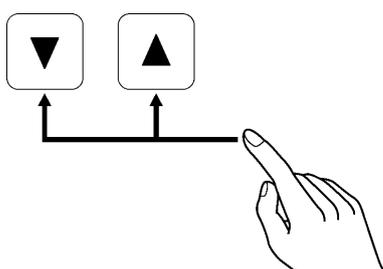
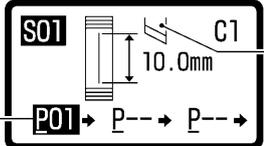
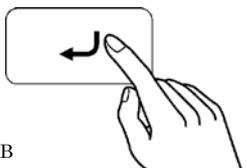
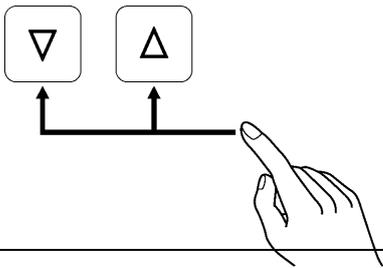
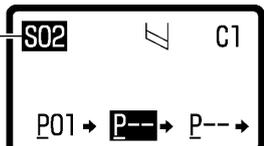
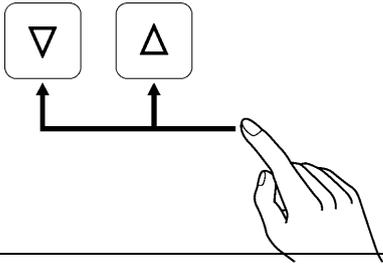
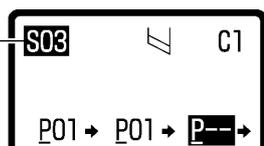
- 2** Sélectionnez le numéro de programme de cycle C1 (1).



4890M

Le numéro de programme (1) est modifié lorsque l'on appuie sur la touche  $\Delta$  dans l'ordre indiqué sur la figure. (La touche  $\nabla$  permet d'inverser l'ordre.)

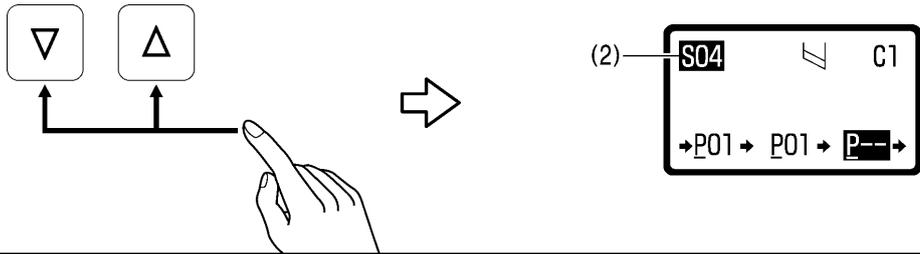
4787M

<p><b>3</b></p>	<p>Passez en mode Programme de cycle.</p>  <p>4211B</p>	<p>4839M</p> <p>(1) Numéro de programme de cycle          (2) Numéro d'étape          (3) Contenu (numéro de programme, opération de découpe) défini pour l'étape numéro 1 sélectionnée</p>
<p><b>4</b></p>	<p>Définissez les contenus (3) de l'étape 1 sur « P01 ».</p>  <p>4792M</p>	<p>4840M</p>  <p>(4)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Le « _ » sous « P » et le symbole du couteau (4) indiquent que l'opération de découpe est activée.</li> <li>* Le « -- » dans « P-- » signifie qu'aucun réglage n'a été effectué. Lorsque « -- » est défini, le contenu de toutes les étapes ultérieures est effacé.</li> </ul>
<p><b>5</b></p>	<p>Appliquez les modifications de contenu.</p>  <p>4212B</p>	<p>Les contenus (3) de l'étape 1 passent du clignotement à un éclairage continu.</p>
<p><b>6</b></p>	<p>Réglez le numéro de l'étape (2) sur « S02 ».</p>  <p>4787M</p>	<p>4841M</p>  <p>(2)</p>
<p><b>7</b></p>	<p>Répétez les étapes 4 et 5 ci-dessus pour définir le contenu de l'étape 2 du programme du cycle sur « P01 », avec le même contenu que dans l'étape 1.</p>	
<p><b>8</b></p>	<p>Réglez le numéro de l'étape (2) sur « S03 ».</p>  <p>4787M</p>	<p>4842M</p>  <p>(2)</p>
<p><b>9</b></p>	<p>Répétez les étapes 4 et 5 ci-dessus pour définir le contenu de l'étape 3 du programme du cycle sur « P01 », avec le même contenu que dans l'étape 1.</p>	

(Suite page suivante)

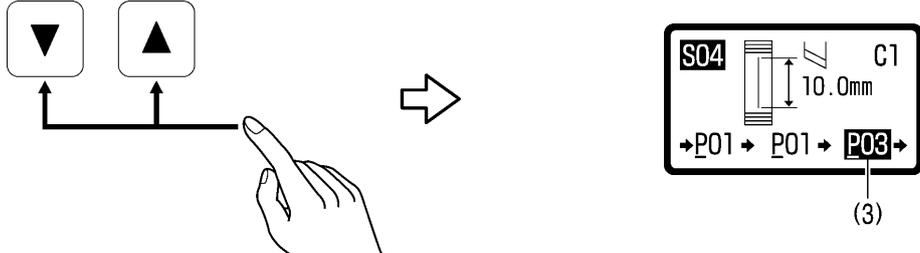
## 7. UTILISATION DE LA MACHINE À COUDRE (PANNEAU DE COMMANDE : OPÉRATIONS AVANCÉES)

**10** Réglez le numéro de l'étape (2) sur « S04 ».



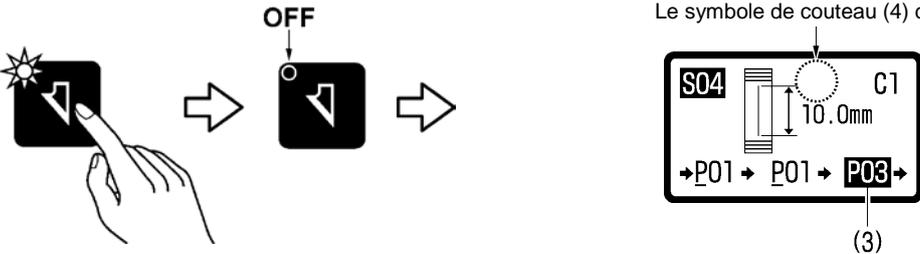
4787M 4843M

**11** Définissez les contenus (3) de l'étape 4 sur « P03 ».



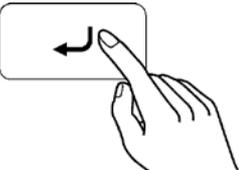
4792M 4844M

**12** Appuyez sur la touche CUTTER ON pour changer « P\_ » pour les contenus (3) en « P ». (Cela règle la machine sur « Pas d'opération de découpe ».)



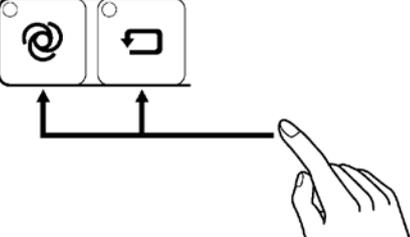
4228B 4846M

**13** Appliquez les modifications de contenu.



4286B

**14** Appuyez sur l'une des touches suivantes pour sortir du mode programme de cycle.



4227B

### REMARQUE :

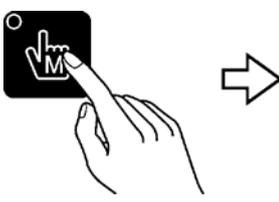
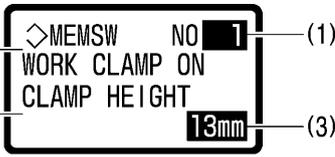
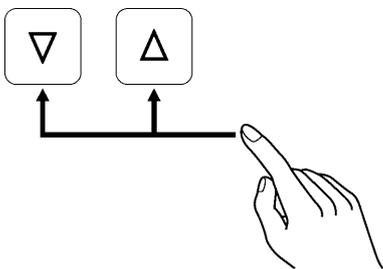
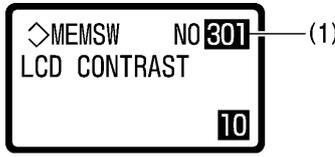
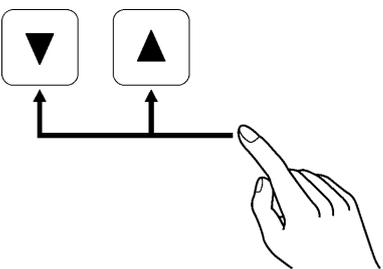
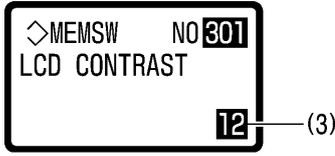
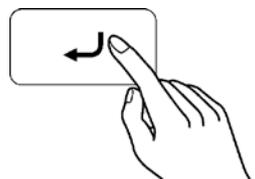
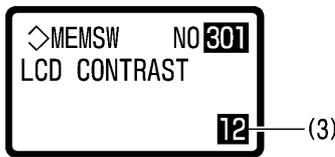
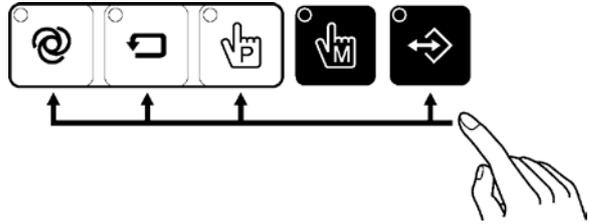
Lorsqu'un programme de cycle est sélectionné pour effectuer la couture automatique, l'opération de découpe correspond à la représentation dans le tableau de droite, en conformité avec le réglage de l'affichage CUTTER ON actuellement sélectionné.

### Opération de découpe

		Programme de cycle	
		P	P
Affichage CUTTER ON	ACTIVÉ (ON)	Oui	Non
	DÉSACTIVÉ (OFF)	Non	Non

## 7-2. Configuration des commutateurs de mémoire

Parmi les fonctions du panneau de commande, certaines sont réglées par des commutateurs de mémoire réglés au départ de l'usine. Vous pouvez modifier les réglages de ces commutateurs de mémoire si nécessaire. Les réglages pour les commutateurs de mémoire sont valides pour tous les programmes. Voir « 7-2-1. Liste des réglages des commutateurs de mémoire » pour des détails sur les numéros des commutateurs de mémoire et les réglages.

<p><b>1</b></p>	<p>Appuyez sur la touche MEMSW.</p> 	 <p>(1) Numéro du commutateur de mémoire (2) Réglage pour le numéro sélectionné (3) Plage de réglage</p>
<p><b>2</b></p>	<p>Sélectionnez le commutateur de mémoire (1) dont vous souhaitez modifier le paramétrage.</p> 	
<p><b>3</b></p>	<p>Modifiez la valeur de réglage (3).</p> 	 <p>* Lorsque la valeur de réglage est modifiée, (3) commence à clignoter. * Si vous souhaitez revenir au réglage à la valeur par défaut, appuyez sur la touche RESET.</p>
<p><b>4</b></p>	<p>Appliquez le réglage modifié.</p> 	 <p>* Le réglage du commutateur de mémoire est enregistré et (3) s'arrête de clignoter et reste allumé en permanence.</p>
<p><b>5</b></p>	<p>Pour modifier les réglages des autres n° de commutateurs de mémoire, répétez les étapes 2-4 ci-dessus.</p>	
<p><b>6</b></p>	<p>Appuyez sur l'une des touches suivantes pour quitter le mode commutateur de mémoire.</p> 	

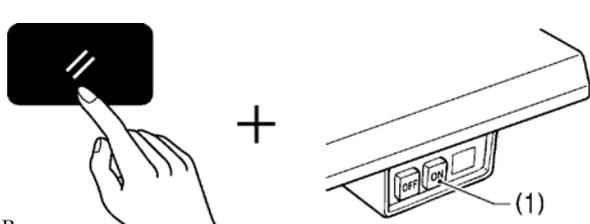
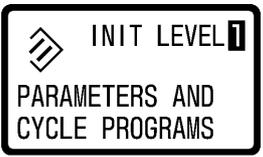
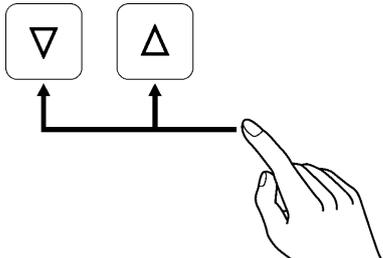
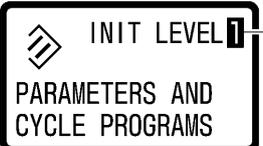
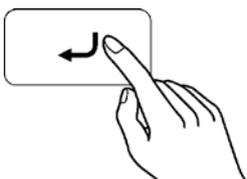
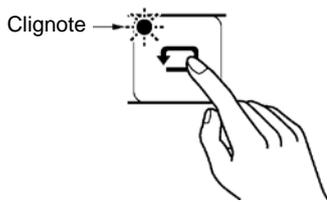
## 7. UTILISATION DE LA MACHINE À COUDRE (PANNEAU DE COMMANDE : OPÉRATIONS AVANCÉES)

### 7-2-1. Liste des réglages des commutateurs de mémoire

N°	Options de paramétrage	Plage de réglage	Valeur par défaut
001	Hauteur de la pince de travail, lorsque la pédale est enfoncée Les réglages peuvent être effectués par unités de 1 mm.	1–13	13
002	Hauteur de la pince de travail lorsque la pédale se trouve en position neutre Les réglages peuvent être effectués par unités de 1 mm.	1–13	10
003	Fonction de la pince de travail, lorsque la pédale est enfoncée jusqu'au 1 <sup>er</sup> cran * En cas d'utilisation d'une triple pédale (accessoire), ce numéro n'est pas affiché.  1 : La pince de travail ne descend pas en position intermédiaire 2 : La pince de travail descend en position intermédiaire	1–2	1
004	Hauteur de la pince de travail (mm) lorsqu'elle est abaissée à la position intermédiaire * S'affiche si n° 003 ci-dessus est réglé sur « 2 ».  Les réglages peuvent être effectués par unités de 0,1 mm.	0,1–8,0	1,0
300	Affectation des numéros de paramètre pour touche FUNC Des fonctions peuvent être affectées à la touche FUNC pour utiliser la touche comme septième touche de raccourci.  DÉSACTIVÉ (OFF) : Aucune affectation (L'écran d'aide s'affiche pendant que l'on appuie sur la touche FUNC.) 1–60 : Si la touche FUNC est enfoncée, l'écran de réglage des paramètres s'affiche pour le numéro configuré.	OFF, 1–60	DÉSACTIVÉ (OFF)
301	Contraste de l'écran Vous pouvez régler le contraste. Plus le chiffre est élevé, plus le contraste est important.	1–15	10
302	Affichage du compteur en mode couture automatique Les contenus s'affichant en (1) à l'écran en mode couture automatique en peuvent soit être affectés à l'affichage compteur de fil inférieur ou compteur de production.  <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>1</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>2</p> </div> </div> <p style="text-align: right; margin-top: 10px;">4926M</p>	1 : Compteur de fil inférieur 2 : Compteur de production	1
501	Taille du couteau (mm) Les réglages peuvent être effectués par unités de 0,1 mm.	4,0-32,0	13,0
502	Réglage de la double coupe	ON, OFF	OFF
700	Correction de la position Y du couteau La position du couteau correspondant au motif de couture peut être corrigée dans l'axe Y. Les réglages peuvent être effectués par unités de 0,025 mm.	-0,800–0,800	0

### 7-3. Réinitialisation des données

L'arrêt du fonctionnement normal de la machine à coudre peut être provoqué par la définition d'un paramètre de mémoire incorrect à l'aide d'un commutateur de mémoire, par exemple. Dans ce cas, le fonctionnement normal peut être restauré si les données de mémoire sont réinitialisées. Suivez pour cela les instructions suivantes.

<b>1</b>	Commutez l'interrupteur secteur (1) sur ON (marche) tout en appuyant sur la touche RESET.	4927M
		 <p style="text-align: center;">Le mode passe en mode d'initialisation.</p>
<b>2</b>	Sélectionnez le niveau d'initialisation (2) de 1 à 3.	4928M
		 <p style="text-align: center;">Le niveau 1 est sélectionné automatiquement. * Les réglages réinitialisés varient en fonction du niveau d'initialisation sélectionné. (Voir tableau ci-dessous.)</p>
<b>3</b>	<b>[Pour passer à l'initialisation]</b>	
	 <p style="text-align: center;">(Appuyez pendant 2 secondes ou plus.)</p>	<p>« OPERATING » s'affiche et l'initialisation commence.</p> <p>* Si vous voulez annuler la procédure d'initialisation, appuyez sur la touche RESET.</p>
<b>4</b>	<b>[Pour quitter le mode d'initialisation]</b>	4917M
		 <p style="text-align: center;">Le fonctionnement normal de la machine à coudre est alors possible.</p>

#### Niveau d'initialisation et réglages réinitialisés ou initialisés

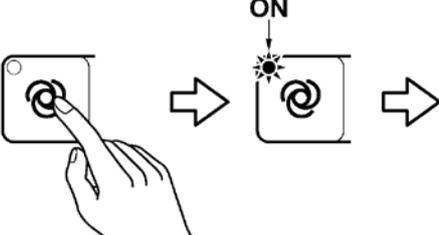
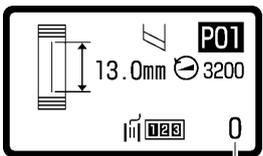
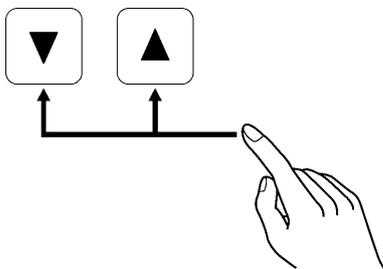
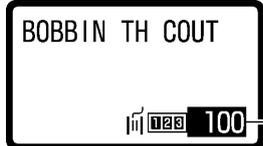
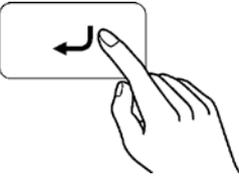
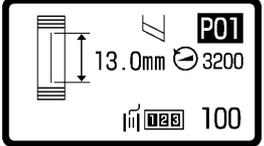
	Niveau 1	Niveau 2	Niveau 3
Réglages du programme (Paramètres) [P01–P50]	Valeur par défaut	–	Valeur par défaut
Programmes de cycle [C1–C9]	Réinitialisation	–	Réinitialisation
N° de programme	P01	–	P01
N° d'étape de cycle	S1	–	S1
N° de paramètre	01	–	01
Initialisation des commutateurs de mémoire	–	Valeur par défaut	Valeur par défaut
Compteur de production	–	–	0
Compteur de fil inférieur	–	–	0
Valeur de réglage du compteur de fil inférieur	–	–	0
Mode panneau de commande	–	–	Mode programme (Le témoin PROGRAM s'allume)
Opération de découpe	–	–	Activée (Le témoin CUTTER ON est allumé)

## 7-4. Modification du réglage du compteur de fil inférieur

Si le commutateur de mémoire n° 302 « 1-BOBBIN » est réglé, le compteur de fil inférieur s'affiche en bas à droite de l'écran pendant le mode automatique.

En utilisant le compteur de fil inférieur pour paramétrer le nombre d'articles pouvant être cousus avec la quantité de fil inférieur disponible, vous pouvez éviter que le fil inférieur vienne à manquer en plein milieu de l'exécution d'un motif de couture.

- La valeur du compteur diminue de « 1 » à chaque fois qu'un nouveau modèle est cousu.
- Lorsque la valeur du compteur atteint « 0 », le signal sonore retentit comme avertissement.

<p><b>1</b></p>	<p>Passez en mode Couture automatique.</p> 	 <p>Compteur de fil inférieur</p>
<p><b>2</b></p>	<p>Maintenez la touche ENTER enfoncée et appuyez sur la touche ▼ lorsque la machine à coudre est en mode de veille. (Le mode passe sur mode de réglage du compteur de fil inférieur.)</p> 	
<p><b>3</b></p>	<p>Réglez la valeur du compteur (1).</p> 	 <p>* Si la valeur du compteur est modifiée, (1) clignote dans l'affichage. * Appuyez sur la touche RESET pour revenir au réglage avant la modification.</p>
<p><b>4</b></p>	<p>Appliquez le réglage modifié.</p> 	 <p>Le mode revient en mode couture automatique.</p>

### REMARQUE :

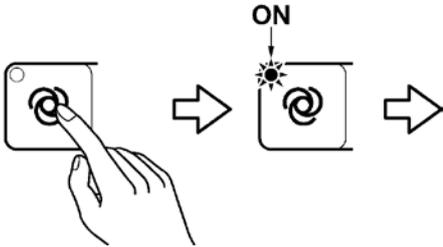
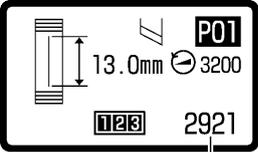
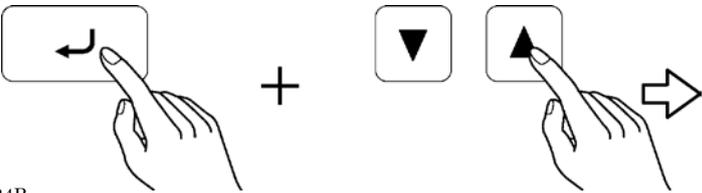
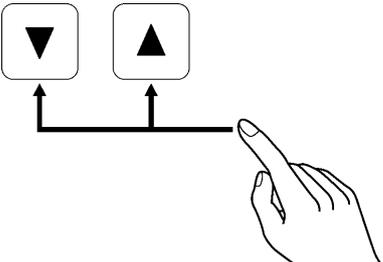
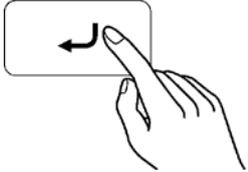
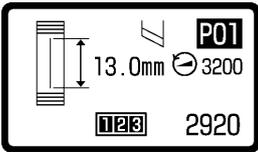
Si vous appuyez sur la touche AUTO pendant que la valeur du compteur (1) clignote, le mode reviendra en mode automatique et le réglage ne sera pas modifié.

### <Si la valeur du compteur a atteint « 0 » et que le signal sonore a retenti>

1. Remplacer le fil inférieur.
2. Appuyez sur la touche RESET.  
(Le signal sonore cesse de retentir et la valeur du compteur (1) du fil inférieur revient à la valeur réglée.)

## 7-5. Modification du réglage du compteur de production

Si le commutateur de mémoire n° 302 « 2-PRODUCT » est réglé, le compteur de fil inférieur s'affiche en bas à droite de l'écran pendant le mode automatique. La valeur du compteur augmente de « 1 » à chaque fois qu'un nouveau modèle est cousu (ou à chaque cycle).

<p><b>1</b></p>	<p>Passez en mode Couture automatique.</p> 	 <p>Compteur de production</p>
<p><b>2</b></p>	<p>Maintenez la touche ENTER enfoncée et appuyez sur la touche ▲ lorsque la machine à coudre est en mode de veille. (Le mode passe sur mode de réglage du compteur de production.)</p> 	
<p><b>3</b></p>	<p>Réglez la valeur du compteur (1).</p> 	 <p>(1)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Si la valeur du compteur est modifiée, (1) clignote dans l'affichage.</li> <li>* Si vous souhaitez revenir à « 0 », appuyez sur la touche RESET.</li> </ul>
<p><b>4</b></p>	<p>Appliquez le réglage modifié.</p> 	 <p>Le mode revient en mode couture automatique.</p>

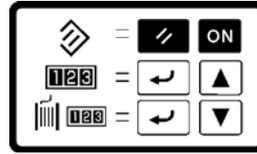
### REMARQUE :

Si vous appuyez sur la touche AUTO pendant que la valeur du compteur (1) clignote, le mode reviendra en mode automatique et le réglage ne sera pas modifié.

## 7-6. Affichage de l'écran d'aide

L'écran d'aide est un écran qui utilise des graphiques pour montrer comment passer du mode initialisation des données au mode de réglage des commutateurs de mémoire ou au mode de réglage du compteur de production de la machine à coudre. (Reportez-vous au tableau ci-dessous pour des détails.)

- 1** Appuyez sur la touche FUNC pendant que la machine à coudre se trouve sur veille en mode couture automatique, en mode test d'avancement, en mode programme ou en mode cycle de programme.



\* L'écran d'aide s'affiche lorsque l'on maintient la touche FUNC enfoncée.

4235B

4285B

- 2** Lorsque l'on relâche la touche FUNC, l'affichage revient à la normale.

### REMARQUE :

Si la touche FUNC est affectée comme touche de raccourci en changeant les réglages des commutateurs de mémoire, il ne sera pas possible d'afficher l'écran d'aide. Pour afficher l'écran d'aide, faites passer le réglage du commutateur de mémoire n° 300 sur OFF. (Voir « 7-2. Réglage des commutateurs de mémoire ».)

### Signification des symboles de l'écran d'aide

Symbole	Signification	Mode opératoire
 =  ON	Passage au mode d'initialisation des données	Commutez l'interrupteur secteur sur ON tout en appuyant sur la touche RESET.
 =  	Passage au mode de réglage du compteur de production	Maintenez la touche ENTER enfoncée et appuyez sur la touche ▲ lorsque la machine à coudre est en veille en mode couture automatique.
  =  	Passage au mode de réglage du compteur de fil inférieur	Maintenez la touche ENTER enfoncée et appuyez sur la touche ▼ lorsque la machine à coudre est en veille en mode couture automatique.

4236B

4237B

4238B

## 8. NETTOYAGE

### ! PRUDENCE

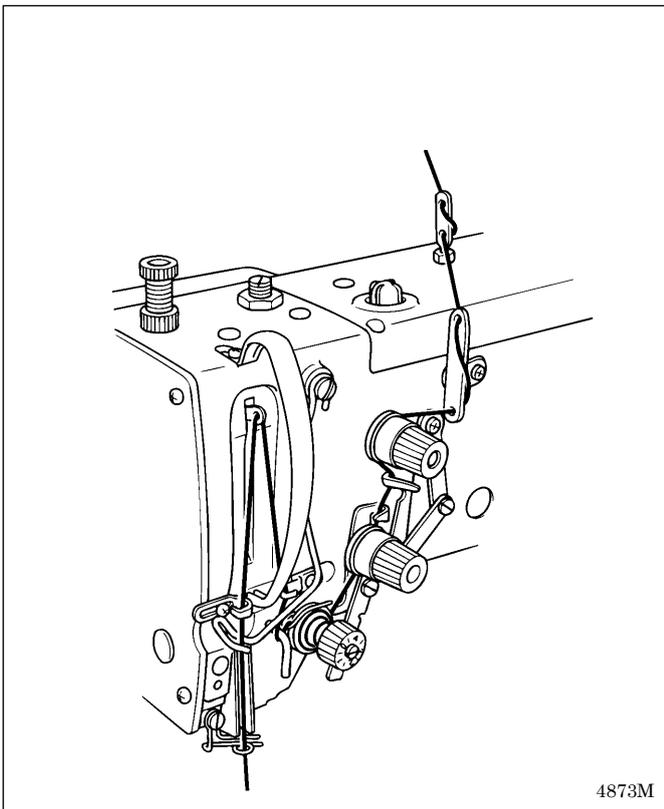


Mettez la machine hors tension pour le nettoyage ; si la pédale est activée par erreur, la machine à coudre risquerait sinon de démarrer et provoquer des blessures.



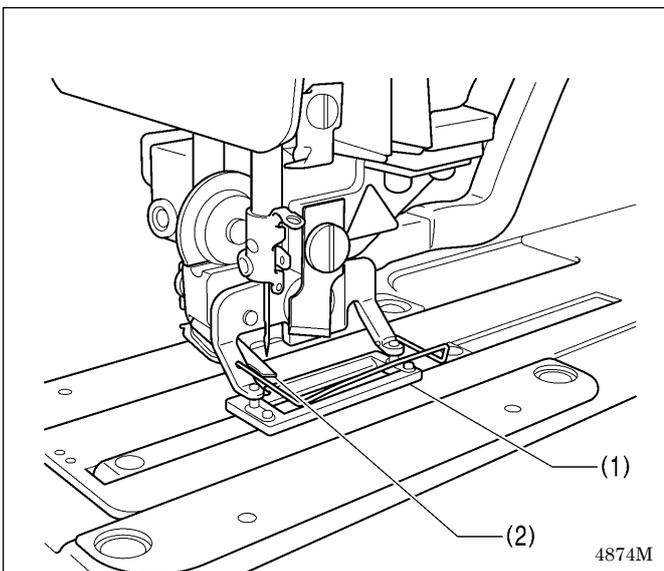
Veillez à porter des lunettes et des gants de protection lors de la manipulation de l'huile et de la graisse, afin que ces produits n'entrent pas en contact avec vos yeux ou votre peau. Cela risquerait de provoquer des irritations. En outre, n'ingérez jamais d'huile ou de graisse car cela risque de provoquer des vomissements ou des diarrhées. Conservez l'huile hors de portée des enfants.

### 8-1. Nettoyage



4873M

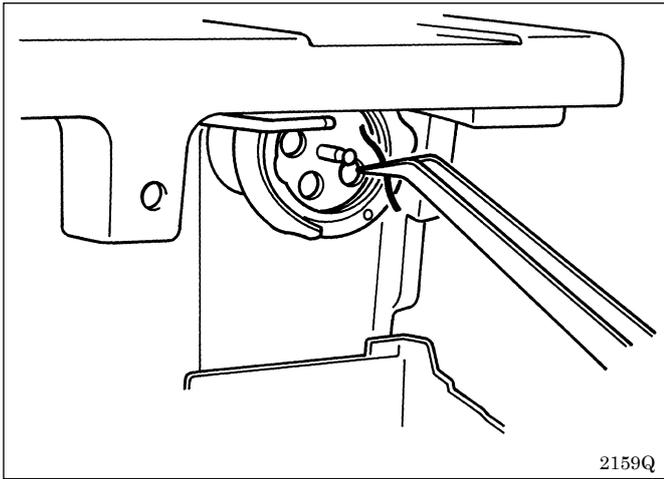
1. Éliminez les peluches et la poussière des zones de passage des fils.



4874M

2. Éliminez les peluches et la poussière autour de la pince de travail (1) et du coupe-fil supérieur (2).

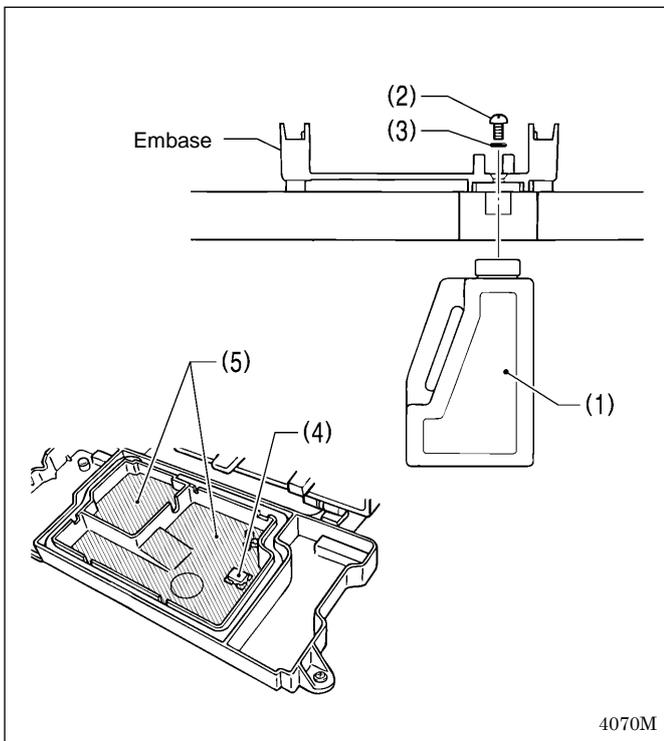
## 8. NETTOYAGE



3. Retirez la boîte à canette et enlevez la poussière et les peluches autour de la coursère et du couteau fixe. Essuyez également la canette pour éliminer l'huile.

\* Nettoyez régulièrement les zones autour de la canette et du coupe-fil en dessous de la plaque de l'aiguille, pour éliminer les restes de poussières et de fils. Si vous continuez d'utiliser la machine avec de la poussière et des restes de fil accumulés, il y a risque que le moteur pas à pas de relevage de la pince de travail ait des problèmes de cadence.

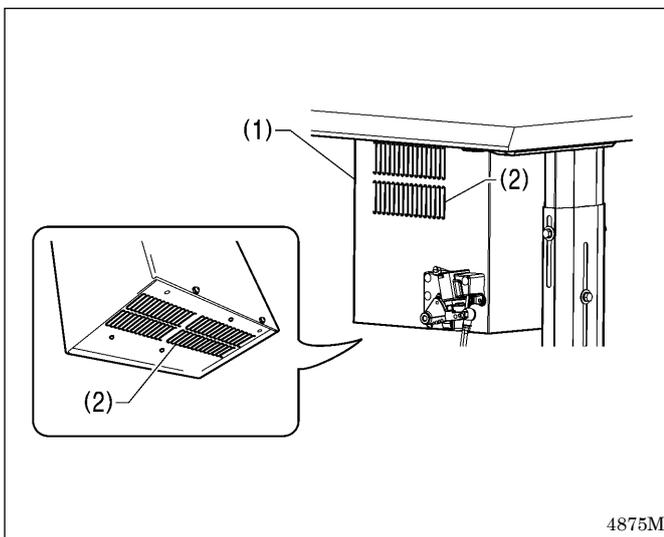
### 8-2. Vidange de l'huile



1. Ramenez la tête de la machine en position initiale avec précaution.
2. Positionnez le collecteur d'huile (1) contre la face inférieure de la table et enlevez la vis (2).
3. Veillez lors de la vidange de l'huile de graissage à ce que le joint torique (3) soit positionné correctement, puis serrez la vis (2) à fond.

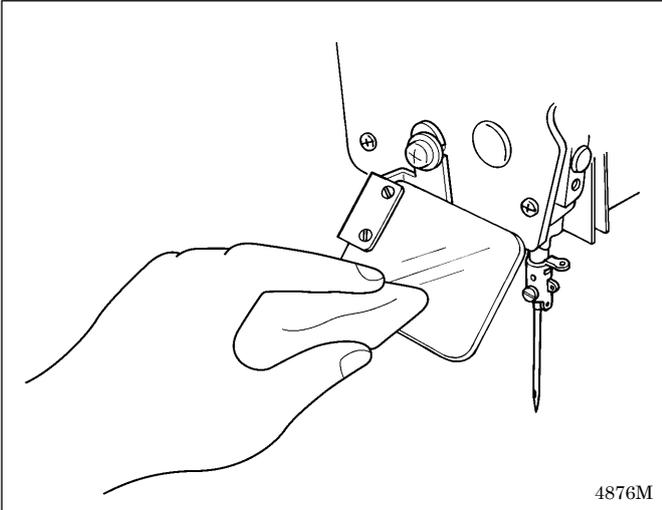
\* Essuyez l'aimant (4) et l'embase (5) de façon qu'ils soient exempts d'impuretés.

### 8-3. Nettoyage des aérations du boîtier de commande



Utilisez un aspirateur pour nettoyer, au moins une fois par mois, le filtre des fentes d'aération (2) du boîtier de commande (1).

### 8-4. Nettoyage de la protection oculaire

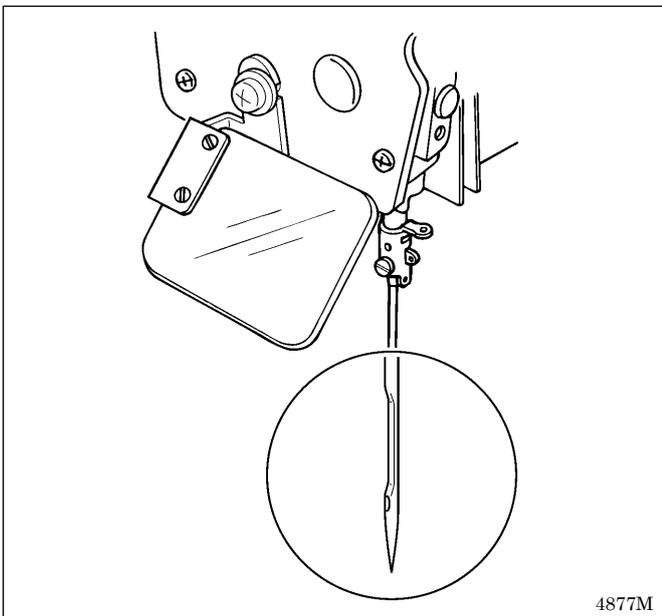


Essuyez la protection oculaire avec un chiffon doux.

**REMARQUE :**

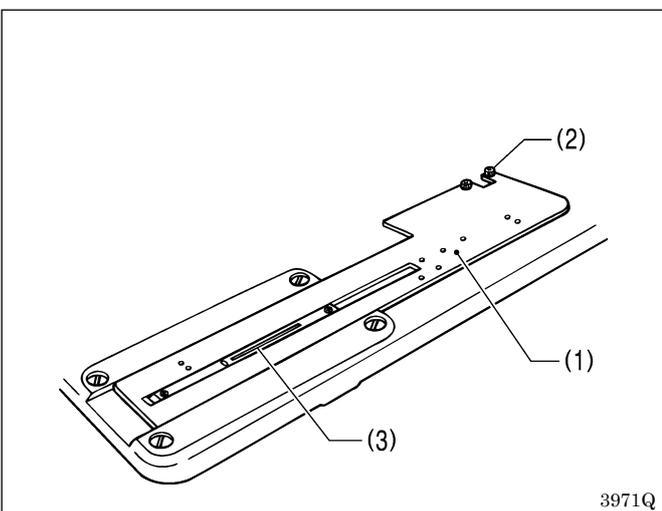
N'utilisez pas de solvants, tels que du pétrole ou un diluant pour nettoyer la protection oculaire.

### 8-5. Contrôle de l'aiguille



Avant de commencer à coudre, vérifiez toujours que la pointe de l'aiguille n'est pas cassée et que l'aiguille n'est pas tordue.

### 8-6. Nettoyage de la plaque d'avancement longitudinal



Nettoyez la plaque d'avancement longitudinal (1) lorsque des impuretés (copeaux par exemple) commencent à parvenir sur la matière.

1. Desserrez les deux vis (2), puis retirez la plaque d'avancement longitudinal (1).
2. Nettoyez la face inférieure de la plaque d'avancement longitudinal (1) et de la plaque de l'aiguille (3).

## 9. RÉGLAGES STANDARD

### ! PRUDENCE

-  La maintenance et l'inspection de la machine à coudre doivent être effectuées uniquement par un technicien qualifié.
-  Demandez à votre revendeur Brother ou à un électricien qualifié de réaliser la maintenance et l'inspection du système électrique.
-  Mettez la machine hors tension pour les opérations suivantes et débranchez le câble d'alimentation de la prise murale avant de les effectuer ; si la pédale est activée par erreur, la machine à coudre risquerait sinon de démarrer.
  - Pour l'exécution des inspections, des réglages et des travaux de maintenance
  - Remplacement de consommables tels que le crochet rotatif
-  Tenez la tête de la machine des deux mains lors de son basculement ou lors du retour à sa position d'origine. Si vous n'utilisez qu'une seule main, votre main risque de glisser sous le poids de la tête de la machine et d'être coincée.
-  Si l'interrupteur doit rester sous tension lors de la réalisation d'un réglage, veillez tout particulièrement à respecter toutes les précautions de sécurité.
-  En cas de suppression d'un des dispositifs de sécurité, veillez impérativement à les installer de nouveau à leurs emplacements d'origine et vérifier leur bon fonctionnement avant d'utiliser la machine.

#### REMARQUE :

- Le moteur pas à pas peut chauffer. Faites attention à ne pas le toucher lors du basculement de la tête de la machine.
- La prudence s'impose pour la manipulation du couteau.

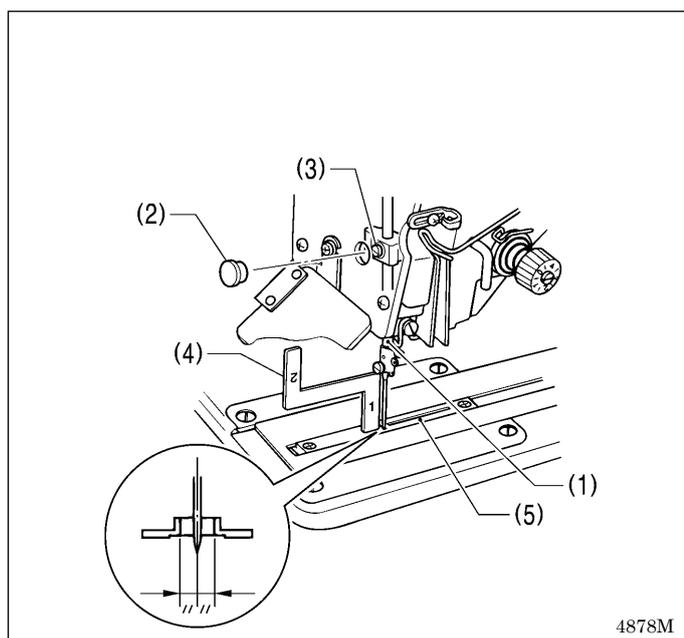
Effectuez les étapes suivantes avant de passer aux opérations décrites ci-dessous.

1. Mettez l'interrupteur secteur en circuit pour procéder à la détection de la position de base, puis commutez la machine à coudre dans le mode Couture automatique ou le mode Test d'avancement.
2. Appuyez sur la touche THREAD (pédale) pour passer en mode Enfilage et effectuez les réglages.
  - \* La pince de travail descend et la machine à coudre ne démarre pas, même si la pédale est enfoncée.

- « 9-1. Réglage de la hauteur de la barre de l'aiguille »
- « 9-2. Réglage de la synchronisation de l'aiguille et du crochet »
- « 9-3. Réglage de la distance entre l'aiguille et la pointe du crochet »
- « 9-8. Réglage du moment d'ouverture du coupe-fil supérieur »
- « 9-10. Réglage du presseur de canette »

Mettez l'interrupteur secteur hors circuit avant de procéder aux opérations, à l'exception de celles susmentionnées.

### 9-1. Réglage de la hauteur de la barre de l'aiguille

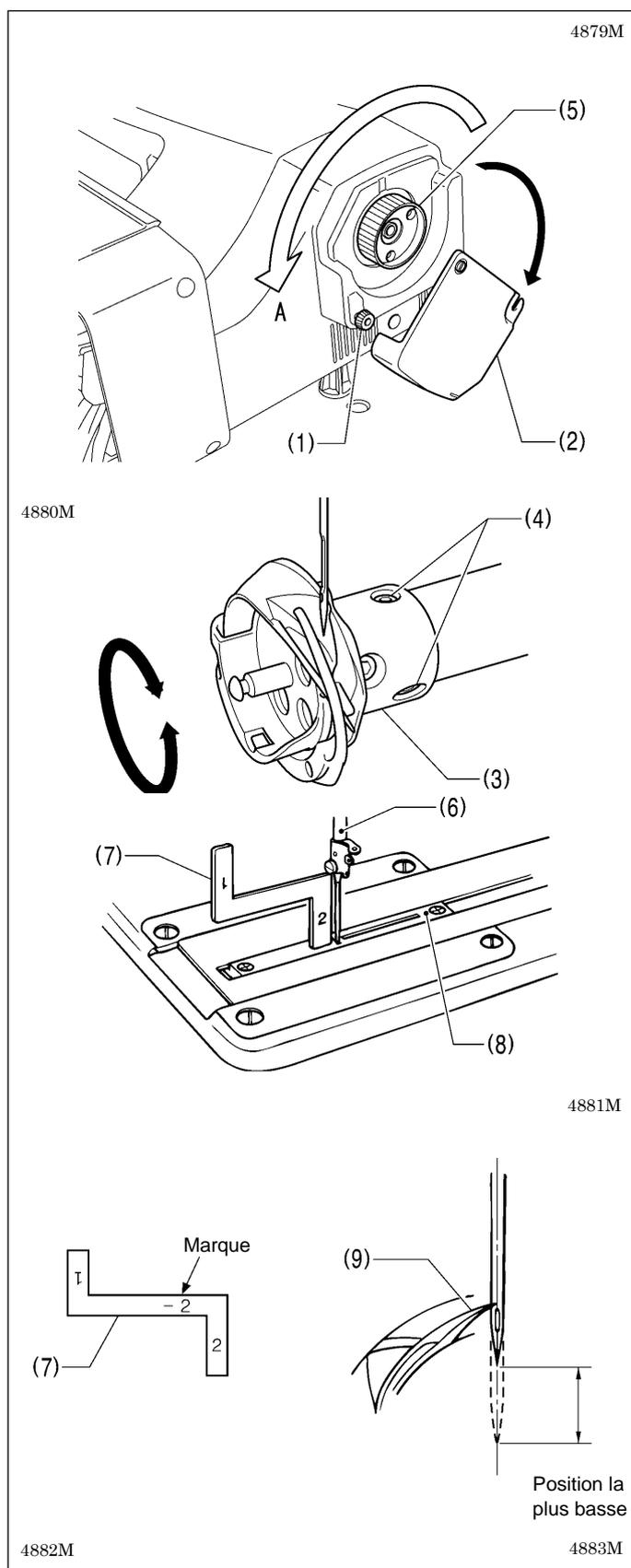


1. Appuyez sur la touche THREAD pour passer en mode enfilage.
2. Appuyez sur la touche ▼.
3. Amenez la barre de l'aiguille (1) à sa position la plus basse.
4. Enlevez le cache caoutchouc (2) du cache avant et desserrez la vis de réglage (3) de la pince de la barre de l'aiguille.
5. Insérez la partie « 1 » de la jauge (4) entre la plaque d'aiguille (5) et le bord inférieur de la barre d'aiguille (1) et laissez la barre d'aiguille arriver en contact avec la jauge.
 

Des jauges différentes (accessoires) sont utilisées pour les deux spécifications -2 et -3 ; par conséquent, veillez à ce que la jauge utilisée corresponde aux spécifications et à l'utilisation pour la machine à régler.
6. Serrez la vis de réglage (3).
7. Mettez le cache en caoutchouc (2) en place.
8. Appuyez sur la touche THREAD.

4878M

## 9-2. Réglage de la synchronisation de l'aiguille et du crochet



1. Appuyez sur la touche THREAD pour passer en mode enfilage.
2. Appuyez sur la touche ▼.
3. Ramenez la tête de la machine en position initiale avec précaution.
4. Desserrez la vis de la poignée (1) et ouvrez entièrement le couvercle coulissant (2).

5. Desserrez deux vis (4) de la liaison du crochet rotatif (3).
6. Tournez le volant (5) dans la position de rotation normale (A : vers l'avant), afin que la barre de l'aiguille (6) commence à se relever depuis sa position la plus basse.

7. Placez la partie « 2 » de la jauge (7) entre la plaque de l'aiguille (8) et le rebord inférieur de la plaque d'aiguille (6), puis alignez la pointe du crochet rotatif (9) avec le centre de l'aiguille lorsque la barre de l'aiguille (6) entre en contact avec la jauge (7).

Des jauges différentes (accessoires) sont utilisées pour les deux spécifications -2 et -3 ; par conséquent, veillez à ce que la jauge utilisée corresponde aux spécifications et à l'utilisation pour la machine à régler.

8. Serrez les deux vis (4) de la liaison du crochet rotatif (3).
9. Fermez le couvercle coulissant (2) et serrez la vis (1) pour le fixer.

### ! PRUDENCE

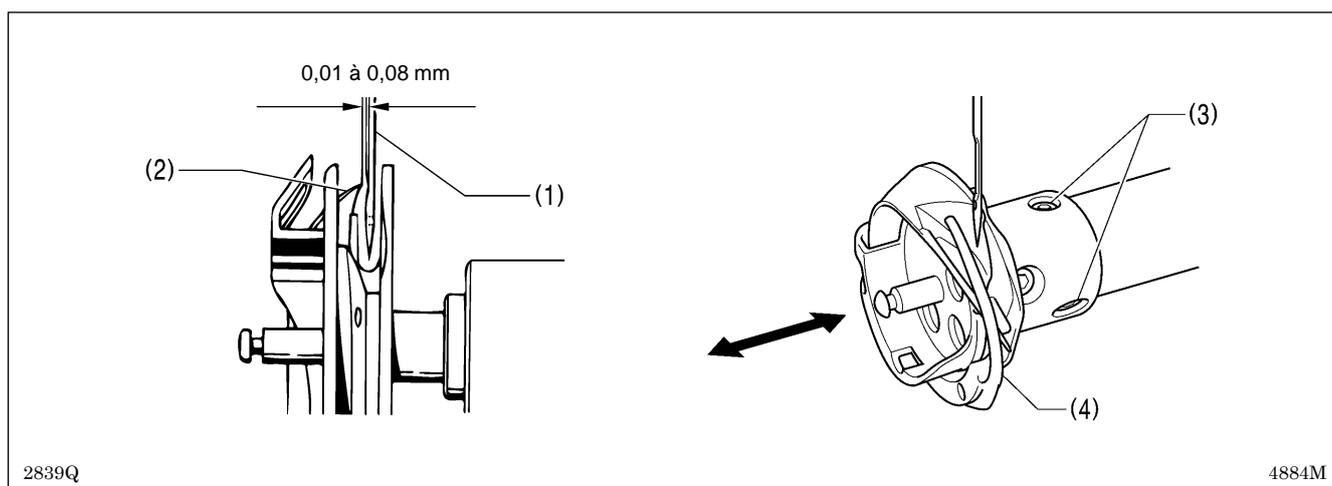


Fermez le couvercle coulissant (2) et fixez-le. La poulie intérieure (5) tourne durant la couture ; ne la touchez pas, car il y a risque de blessures.

10. Ramenez avec précaution la tête de la machine dans sa position initiale.
11. Appuyez sur la touche THREAD.

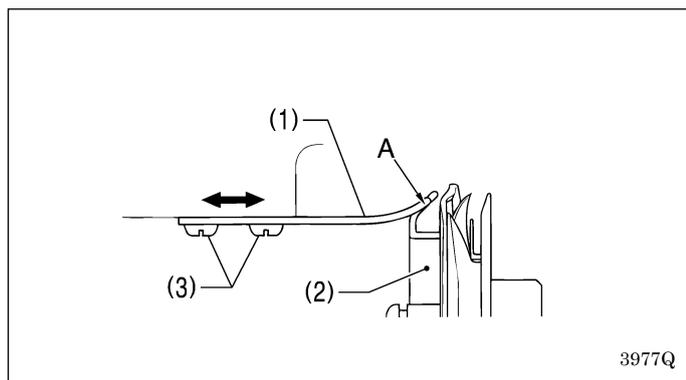


### 9-3. Réglage de la distance entre l'aiguille et la pointe du crochet



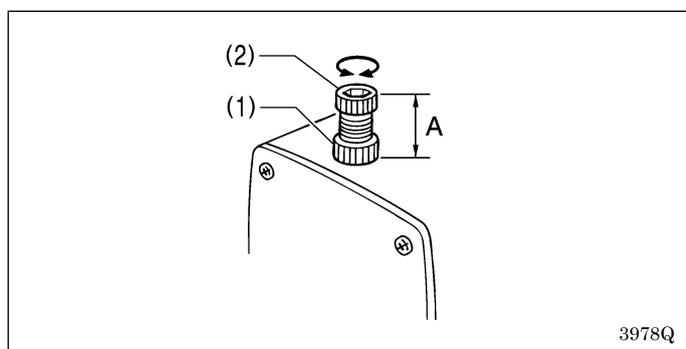
1. Appuyez sur la touche THREAD pour passer en mode enfilage.
2. Appuyez sur la touche ▼.
3. Ramenez la tête de la machine en position initiale avec précaution.
4. Desserrez les vis (3) et déplacez le crochet rotatif (4) en avant et en arrière jusqu'à l'obtention d'une distance de 0,01–0,08 mm entre l'aiguille (1) et la pointe du crochet rotatif (2).
5. Ramenez avec précaution la tête de la machine dans sa position initiale.
6. Appuyez sur la touche THREAD.

### 9-4. Réglage de la superposition du crochet rotatif intérieur et du support de crochet rotatif



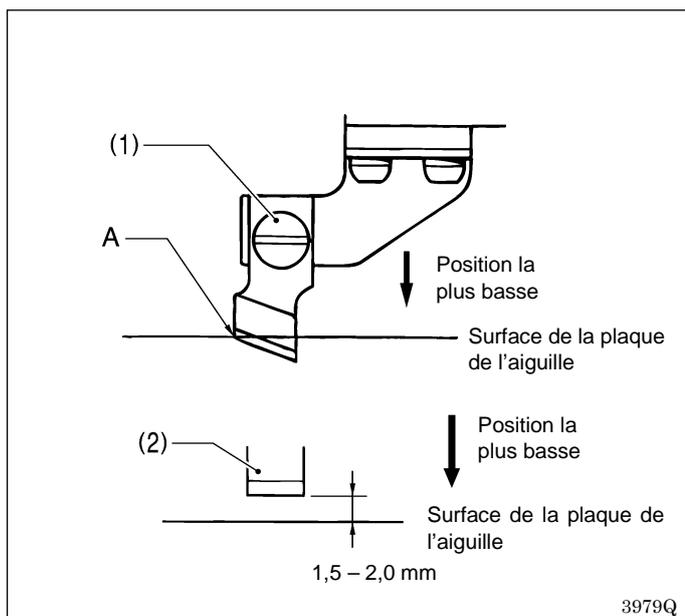
1. Ramenez la tête de la machine en position initiale avec précaution.
2. Desserrez les deux vis (3) pour procéder au réglage de sorte que la pointe du support du crochet rotatif (1) ne dépasse pas au-dessus de l'arête A du crochet rotatif intérieur (2).
3. Ramenez avec précaution la tête de la machine dans sa position initiale.

### 9-5. Réglage de la pression de la pince de travail



La distance standard A est de 30 mm (env. 30 N).  
Desserrez l'écrou (1) et tournez la vis de réglage (2) pour régler la pression de la pince de travail.

## 9-6. Réglage du système de couteaux

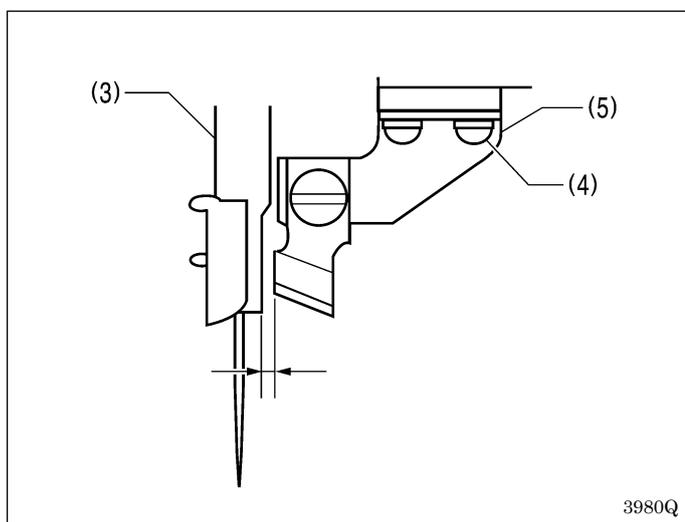


1. Installez le couteau avec la vis (1) de façon que la pointe A de la lame de couteau soit alignée avec la surface de la plaque de l'aiguille lorsque le couteau est repoussé à la main dans sa position la plus basse.

\* Si vous utilisez le couteau plat (2), montez-le avec la vis (1) de façon à obtenir une distance de 1,5-2,0 mm entre le couteau et la surface de la plaque d'aiguille.

**REMARQUE :**

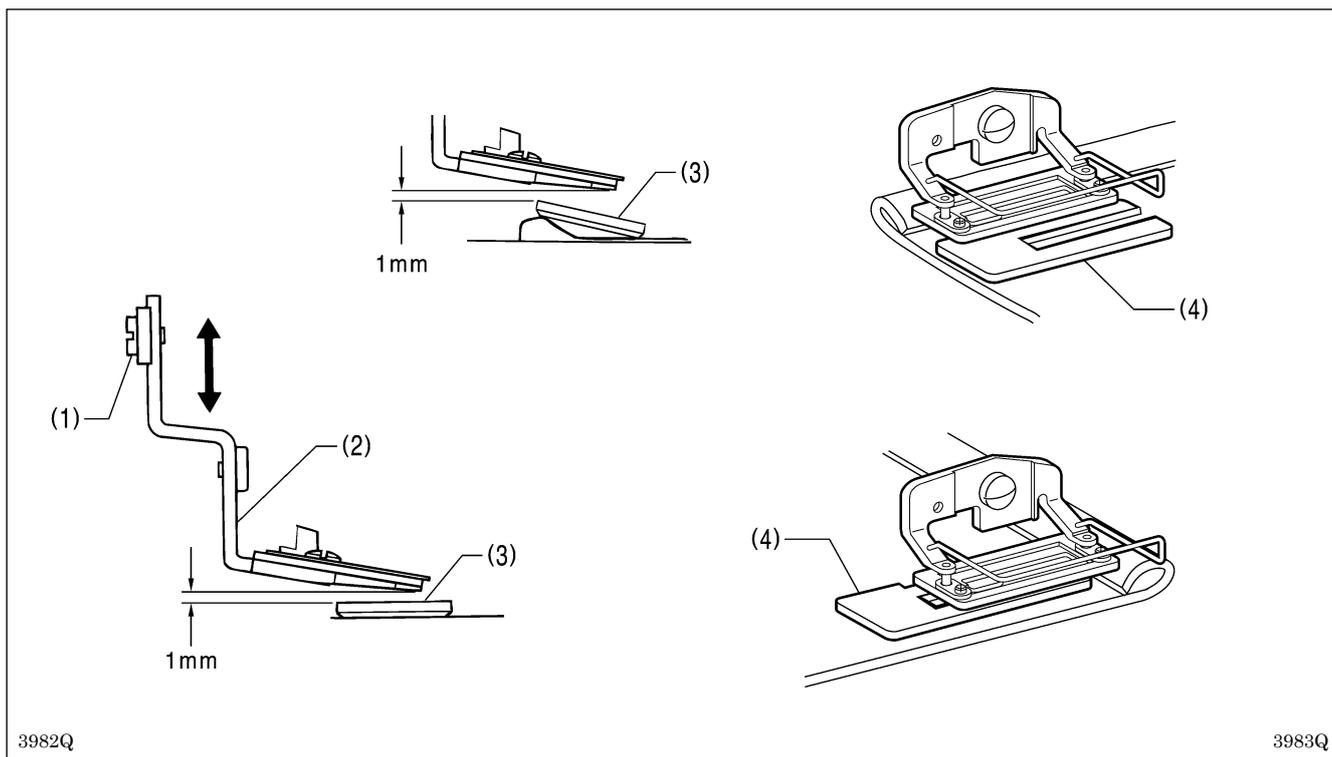
- Lorsque le couteau est entraîné par la bobine d'électroaimant, le déplacement sera d'environ 2 mm de plus que représenté sur la figure.
- Si le couteau ne découpe pas correctement, il risque de rester bloqué dans le matériau et de ne pas revenir. Si cela se produit, remplacez ou aigüisez le couteau.



2. Desserrez les deux vis (4) et déplacez le support du moteur (5) pour effectuer le réglage de façon que la distance entre le couteau et la barre de l'aiguille (3) soit de 0,3 mm.

\* Vérifiez que la barre de l'aiguille (3) ne touche pas le couteau lorsqu'il se déplace vers le côté.

## 9-7. Réglage de la hauteur de montage du coupe-fil supérieur



3982Q

3983Q

Desserrez la vis (1), puis déplacez le coupe-fil supérieur (2) vers le haut et vers le bas afin de régler la distance entre le coupe-fil supérieur (2) et la pince de travail (3) à environ 1 mm.

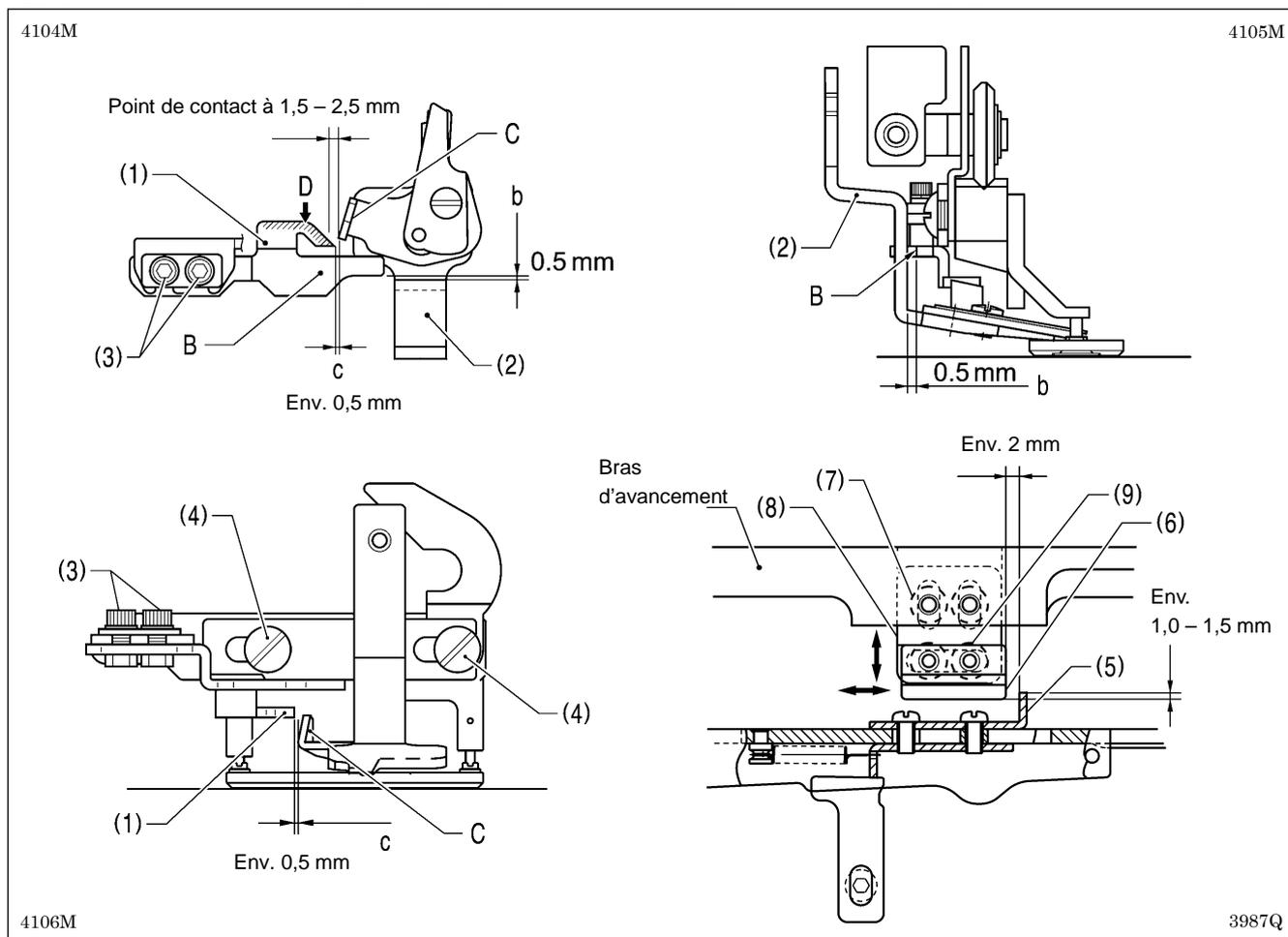
### REMARQUE :

La pince de travail (3) va être placée de biais lors de la couture de jonctions ; réglez-la par conséquent de façon que le coupe-fil supérieur (2) n'entre pas en contact avec elle. Si le coupe-fil supérieur (2) entre en contact avec la pince de travail (3), le moteur pas à pas de relevage de la pince de travail risque d'avoir des problèmes de cadence.

\* Si la pince de travail placée de biais (3) provoque, lors de la couture de jonctions, des sauts de points, utilisez une tôle auxiliaire supplémentaire (4), comme représenté sur la figure.

## 9-8. Réglage du moment d'ouverture du coupe-fil supérieur

Appuyez sur la touche THREAD (pédale) pour passer en mode Enfilage et effectuez les réglages.



### Réglage du moment d'ouverture progressif

1. Desserrez les deux boulons (3) et procédez au réglage de façon que la distance (b) entre la ligne d'arête (B) sur la came d'ouverture (1) et le coupe-fil supérieur (2) se monte à 0,5 mm et que la ligne d'arête (B) sur la came d'ouverture soit parallèle au sens d'avancement.
2. Desserrez les deux vis (4) et procédez au réglage de façon que la distance (c) entre la plage de levage (C) du coupe-fil supérieur (2) et la pointe de la came d'ouverture (1) se monte à environ 0,5 mm lorsque le coupe-fil supérieur (2) est fermé.
  - \* Si vous souhaitez que le coupe-fil ouvre plus tôt, réduisez la distance. Toutefois, si vous réduisez la distance, vérifiez que la zone de levage (C) du coupe-fil supérieur (2) n'entre pas en contact avec la came d'ouverture (1) et évitez que le coupe-fil supérieur (2) ne s'ouvre lors de l'abaissement du coupe-fil supérieur.
3. Graissez la surface inclinée (D) de la came d'ouverture (1).
4. Appuyez sur la touche THREAD.

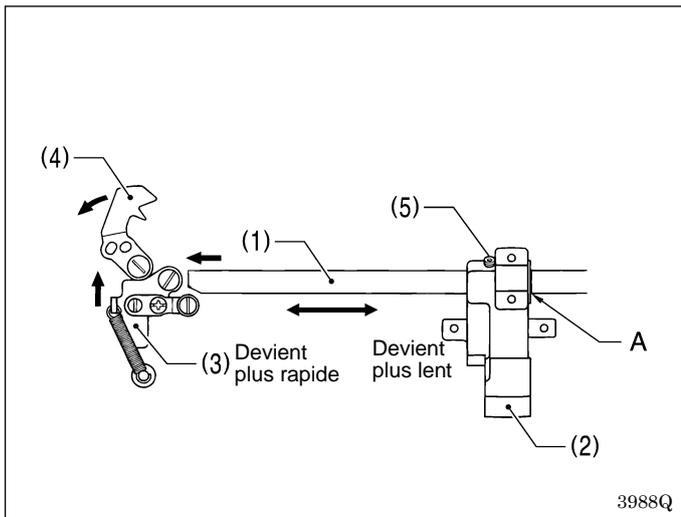
### Réglage du moment de l'ouverture complète du coupe-fil

1. Desserrez les deux boulons (7) et réglez la tôle auxiliaire (8) de façon que la tôle intérieure (5) et la came (6) se superposent sur environ 1,0–1,5 mm.
 

**REMARQUE :** Si la cote de superposition est trop faible, le coupe-fil ne s'ouvre pas correctement et le coupe-fil et le couteau peuvent entrer en contact.
2. Desserrez les deux boulons (9) et réglez la distance entre le coude de la tôle arrière (5) et la came (6) à environ 2 mm.
  - \* Si vous souhaitez que le coupe-fil ouvre plus tôt, réduisez cette distance.
3. Vérifiez que le coupe-fil supérieur (2) s'ouvre facilement durant l'avancement.
 

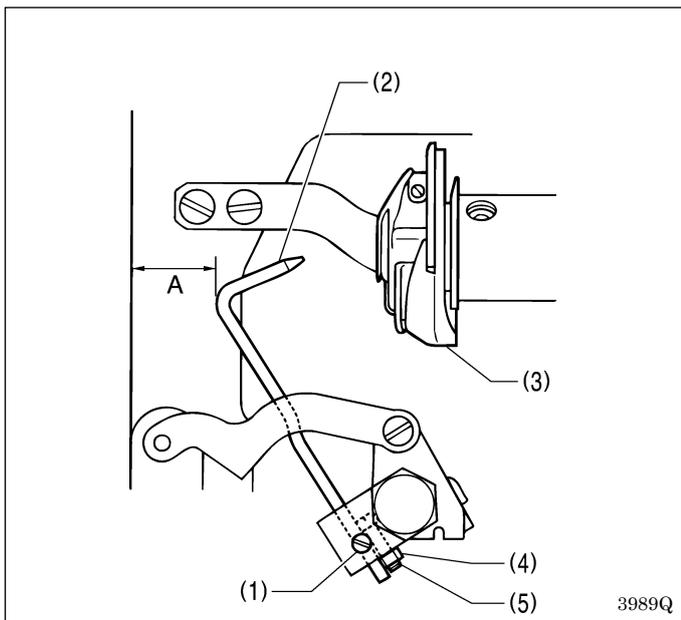
**REMARQUE :** Si le coupe-fil supérieur (2) ne s'ouvre pas facilement, il y a risque que le coupe-fil supérieur (2) entre en contact avec le couteau, ce qui peut provoquer la cassure de l'aiguille.
4. Appuyez sur la touche THREAD.

### 9-9. Réglage de la synchronisation de la pince du fil inférieur



1. Ramenez la tête de la machine en position initiale avec précaution.
2. Si la marque d'index A sur la tige de guidage de l'avancement B (1) est alignée avec l'arête du support du bras d'avancement (2), la plaque d'ouverture (3) commence à se déplacer lorsque le mécanisme d'avancement se déplace de 6-7 mm en partant de la position de base et que le support du fil inférieur (4) s'ouvre.  
Pour modifier le moment d'ouverture, desserrez la vis (5) du support du bras d'avancement (2) et déplacez la tige de guidage d'avancement B (1) vers la gauche ou la droite.
3. Ramenez avec précaution la tête de la machine dans sa position initiale

### 9-10. Réglage du presseur de canette



1. Appuyez sur la touche THREAD pour passer en mode enfilage.
2. Ramenez la tête de la machine en position initiale avec précaution.
3. Desserrez la vis de réglage (1) et effectuez le réglage de façon que le presseur de canette (2) pénètre dans le trou du boîtier de canette (3).
4. Vérifiez si la pince de travail se trouve en position de base, puis desserrez l'écrou (4) et tournez la vis (5), pour régler la distance A entre le presseur de canette (2) et l'arête de la surface d'appui à environ 12,5 mm.
5. Ramenez avec précaution la tête de la machine dans sa position initiale.
6. Appuyez sur la touche THREAD.

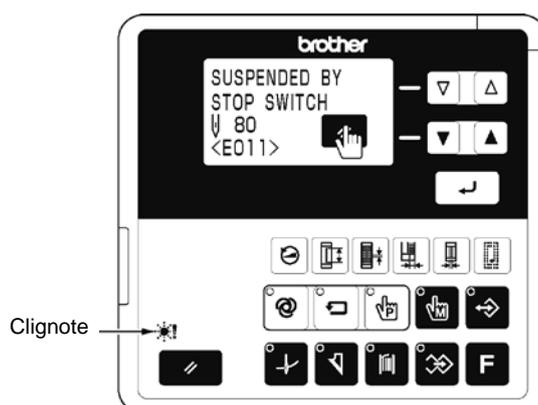
# 10. TABLEAU DES CODES D'ERREUR

## ⚠ DANGER



Attendez au moins 5 minutes après la mise hors tension et le débranchement du câble d'alimentation de la prise murale avant d'ouvrir la plaque avant du boîtier de commande. Le contact avec des zones sous haute tension peut être à l'origine de blessures graves par électrocution.

En cas de dysfonctionnement de la machine à coudre, un signal sonore retentit et un code d'erreur et un message d'erreur s'affichent à l'écran. Suivez la procédure de réparation pour supprimer la cause du problème.



4321B

### Erreurs liées aux commutateurs

Les éléments avec un « \* » dans la colonne « Page » ne doivent être contrôlés que par un technicien qualifié.

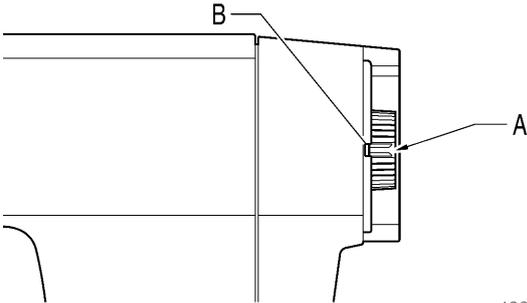
Code	Cause	Remède	Page
E010	Le bouton d'arrêt (STOP) a été activé en mode veille.	Enlevez votre doigt du bouton d'arrêt (de sorte qu'il soit éteint).	1
E011	Le bouton arrêt a été enfoncé pendant la couture.	Appuyer sur la touche RESET pour effacer l'erreur.	52
		* Appuyez sur la touche ▼ pour déplacer l'aiguille et le mécanisme d'avancement de façon à pouvoir continuer à coudre. * Si vous ne continuez pas à coudre, appuyez à nouveau sur la touche RESET.	51
E012	Le bouton d'arrêt a été enfoncé durant le fonctionnement de la machine à coudre dans un mode autre qu'une opération de couture.	Appuyer sur la touche RESET pour effacer l'erreur. (La détection de la position de base s'effectue automatiquement.)	-
E015	Le bouton arrêt était encore enfoncé en présence d'alimentation électrique ou il y a un problème de connexion du bouton arrêt.	Mettez hors tension, puis vérifiez que le raccord P9 de la carte à circuits imprimés principale est branché correctement.	10*
E016	Problème de connexion du bouton d'arrêt.	Mettez hors tension, puis vérifiez que le raccord P9 de la carte à circuits imprimés principale est branché correctement.	10*
E025	La pédale était encore enfoncée au deuxième cran en présence d'alimentation électrique ou la connexion à la pédale est défectueuse. (Commutateur de démarrage en cas d'utilisation d'une triple pédale)	Mettez hors tension, puis vérifiez que le raccord P12 de la carte à circuits imprimés du moteur est branché correctement. (Raccord P15 sur la carte à circuit imprimé en cas d'utilisation d'une triple pédale)	75*
E035	La pédale était encore enfoncée au premier cran en présence d'alimentation électrique ou la connexion à la pédale est défectueuse. (Commutateur de la pince de travail en cas d'utilisation d'une triple pédale)	Mettez hors tension, puis vérifiez que le raccord P12 de la carte à circuits imprimés du moteur est branché correctement. (Raccord P15 sur la carte à circuit imprimé en cas d'utilisation d'une triple pédale)	75*
E045	La pédale était encore enfoncée vers l'arrière en présence d'alimentation électrique ou la connexion à la pédale est défectueuse. (Commutateur de levage de la pince de travail en cas d'utilisation d'une triple pédale)	Mettez hors tension, puis vérifiez que le raccord P12 de la carte à circuits imprimés du moteur est branché correctement. (Raccord P15 sur la carte à circuit imprimé en cas d'utilisation d'une triple pédale)	75*

## 10. TABLEAU DES CODES D'ERREUR

Code	Cause	Remède	Page
E050	Un basculement de la tête de la machine a été détecté immédiatement avant le démarrage du fonctionnement de la machine à coudre.	Mettez hors tension et ramenez la tête de la machine dans sa position initiale. Vérifiez que le raccord P14 sur la carte à circuits imprimés principale est correctement branché.	10*
E051	Un basculement de la tête de la machine a été détecté pendant le fonctionnement de la machine.	Mettez hors tension et ramenez la tête de la machine dans sa position initiale. Vérifiez que le raccord P14 sur la carte à circuits imprimés principale est correctement branché.	10*
E055	Un basculement de la tête de la machine a été détecté lors de la mise sous tension.	Mettez hors tension et ramenez la tête de la machine dans sa position initiale. Vérifiez que le raccord P14 sur la carte à circuits imprimés principale est correctement branché.	10*
E065	Une touche du panneau de commande était encore enfoncée lors de la mise sous tension ou la touche est défectueuse.	Mettez hors tension et examinez le panneau de commande.	*

### Erreurs liées au moteur de la tige supérieure

Les éléments avec un « \* » dans la colonne « Page » ne doivent être contrôlés que par un technicien qualifié.

Code	Cause	Remède	Page
E110	En mode veille, la volant ne se trouve pas en position d'arrêt relevée de l'aiguille, tandis que la pince de travail est abaissée.	Mettez hors tension et ouvrez le couvercle coulissant. Alignez le repère (A) sur le volant à l'intérieur des angles du repère (B) sur le cache du moteur.  4886M	*
E111	Après l'opération de couture, la machine à coudre n'a pas pu s'arrêter correctement dans la position d'arrêt haute de l'aiguille.	Coupez l'interrupteur principal et vérifiez qu'il n'y ait pas de problèmes au niveau du mécanisme du couteau, du mécanisme du coupe-fil ni du mécanisme du moteur de la tige supérieure.	*
E112	La barre de l'aiguille s'est abaissée durant la détection de la position de base ou durant l'accès à la carte mémoire SD.	Mettez hors tension puis remettez sous tension. * Si cette erreur se produit alors que la pince de travail n'était pas abaissée, la pince de travail s'abaisse automatiquement, pour éviter des interférences entre l'aiguille et le support du fil inférieur.	–
E113	En mode veille, la volant ne se trouve pas en position d'arrêt relevée de l'aiguille, tandis que la pince de travail n'est pas abaissée.	Mettez hors tension et ouvrez le couvercle coulissant. Alignez le repère (A) sur le volant à l'intérieur des angles du repère (B) sur le cache du moteur. (Voir diagramme précédent pour « E110 ».) * Si cette erreur se produit, la pince de travail s'abaisse automatiquement pour éviter des interférences entre l'aiguille et le support du fil inférieur.	*
E130	Le moteur de la tige supérieure s'est arrêté en raison d'un problème ou le synchronisateur est défectueux.	Mettez hors tension et ouvrez le couvercle coulissant. Tournez le volant pour vérifier si la machine est bloquée. Vérifiez la connexion correcte du raccord à 4 pôles (UVW) du moteur de la tige supérieure et du raccord du synchronisateur P11 sur la carte à circuits imprimés du moteur.	* 11*
E131	Le synchronisateur n'est pas raccordé correctement.	Mettez hors tension, puis vérifiez que le raccord du synchronisateur P11 sur la carte à circuits imprimés du moteur est branché correctement.	11*

Code	Cause	Remède	Page
E132	Problème détecté avec le fonctionnement du moteur de la tige supérieure.	Mettez hors tension, puis vérifiez que le raccord du synchronisateur P11 sur la carte à circuits imprimés du moteur est branché correctement.	11*
E133	La position d'arrêt du moteur de la tige supérieure n'est pas correcte. (Durant le relevage automatique de l'aiguille)	Mettez hors tension, puis vérifiez que le raccord du synchronisateur P11 sur la carte à circuits imprimés du moteur est branché correctement.	11*
E150	Le moteur de la tige supérieure a surchauffé ou le capteur de température est défectueux.	Mettez hors tension et examinez le moteur de la tige supérieure.	*

### Erreurs liées au mécanisme d'avancement

Les éléments avec un « \* » dans la colonne « Page » ne doivent être contrôlés que par un technicien qualifié.

Code	Cause	Remède	Page
E200	La position de base du moteur de zigzag de l'aiguille ne peut pas être détectée. Le moteur de zigzag de l'aiguille, le capteur de zigzag de l'aiguille ou le signal de l'encodeur du zigzag de l'aiguille n'ont pas été détectés correctement.	Mettez l'interrupteur secteur hors circuit et vérifiez la connexion correcte du capteur de zigzag de l'aiguille et du raccord de l'encodeur de zigzag de l'aiguille P17 ainsi que du raccord du moteur de zigzag de l'aiguille P21 sur la carte à circuits imprimés principale.	10*
E201	Le moteur du zigzag de l'aiguille s'est arrêté en raison d'un problème.	Mettez hors tension, puis vérifiez les éventuelles anomalies du sens de zigzag de l'aiguille.	*
E210	La position de base du moteur d'avancement ne peut pas être détectée. Le moteur d'avancement, le capteur d'avancement ou le signal d'encodeur du moteur d'avancement ne sont pas connectés correctement.	Mettez l'interrupteur secteur hors circuit et vérifiez la connexion correcte du raccord du capteur d'avancement P8, du raccord de l'encodeur d'avancement P18 et du raccord du moteur d'avancement P22 sur la carte à circuits imprimés principale.	10*
E211	Le moteur d'avancement s'est arrêté en raison d'un problème.	Mettez hors tension, puis vérifiez les éventuelles anomalies de direction d'avancement Y.	*

### Erreurs liées à la pince de travail

Les éléments avec un « \* » dans la colonne « Page » ne doivent être contrôlés que par un technicien qualifié.

Code	Cause	Remède	Page
E300	La position de base de la pince de travail ne peut pas être détectée. Le moteur de la pince de travail, le capteur de la pince de travail ou le signal d'encodeur de la pince de travail ne sont pas connectés correctement.	Mettez hors tension, puis vérifiez que les raccords du capteur de la pince de travail et de l'encodeur de la pince de travail P19 ainsi que le raccord de la pince de travail P23 sur la carte à circuits imprimés principale sont branchés correctement.	10*
E301	Le moteur de la pince de travail s'est arrêté en raison d'un problème.	Mettez l'interrupteur principal hors circuit, puis déplacez la pince de travail vers le haut et vers le bas et vérifiez sa mobilité.	*

## 10. TABLEAU DES CODES D'ERREUR

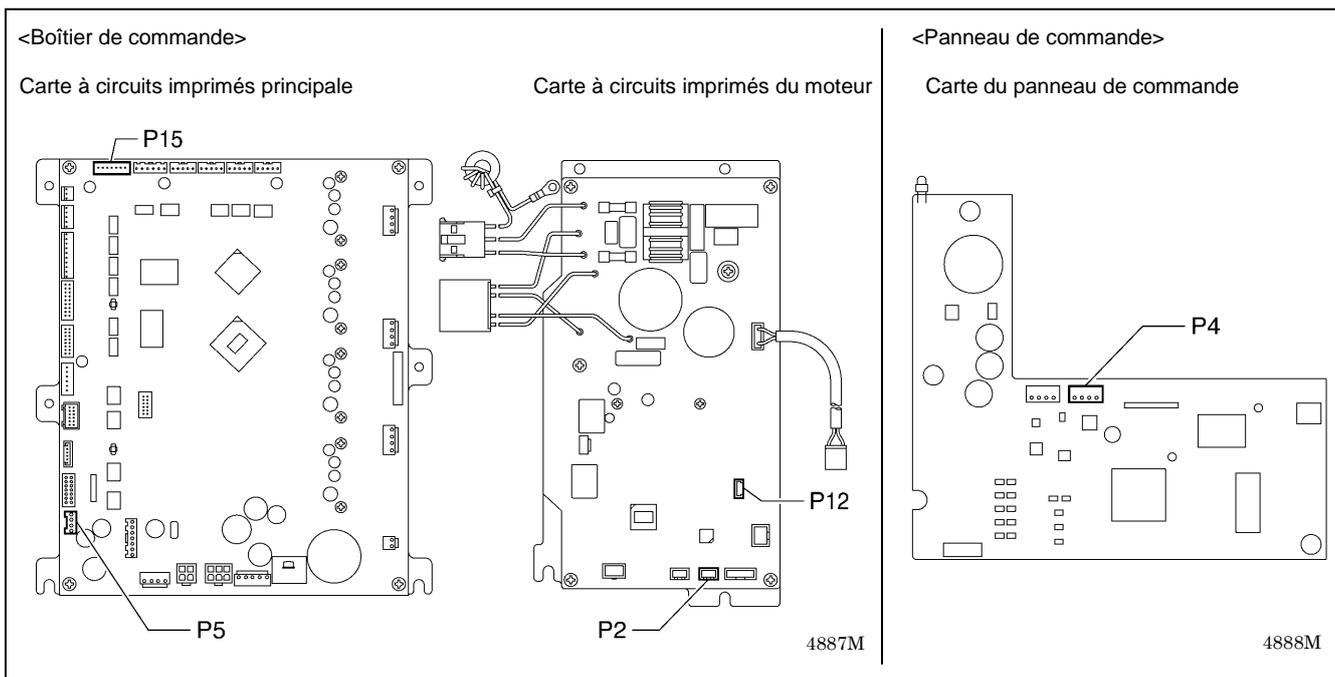
### Erreurs liées à la communication et la mémoire

Les éléments avec un « \* » dans la colonne « Page » ne doivent être contrôlés que par un technicien qualifié.

Pour les éléments apparaissant avec « \*\* » dans la colonne « Page », consultez votre revendeur.

Code	Cause	Remède	Page
E401	Une erreur de communication entre la carte à circuits imprimés principale et la carte à circuits imprimés du moteur a été détectée lors de la mise sous tension.	Mettez hors tension, puis vérifiez que le raccord P5 sur la carte à circuits imprimés principale et le raccord P2 sur la carte à circuits imprimés de l'alimentation du moteur électrique sont branchés correctement.	75*
E410	Une erreur de communication entre la carte à circuits imprimés principale et la carte à circuits imprimés du panneau de commande a été détectée.	Mettez hors tension et vérifiez que le raccord P4 sur la carte à circuits imprimés du panneau de commande et le raccord P3 du panneau de commande sur la carte à circuits imprimés du moteur sont branchés correctement.	75* 11*
E411	Une erreur de communication entre la carte à circuits imprimés principale et la carte à circuits imprimés du moteur a été détectée.	Mettez hors tension, puis vérifiez que le raccord P5 sur la carte à circuits imprimés principale et le raccord P2 sur la carte à circuits imprimés de l'alimentation du moteur électrique sont branchés correctement.	75*
E422	Une erreur s'est produite durant la lecture de la carte mémoire SD.	Appuyer sur la touche RESET pour effacer l'erreur. Vérifiez les données mémorisées sur la carte SD.	**
E424	Mémoire insuffisante sur la carte mémoire SD.	Appuyer sur la touche RESET pour effacer l'erreur. Utilisez une autre carte mémoire SD.	**
E425	Une erreur s'est produite durant l'écriture sur la carte mémoire SD.	Appuyer sur la touche RESET pour effacer l'erreur. Vérifiez si le support informatique est protégé en écriture et s'il dispose d'une capacité mémoire suffisante.	**
E430	Problème avec la mémoire flash sur la carte à circuits imprimés principale.	Mettez l'interrupteur secteur hors circuit, puis remettez-le en circuit.	–
E440	Problème avec l'EEPROM sur la carte à circuits imprimés principale.	Mettez l'interrupteur secteur hors circuit, puis remettez-le en circuit.	–
E450	La sélection de modèle ne peut pas être lue dans la mémoire de la tête de la machine.	Mettez hors circuit, puis vérifiez que la bonne mémoire de la tête de machine est connectée. Vérifiez que le raccord P16 de la mémoire de la tête de la machine sur la carte à circuits imprimés principale est correctement branché.	* 10*
E452	La mémoire de la tête de la machine n'est pas connectée.	Mettez hors tension, puis vérifiez que le raccord P16 de la mémoire de la tête de la machine sur la carte à circuits imprimés principale est branché correctement.	10*

### [Cartes à circuits imprimés et positions des raccords]



**Erreurs liées au logiciel**

Les éléments avec un « \* » dans la colonne « Page » ne doivent être contrôlés que par un technicien qualifié.

Code	Cause	Remède	Page
E512	Nombre de points maximum dépassé pour un programme individuel (999 points).	Lorsque l'on met l'interrupteur secteur hors circuit puis qu'on le remet en circuit, l'espacement du zigzag est automatiquement réglé sur x1,5 pour réduire le nombre de points.	2
E582	Une erreur de version du commutateur de mémoire a été détectée.	Mettez l'interrupteur secteur hors circuit et effectuez l'initialisation Niveau 2.	58*
E583	Une erreur a été détectée dans la version des données de paramètres	Mettez l'interrupteur secteur hors circuit et effectuez l'initialisation Niveau 1.	58*

**Erreurs liées aux dispositifs**

Les éléments avec un « \* » dans la colonne « Page » ne doivent être contrôlés que par un technicien qualifié.

Code	Cause	Remède	Page
E600	Une rupture du fil supérieur s'est produite.	Enfilez le fil supérieur et appuyez sur la touche RESET pour effacer l'erreur. * Appuyez sur la touche ▼ pour déplacer l'aiguille et le mécanisme d'avancement de façon à pouvoir continuer à coudre. * Si vous ne continuez pas à coudre, appuyez à nouveau sur la touche RESET.	52* 51*
E650	Le couteau ne se trouve pas en position de base. (Le couteau est abaissé.)	Mettez hors tension, puis vérifiez les éventuelles anomalies du mécanisme du couteau. Vérifiez que le raccord P2 de la bobine d'électroaimant du couteau sur la carte à circuits imprimés du couteau est correctement branché.	* 10*
E651	Le couteau n'a pas découpé. (Ne s'abaisse pas.)	Mettez hors tension, puis vérifiez que le raccord P7 sur la carte à circuits imprimés principale et le raccord P2 de la bobine électromagnétique du couteau sur la carte à circuits imprimés du couteau sont branchés correctement.	10*

**Erreurs liées à une carte à circuits imprimés**

Les éléments avec un « \* » dans la colonne « Page » ne doivent être contrôlés que par un technicien qualifié.

Code	Cause	Remède	Page
E700	Élévation anormale de la tension d'alimentation.	Mettez hors tension et contrôlez la tension d'entrée.	17, 18*
E701	Élévation anormale de la tension du moteur de la tige supérieure.	Mettez hors tension et contrôlez la tension.	11*
E705	Chute anormale de la tension électrique.	Mettez hors tension et contrôlez la tension d'entrée.	17, 18*
E710	Courant anormal détecté dans le moteur de la tige supérieure.	Mettez hors tension, puis vérifiez les éventuelles anomalies de fonctionnement du moteur de la tige supérieure.	*
E711	Courant anormal détecté dans le moteur pas à pas.	Mettez hors tension, puis vérifiez les éventuelles anomalies de fonctionnement du moteur pas à pas.	*

## 10. TABLEAU DES CODES D'ERREUR

### Erreurs liées à la mise à jour de la version

Les éléments avec un « \* » dans la colonne « Page » ne doivent être contrôlés que par un technicien qualifié.

Code	Cause	Remède	Page
E870	Il n'existe pas de programme de commande pour le panneau de commande.	Chargez le programme de commande du panneau de commande depuis la carte mémoire SD.	*
E880	Les invitations de mise à jour de la version ne peuvent pas être reçues.	Mettez hors tension, puis vérifiez qu'il n'y a pas de problèmes au niveau du câblage et des cartes à circuits imprimés à l'intérieur du boîtier de commande.	10, 11*
E881	Une erreur de communication a été détectée lors de la mise à jour de la version.	Mettez hors tension et réitérez la procédure de mise à jour de la version. Si l'affichage de l'erreur persiste, mettez hors tension, puis vérifiez qu'il n'y a pas de problèmes au niveau du câblage et des cartes à circuits imprimés à l'intérieur du boîtier de commande.	10, 11*
E883	Absence de programme de commande sur la carte mémoire SD.	Vérifiez si le programme de commande a été mémorisé dans le bon répertoire.	*
E884	Le programme de commande présente une anomalie.	Mémorisez le fichier correct sur la carte mémoire SD.	*
E885	L'opération d'écriture du programme de commande ne peut pas être démarrée.	Mettez hors tension, puis vérifiez qu'il n'y a pas de problèmes au niveau du câblage et des cartes à circuits imprimés se trouvant à l'intérieur du boîtier de commande, dont les versions de firmware doivent être mises à jour.	10, 11*
E886	Des erreurs de données se sont produites durant l'opération d'écriture du programme de commande.	Mettez hors tension, puis vérifiez qu'il n'y a pas de problèmes au niveau du câblage et des cartes à circuits imprimés se trouvant à l'intérieur du boîtier de commande, dont les versions de firmware doivent être mises à jour.	10, 11*
E887	Une erreur s'est produite durant l'opération d'écriture du programme de commande.	Mettez hors tension, puis vérifiez qu'il n'y a pas de problèmes au niveau du câblage et des cartes à circuits imprimés se trouvant à l'intérieur du boîtier de commande, dont les versions de firmware doivent être mises à jour.	10, 11*

**En cas d'apparition d'un code d'erreur ne figurant pas dans la liste ou si la mesure de dépannage indiquée ne permet pas de résoudre le problème, contactez votre revendeur.**

# 11. DÉPANNAGE

- Veuillez contrôler les points suivants avant d'appeler un réparateur ou le service après-vente.
- Si les actions suivantes ne permettent pas de résoudre le problème, mettez la machine hors tension et adressez-vous à un technicien qualifié ou à votre revendeur.

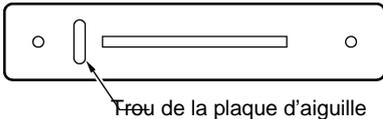
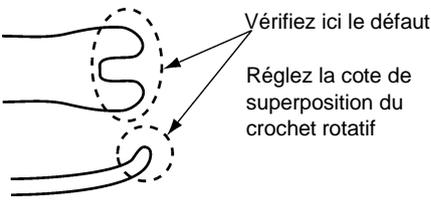
## ⚠ PRUDENCE



Mettez hors tension et débranchez le câble d'alimentation de la prise murale avant de procéder au dépannage ; si la pédale est activée par erreur, la machine peut démarrer et entraîner des blessures.

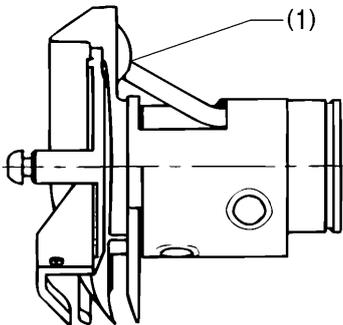
### 11-1. Rupture du fil supérieur

Les éléments avec un « \* » dans la colonne « Page » ne doivent être contrôlés que par un technicien qualifié.

Cause	Vérification	Remède	Page
Aiguille	Face avant de l'aiguille	Vu dans le sens de la plaque avant, positionnez l'aiguille de façon que la rainure de l'aiguille soit orientée vers l'avant.	21
	Hauteur de montage de l'aiguille	Positionnez l'extrémité de la tige de l'aiguille de façon qu'elle vienne en contact sur l'arête supérieure du trou d'aiguille de la barre de l'aiguille.	21
	Aiguille tordue	Remplacez l'aiguille.	21
	Pointe d'aiguille émoussée ou bavure	Remplacez l'aiguille.	21
	Aiguille et fil	Remplacez l'aiguille par une aiguille adaptée au fil.	–
Enfilage	Enfilage du fil supérieur	Enfilez le fil supérieur correctement.	22
	Enfilage du fil inférieur	Enfilez le fil inférieur correctement.	25
Cheminement du fil	Défaut ou usure dans le cheminement du fil	Polissez au feutre ou remplacez la pièce. Veillez tout particulièrement à polir tout autour du trou de la plaque d'aiguille.	*
			
	Défaut au niveau de la pointe et de l'arête du crochet rotatif	Polissez au feutre ou remplacez la pièce.	*
	Défaut sur le support de crochet rotatif	Polissez au feutre ou remplacez la pièce.	*
			
Tension du fil	Tension du fil zigzag/fil supérieur	Réglez correctement la tension du fil supérieur.	26, 27
	Tension du fil du point de renfort/fil supérieur	Réglez la tension du fil supérieur durant la vérification des points. (Les points sur la face supérieure sont le fil supérieur et les points sur la face inférieure sont le fil inférieur.)	26, 27
Tendeur de fil	Tension et hauteur du tendeur de fil	Détendez le tendeur de fil ou réduisez la tension de façon à ne pas provoquer de double accrochage. Procédez au réglage durant la vérification des points de renfort.	28

(Suite page suivante)

## 11. DÉPANNAGE

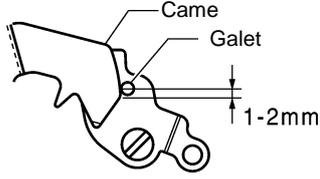
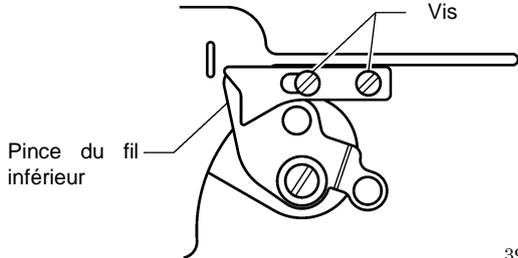
Cause	Vérification	Remède	Page
Crochet rotatif	Hauteur de la barre d'aiguille et course de levage de la barre d'aiguille (La jauge est une pièce en option.)	1. Réglez la hauteur de la barre d'aiguille sur « 1 » sur la jauge. 2. Réglez la synchronisation de l'aiguille et du crochet rotatif sur « 2 » sur la jauge.	65* 66*
	Interstice entre l'aiguille et la pointe du crochet rotatif	Réglez l'interstice entre l'aiguille et la pointe du crochet rotatif à 0,01 – 0,08 mm. (Réglez-le aussi important que possible sans provoquer de sauts de points.) * Avec votre doigt, déplacez la barre d'aiguille vers la gauche et vers la droite et vérifiez que la pointe du crochet rotatif ne heurte pas l'aiguille.	67*
	Graissage du crochet rotatif	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Une quantité d'huile trop faible provoque la rupture du fil. Adaptez la quantité d'huile.</li> <li>• Les orifices de graissage (1) entre le crochet rotatif et la liaison du crochet rotatif ne coïncident pas.</li> </ul>  <p style="text-align: right;">4894M</p>	16* *
	Fil enroulé autour du crochet rotatif	Enlever des fils éventuellement enroulés sur le crochet intérieur et le crochet rotatif.	63
Quantité de fil supérieur	Position du bras de guidage du fil	Réglez la position du bras de guidage du fil.	28
Boîte à canette	Boîte à canette endommagée (extérieur) et tendeur de fil tordu, etc.	Polissez au feutre ou remplacez la pièce. * Utilisez la boîte à canette HE-800C.	*

### 11-2. Saut de points

Les éléments avec un « \* » dans la colonne « Page » ne doivent être contrôlés que par un technicien qualifié.

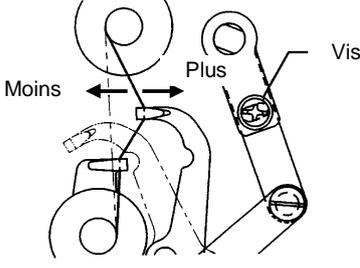
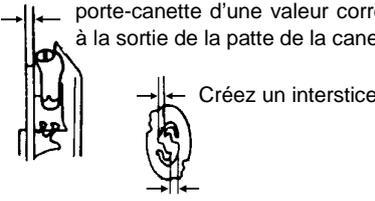
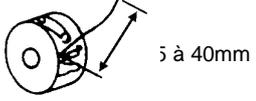
Cause	Vérification	Remède	Page
Aiguille	Face avant de l'aiguille	Vu dans le sens de la plaque avant, positionnez l'aiguille de façon que la rainure de l'aiguille soit orientée vers l'avant.	21
	Hauteur de montage de l'aiguille	Positionnez l'extrémité de la tige de l'aiguille de façon qu'elle vienne en contact sur l'arête supérieure du trou d'aiguille de la barre de l'aiguille.	21
	Aiguille tordue	Remplacez l'aiguille.	21
	Pointe d'aiguille émoussée ou bavure	Remplacez l'aiguille.	21
	Aiguille fine	Utilisez une aiguille du numéro correspondant au fil et à la matière.	–
Tendeur de fil	Tension et hauteur du tendeur de fil	Détendez le tendeur de fil ou réduisez la tension de façon à ne pas provoquer de double accrochage. Procédez au réglage durant la vérification des points de renfort.	28

(Suite page suivante)

Cause	Vérification	Remède	Page
Pince de travail	Pression de la pince de travail	Augmentez la pression de la pince de travail. * La hauteur standard de la vis de réglage est d'env. 30 mm, donc serrez-la plus.	67
	Rapport entre unité de pince de travail et longueur de couture	<ul style="list-style-type: none"> <li>Remplacez l'unité de pince de travail par une unité correspondant à la longueur de couture.</li> <li>Si vous utilisez des tricotés ou tissus, remplacez les pièces par celles de la spécification -3 : Plaque d'avancement longitudinale (pour spécification -3), unité de pince de travail (pour tricotés), plaque d'aiguille 1.2 (pour spécification -3)</li> </ul>	*
Crochet rotatif	Pointe du crochet rotatif émoussée	Polissez au feutre ou remplacez la pièce.	*
	Hauteur de la barre d'aiguille et course de levage de la barre d'aiguille (La jauge est une pièce en option.)	<ol style="list-style-type: none"> <li>Réglez la hauteur de la barre d'aiguille sur « 1 » sur la jauge.</li> <li>Réglez la synchronisation de l'aiguille et du crochet rotatif sur « 2 » sur la jauge.</li> </ol>	65* 66*
	Interstice entre l'aiguille et la pointe du crochet rotatif	Réglez l'interstice entre l'aiguille et la pointe du crochet rotatif à 0,01 – 0,08 mm. (Réglez-le aussi important que possible sans provoquer de sauts de points.) * Avec votre doigt, déplacez la barre d'aiguille vers la gauche et vers la droite et vérifiez que la pointe du crochet rotatif ne heurte pas l'aiguille.	67*
Tension du fil	Tension du fil zigzag/fil supérieur	Réglez correctement la tension du fil supérieur.	26, 27
Jeu de la barre de l'aiguille	Jeu de la barre de l'aiguille vertical et longitudinal	Réduisez le jeu de la barre de l'aiguille ou remplacez les pièces.	*
Pince du fil inférieur	Came de maintien du fil inférieur	La came de maintien du fil inférieur doit être fixée sur le galet de la plaque de la pince du fil inférieur.  3998Q	*
	Restes de fil et poussières accumulés autour de la pince du fil inférieur et du presseur	Nettoyez la zone avoisinant le presseur du fil inférieur.	*
	Force de serrage du fil inférieur	<ul style="list-style-type: none"> <li>Si la pince du fil inférieur et le presseur du fil inférieur sont tordus, remplacez-les.</li> <li>Vérifiez que les vis soient bien serrées.</li> </ul>  3999Q	*
Plaque de l'aiguille	Rapport entre matière et plaque de l'aiguille	<ul style="list-style-type: none"> <li>Si vous travaillez sur du tricot, remplacez la plaque par une plaque d'aiguille -3.</li> </ul> Remplacez la plaque de l'aiguille par une plaque possédant un trou d'aiguille plus petit.	*
Couture de jonctions	L'angle de la pince de travail indique que la matière n'est pas fixée.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Remplacez la pince par une pince de travail courte correspondant à la longueur de couture.</li> <li>Utilisez une tôle auxiliaire.</li> <li>Adaptez l'unité de pince de travail à la zone de jonction. (Fixez ou enlevez le caoutchouc.)</li> </ul>	* 69* *

### 11-3. Couture irrégulière (1) ..... Au début de la couture

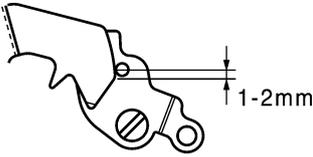
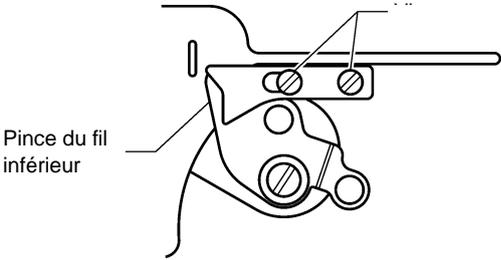
Les éléments avec un « \* » dans la colonne « Page » ne doivent être contrôlés que par un technicien qualifié.

Cause	Vérification	Remède	Page
Coupe-fil supérieur	Hauteur de montage	Réglez correctement la hauteur de montage du coupe-fil supérieur.	69*
	Moment d'ouverture du coupe-fil supérieur	Réglez-le sur un point d'ouverture adapté.	70*
	Fonction du coupe-fil supérieur	Graissez la surface inclinée de la came d'ouverture.	70*
Avancement du fil supérieur	Quantité de fil	<p>Desserrez la vis pour réduire la quantité de fil de façon à éviter la rupture du fil supérieur lors du démarrage de la couture au sortir de l'unité de coupe.</p> 	*
Fil inférieur (glissement de la canette)	Tension du fil inférieur	Réglez correctement la tension du fil inférieur.	26
	Ressort du porte-canette	<p>Donnez de la tension au ressort du porte-canette.</p> <p>Augmenter la tension du ressort de porte-canette d'une valeur correspondant à la sortie de la patte de la canette.</p> 	*
		4001Q	
	Position du support de fil inférieur	<p>Réglez la position du support de fil inférieur.</p> <p>* Réglez le support du fil inférieur de façon qu'il reste une extrémité de fil de 35 - 40 mm après la coupe.</p> 	*
	4002Q		
	Position du presseur de canette	Adaptez la position du presseur de canette.	71*
	Mise en place de la canette	Insérez correctement la canette.	25

## 11-4. Couture irrégulière (2) ..... Fil inférieur soulevé au début de la couture

Au début de la couture, le fil inférieur dépasse au-dessus de la couture

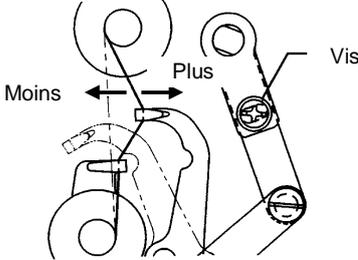
Les éléments avec un « \* » dans la colonne « Page » ne doivent être contrôlés que par un technicien qualifié.

Cause	Vérification	Remède	Page
Support du fil inférieur	Quantité de fil retenue	Régalez la quantité de fil retenue.  4003Q	*
Pince du fil inférieur	Moment d'ouverture de la pince du fil inférieur	Procédez au réglage de façon que la tôle de la pince du fil inférieur s'ouvre lorsque le mécanisme d'avancement se déplace sur 6 à 7 mm.	71*
	Force de serrage du fil inférieur	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Si la pince du fil inférieur et le presseur du fil inférieur sont tordus, remplacez-les.</li> <li>• Vérifiez que les vis soient bien serrées.</li> </ul>  3999Q	*

## 11-5. Couture irrégulière (3) ...La couture se soulève au début de la couture

Au début de la couture, la couture se soulève et ne se serre pas

Les éléments avec un « \* » dans la colonne « Page » ne doivent être contrôlés que par un technicien qualifié.

Cause	Vérification	Remède	Page
Coupe-fil supérieur	Moment d'ouverture progressif du coupe-fil supérieur	Régalez le moment de façon que le coupe-fil supérieur commence à s'ouvrir lorsque le mécanisme d'avancement s'est déplacé sur 1,5 à 2,5 mm.	70*
	Fonction du coupe-fil supérieur	Graissez la surface inclinée de la came d'ouverture.	70*
Avancement du fil supérieur	Quantité de fil	Desserrez la vis pour réduire la quantité de fil de façon à éviter la rupture du fil supérieur lors du démarrage de la couture au sortir de l'unité de coupe.  4000Q	*

### 11-6. Couture irrégulière (4) ..... Espacement irrégulier des points au début de la couture

Au début de la couture, il y a formation de « nids d'oiseaux », puis après 5 - 6 mm, le pas du point augmente d'un coup

Les éléments avec un « \* » dans la colonne « Page » ne doivent être contrôlés que par un technicien qualifié.

Cause	Vérification	Remède	Page
Pince du fil inférieur	Moment d'ouverture de la pince du fil inférieur	Réglez le point de début d'ouverture de la pince du fil inférieur.	71*

### 11-7. Couture irrégulière (5).....Arrondi insatisfaisant de la couture

Les éléments avec un « \* » dans la colonne « Page » ne doivent être contrôlés que par un technicien qualifié.

Cause	Vérification	Remède	Page
Tension du fil	Tension du fil zigzag/fil supérieur	Réglez correctement la tension du fil supérieur.	26, 27
	Ouverture du disque de tension pour zigzag	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifiez l'ouverture des disques de tension pour zigzag.</li> <li>• Remplacez la bobine d'électroaimant.</li> </ul>	*
	Tension du fil inférieur	Réglez correctement la tension du fil inférieur.	26
Enfilage	Enfilage du fil supérieur	Enfilez le fil supérieur correctement.	22
	Enfilage du fil inférieur	Enfilez le fil inférieur correctement.	25
Types de points	Point perlé, point de surjet	Utilisez le paramètre n° 53 pour le réglage.	40
Libération de tension	Moment de libération de la tension	Utilisez les n° de paramètre 54 à 57 pour régler le moment de la modification de la tension du fil.	40

### 11-8. Couture irrégulière (6) ..... Autour de la barrette de renfort arrière ou de la barrette de renfort avant

Les éléments avec un « \* » dans la colonne « Page » ne doivent être contrôlés que par un technicien qualifié.

Cause	Vérification	Remède	Page
Libération de tension	Moment de libération de la tension	Utilisez les n° de paramètre 54 à 57 pour régler le moment de la modification de la tension du fil.	40
Enfilage	Enfilage du fil supérieur	Enfilez le fil supérieur correctement.	22
	Enfilage du fil inférieur	Enfilez le fil inférieur correctement.	25
Tension du fil zigzag	Ouverture du disque de tension pour zigzag	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Réglez la cote d'ouverture des disques de tension.</li> <li>• Vérifiez l'ouverture des disques de tension pour zigzag.</li> <li>• Remplacez la bobine d'électroaimant.</li> </ul>	*
Coupe-fil supérieur	Fonction du coupe-fil supérieur	Graissez la surface inclinée de la came d'ouverture.	70*

### 11-9. Couture irrégulière (7) ..... Extrémité libre du fil au niveau du renfort arrière final

Cause	Vérification	Remède	Page
Forme du renfort arrière	Contrôle du nombre de points du renfort arrière final Contrôle de la largeur du renfort arrière final	Adaptez les valeurs de réglage des n° de paramètre 51 et 52.	39

## 11-10. Couture irrégulière (8) ..... Fil dépassant au niveau du renfort arrière final

Les éléments avec un « \* » dans la colonne « Page » ne doivent être contrôlés que par un technicien qualifié.

Cause	Vérification	Remède	Page
Forme du renfort arrière	Contrôle du nombre de points du renfort arrière final Contrôle de la largeur du renfort arrière final	Adaptez les valeurs de réglage des n° de paramètre 51 et 52.	39
Avancement irrégulier de la matière	Pression de la pince de travail	Augmentez la pression de la pince de travail. * La hauteur standard de la vis de réglage est d'env. 30 mm, donc serrez-la plus.	67
	Pince de travail	Si vous travaillez sur du tricot, remplacez-la par une pince de travail et une plaque d'aiguille -3.	*
	Moment d'ouverture du coupe-fil supérieur	Régalez-le sur un point d'ouverture adapté.	70*
	Fonction du coupe-fil supérieur	Graissez la surface inclinée de la came d'ouverture.	70*
	Moment d'ouverture de la pince du fil inférieur	Procédez au réglage de façon que la tôle de la pince du fil inférieur s'ouvre lorsque le mécanisme d'avancement se déplace sur 6 à 7 mm.	71*

## 11-11. Couture irrégulière (9) ..... Blocage dans la plaque de l'aiguille

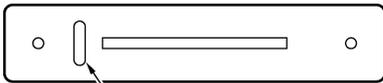
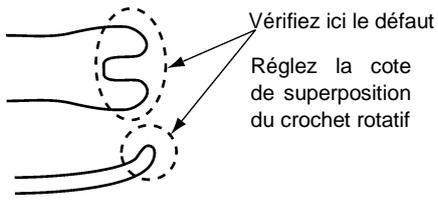
Les zones des barrettes de renfort avant et arrière de la matière restent bloquées dans le trou de l'aiguille

Les éléments avec un « \* » dans la colonne « Page » ne doivent être contrôlés que par un technicien qualifié.

Cause	Vérification	Remède	Page
Renfort arrière de début	Nombre de points du renfort arrière de début	Utilisez le paramètre n° 38 pour réduire le nombre de points de la barrette de renfort avant. * Dans le cas d'une matière souple, il peut être effectif de régler le nombre de points à 0.	38
Barrette de renfort arrière	Forme de vecteur de la barrette de renfort arrière	Utilisez le paramètre n° 31 pour régler la forme du vecteur du renfort arrière sur un rectangle. * Il peut être effectif de régler la forme du vecteur sur un rectangle si la largeur est inférieure à la largeur de la barrette de renfort.	38
Plaque de l'aiguille	Plaque de l'aiguille	• Si vous travaillez sur du tricot, remplacez la plaque par une plaque d'aiguille -3. Remplacez la plaque de l'aiguille par une plaque possédant un trou d'aiguille plus petit.	*

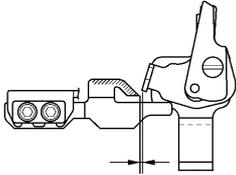
## 11-12. Couture irrégulière (10) ..... Tous les points

Les éléments avec un « \* » dans la colonne « Page » ne doivent être contrôlés que par un technicien qualifié.

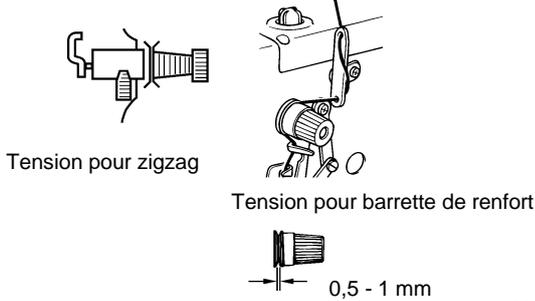
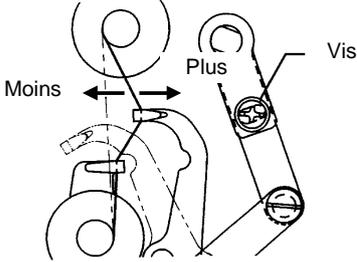
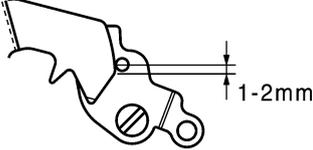
Cause	Vérification	Remède	Page
Enfilage	Enfilage du fil supérieur	Enfilez le fil supérieur correctement.	22
	Enfilage du fil inférieur	Enfilez le fil inférieur correctement.	25
Cheminement du fil	Défaut ou usure dans le cheminement du fil	Polissez au feutre ou remplacez la pièce. Veillez tout particulièrement à polir tout autour du trou de la plaque d'aiguille.	*
		 <p>Trou de la plaque d'aiguille</p> <p>3996Q</p>	
Aiguille	Installation de l'aiguille	Insérez complètement l'aiguille dans la barre de l'aiguille.	21
	Taille de l'aiguille	Remplacez l'aiguille par une aiguille plus épaisse.	*
Bouts de fil ou poussière	Bord du crochet rotatif Arête du crochet rotatif Tout autour du trou de l'aiguille	Enlevez les bouts de fil ou la poussière.	63, 64
Fil supérieur	Tension du fil supérieur	Augmentez la tension du fil supérieur pendant la vérification des points.	26, 27
	Fil et aiguille	Remplacez l'aiguille par une aiguille adaptée au fil.	–
Support du crochet rotatif	Défaut sur le support de crochet rotatif	 <p>Vérifiez ici le défaut</p> <p>Réglez la cote de superposition du crochet rotatif</p> <p>3997Q</p>	*
		Cote de superposition du support du crochet rotatif et du crochet rotatif intérieur	
Crochet rotatif	Graissage du crochet rotatif	Réduisez la quantité d'huile de graissage. * Tenez compte du fait que des ruptures de fil risquent de se produire si l'on réduit trop la quantité d'huile.	16*
Unité de tension de la bobine	Tension du fil de canette	Utilisez la rainure de tension pour régler la tension de bobinage du fil inférieur.	24
	Bobinage irrégulier	Déplacez l'unité de tension de bobinage vers le haut et le bas pour le réglage.	24
Fil inférieur	Tension du fil inférieur	Ajustez la tension du fil inférieur.	26
Boîte à canette	Boîte à canette endommagée (extérieur) et tendeur de fil tordu, etc.	Polissez au feutre ou remplacez la pièce. * Utilisez la boîte à canette HE-800C.	*
Types de points	Point perlé, point de surjet	Utilisez le paramètre n° 53 pour le réglage.	40

## 11-13. Épuisement du fil supérieur

Les éléments avec un « \* » dans la colonne « Page » ne doivent être contrôlés que par un technicien qualifié.

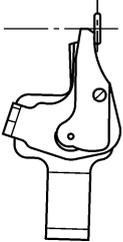
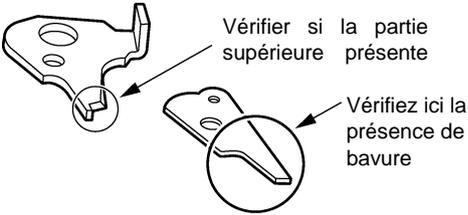
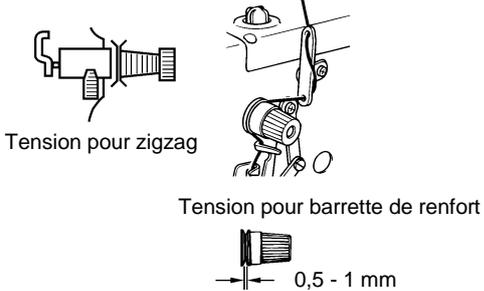
Cause	Vérification	Remède	Page
Unité de coupe du fil supérieur	Position de montage de l'unité de coupe du fil supérieur	<p>Réglez la position de montage de l'unité de coupe du fil supérieur en décalant la tôle de réglage.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Réglage du décalage longitudinal du coupe-fil supérieur</li> <li>• Réglage de la profondeur de coupe du coupe-fil supérieur</li> </ul>  <p style="text-align: right;">4005Q</p>	*
	Force de maintien de l'unité de coupe du fil supérieur	<p>Réglez-la de façon que le fil ne glisse pas lorsqu'il est coupé avec le coupe-fil, maintenez l'extrémité du fil entre vos doigts et faites basculer l'unité avec précaution.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Pliez le coupe-fil U ou remplacez-le de façon que la force correcte soit appliquée.</li> <li>• Éliminez les dommages dus à des chocs contre l'aiguille.</li> </ul>  <p style="text-align: center;">Fil de coton #60 Force de maintien env. 2N</p> <p style="text-align: right;">4006Q</p>	*
	Position de la came d'ouverture	<p>Réglez la position de façon que le coupe-fil n'entre pas en contact avec la came d'ouverture lorsque la pince de travail est abaissée.</p>  <p style="text-align: center;">Env. 0,5 mm</p> <p style="text-align: right;">4107M</p>	70*

(Suite page suivante)

Cause	Vérification	Remède	Page
Moment de libération de la tension	Fin de la libération de la tension au début de la couture	Utilisez le paramètre n° 54 pour modifier le moment de la modification de la tension du fil (augmentez la valeur de réglage).	40
	Cote d'ouverture des disques de tension pour zigzag et des disques de tension pour barrette de renfort	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Réglez les disques de tension pour zigzag en déplaçant le dispositif tendeur vers l'intérieur et l'extérieur.</li> <li>• Réglez la cote d'ouverture des disques de tension pour barrette de renfort à 0,5 - 1,0 mm en enlevant le cache supérieur et en décalant la came de libération de tension.</li> </ul> <div style="text-align: center;">  <p>Tension pour zigzag</p> <p>Tension pour barrette de renfort</p> <p>0,5 - 1 mm</p> <p>4008Q</p> </div>	*
Avancement du fil supérieur	Quantité de fil	<p>Desserrez la vis pour réduire la quantité de fil de façon à éviter la rupture du fil supérieur lors du démarrage de la couture au sortir de l'unité de coupe.</p> <div style="text-align: center;">  <p>Moins</p> <p>Plus</p> <p>Vis</p> <p>4000Q</p> </div>	*
Crochet rotatif	Hauteur de la barre d'aiguille et course de levage de la barre d'aiguille (La jauge est une pièce en option.)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Réglez la hauteur de la barre d'aiguille sur « 1 » sur la jauge.</li> <li>2. Réglez la synchronisation de l'aiguille et du crochet rotatif sur « 2 » sur la jauge.</li> </ol>	65* 66*
	Bouts de fil sur l'arête du crochet rotatif	Enlevez les bouts de fil.	63
Fil inférieur	Quantité de fil retenue	<p>Réglez la quantité de fil retenue.</p> <div style="text-align: center;">  <p>1-2mm</p> <p>4003Q</p> </div>	*
	Rupture du fil inférieur	Réglez les positions du support de fil inférieur, de la pince du fil inférieur et du guidage du fil inférieur de façon à éviter la rupture du fil inférieur.	*
	Moment d'ouverture de la pince du fil inférieur	Procédez au réglage de façon que la tôle de la pince du fil inférieur s'ouvre lorsque le mécanisme d'avancement se déplace sur 6 à 7 mm.	71*
Vitesse de démarrage de la couture	Démarrage lent	Utilisez les n° de paramètre 10 à 13 pour régler le nombre de points et la vitesse pour le démarrage lent.	36
Tension du fil pour barrette de renfort	La tension du fil pour barrette de renfort est trop forte.	Réglez la tension du fil pour barrette de renfort aussi faible que possible.	27

## 11-14. Emmêlement du fil coupé par l'unité de coupe du fil supérieur

Les éléments avec un « \* » dans la colonne « Page » ne doivent être contrôlés que par un technicien qualifié.

Cause	Vérification	Remède	Page
Unité de coupe du fil supérieur	Position de montage de l'unité de coupe du fil supérieur	Réglez la position de montage de l'unité de coupe du fil supérieur en décalant la tôle de réglage. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Réglage du décalage longitudinal du coupe-fil supérieur</li> <li>• Réglage de la profondeur de coupe du coupe-fil supérieur</li> </ul> 	*
	Bavure sur la pointe du coupe-fil supérieur M et du coupe-fil supérieur U.	Polissez au feutre ou remplacez la pièce. 	*
Moment de libération de la tension	Cote d'ouverture des disques de tension pour zigzag et des disques de tension pour barrette de renfort (en particulier les disques de tension pour zigzag)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Réglez les disques de tension pour zigzag en déplaçant le dispositif tendeur vers l'intérieur et l'extérieur.</li> <li>• Réglez la cote d'ouverture des disques de tension pour barrette de renfort à 0,5 - 1,0 mm en enlevant le cache supérieur et en décalant la came de libération de tension.</li> </ul> 	*

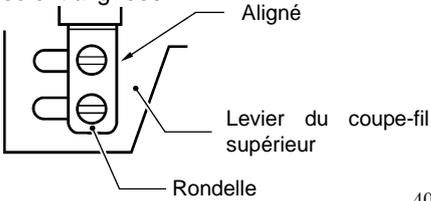
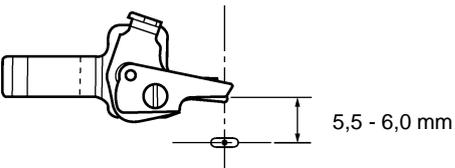
## 11-15. Échec de coupe du fil supérieur

Les éléments avec un « \* » dans la colonne « Page » ne doivent être contrôlés que par un technicien qualifié.

Cause	Vérification	Remède	Page
Unité de coupe du fil supérieur	Position de montage de l'unité de coupe du fil supérieur	Réglez la position de montage de l'unité de coupe du fil supérieur en décalant la tôle de réglage. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Réglage du décalage longitudinal du coupe-fil supérieur</li> <li>• Réglage de la profondeur de coupe du coupe-fil supérieur</li> </ul>  <p style="text-align: right;">4005Q</p>	*
	Force de maintien de l'unité de coupe du fil supérieur	Réglez-la de façon que le fil ne glisse pas lorsqu'il est coupé avec le coupe-fil, maintenez l'extrémité du fil entre vos doigts et faites basculer l'unité avec précaution. Pliez le coupe-fil U ou remplacez-le de façon que la force correcte soit appliquée. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Éliminez les dommages dus à des chocs contre l'aiguille.</li> </ul>  <p style="text-align: right;">4006Q</p>	*
Bras de guidage du coupe-fil	Profondeur de coupe du coupe-fil	Réglez la position du galet de guidage du coupe-fil.	*

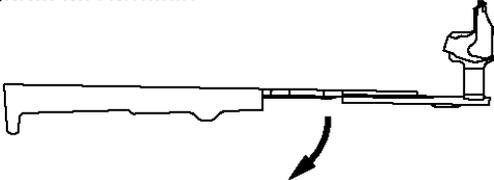
## 11-16. L'aiguille heurte le coupe-fil supérieur

Les éléments avec un « \* » dans la colonne « Page » ne doivent être contrôlés que par un technicien qualifié.

Cause	Vérification	Remède	Page
Unité de coupe du fil supérieur	Position de montage de l'unité de coupe du fil supérieur	Réglez la position de montage de l'unité de coupe du fil supérieur en décalant la tôle de réglage. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Réglage du décalage longitudinal du coupe-fil supérieur</li> <li>• Réglage de la profondeur de coupe du coupe-fil supérieur</li> </ul>  <p style="text-align: right;">4005Q</p>	*
	Force d'actionnement du coupe-fil supérieur	Éliminez toutes les rayures et bavures et réglez le coupe-fil supérieur M de façon qu'il s'ouvre lorsque l'on appuie sur la patte avec une force de 4N ou inférieure.  <p style="text-align: right;">4010Q</p>	*
Bras d'avancement longitudinal	Position de montage du bras d'avancement longitudinal	Déplacez l'articulation du coupe-fil supérieur pour qu'elle s'arrête au niveau de la plaque avant. Dans cette position, serrez les vis de façon que la fente étroite dans le levier du coupe-fil supérieur et l'arête de la rondelle soient alignées.  <p style="text-align: right;">4011Q</p>	*
Came	Moment d'ouverture du coupe-fil supérieur	Réglez de façon que la came ouvre correctement la plaque de butée.	70*
Came d'ouverture	Moment d'ouverture progressif du coupe-fil supérieur	Réglez le moment de façon que le coupe-fil supérieur commence à s'ouvrir lorsque le mécanisme d'avancement s'est déplacé sur 1,5 à 2,5 mm.	70*
	Fonction du coupe-fil supérieur	Graissez la surface inclinée de la came d'ouverture.	70*
Capteur de position de base de la pince de travail	Position du capteur de position de base de la pince de travail	Une fois la position de base détectée, appuyez sur la touche THREAD pour abaisser la pince de travail, puis réglez la distance entre le coupe-fil supérieur et le centre de l'aiguille à 5,5 - 6,0 mm.  <p style="text-align: right;">4012Q</p>	*

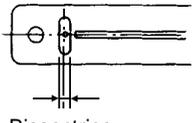
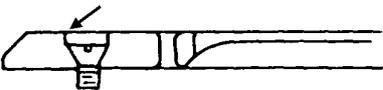
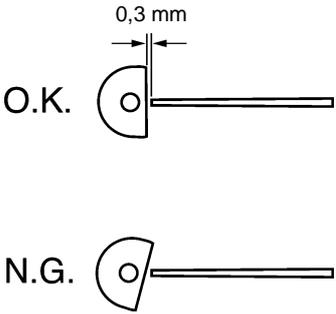
(Suite page suivante)

## 11. DÉPANNAGE

Cause	Vérification	Remède	Page
Levier du coupe-fil supérieur	Force d'actionnement du levier du coupe-fil supérieur	Réglez de façon que le levier du coupe-fil supérieur s'ouvre lentement lorsque la plaque de butée est séparée de l'arrêt.  4013Q	*

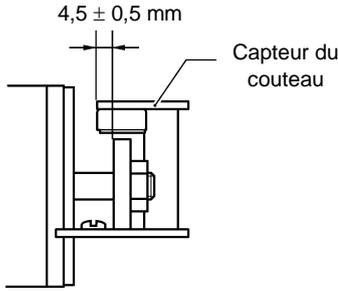
### 11-17. Rupture de l'aiguille

Les éléments avec un « \* » dans la colonne « Page » ne doivent être contrôlés que par un technicien qualifié.

Cause	Vérification	Remède	Page
Aiguille	Installation de l'aiguille	Vu dans le sens de la plaque avant, positionnez l'aiguille de façon que la rainure de l'aiguille soit orientée vers l'avant.	21
Crochet rotatif	Hauteur de la barre d'aiguille et course de levage de la barre d'aiguille (La jauge est une pièce en option.)	1. Réglez la hauteur de la barre d'aiguille sur « 1 » sur la jauge. 2. Réglez la synchronisation de l'aiguille et du crochet rotatif sur « 2 » sur la jauge.	65* 66*
	Interstice entre l'aiguille et la pointe du crochet rotatif	Réglez l'interstice entre l'aiguille et la pointe du crochet rotatif à 0,01 – 0,08 mm. (Réglez-le aussi important que possible sans provoquer de sauts de points.) * Avec votre doigt, déplacez la barre d'aiguille vers la gauche et vers la droite et vérifiez que la pointe du crochet rotatif ne heurte pas l'aiguille.	67*
Plaque de l'aiguille	Position de la plaque de l'aiguille	Réglez la position (avant/arrière) de la plaque de l'aiguille de façon que l'aiguille se trouve au centre du trou de l'aiguille.  Bissectrice 4014Q	*
	Bavure sur l'arête du trou de vis (en cas d'avancement irrégulier de la matière)	Polissez au feutre. Vérifiez le chanfrein  (section transversale de la plaque d'aiguille) 4015Q	*
Unité de coupe du fil supérieur	L'aiguille heurte le coupe-fil supérieur	Voir « 11-16. L'aiguille heurte le coupe-fil supérieur ».	90, 91*
Couteau	Distance entre tige d'aiguille et couteau	Montez le couteau de façon que la distance entre tige d'aiguille et couteau se monte à 0,3 mm. * La zone de libération du couteau de la barre d'aiguille devrait être perpendiculaire au couteau.  0,3 mm O.K. N.G. 4016Q	68*

## 11-18. Mauvais fonctionnement du couteau (incision insatisfaisante dans la matière)

Les éléments avec un « \* » dans la colonne « Page » ne doivent être contrôlés que par un technicien qualifié.

Cause	Vérification	Remède	Page
Couteau	Position de montage du couteau	Montez le couteau de façon que son arête soit alignée avec la surface de la plaque d'aiguille.	68*
	Lame de couteau	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Si la lame est usée ou cassée, aiguissez-la ou remplacez-la.</li> <li>• Remplacement par une plaque d'aiguille spéciale (option).</li> </ul>	*
	Endommagements de pièces du mécanisme du couteau Vis desserrées	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Remplacez toutes les pièces endommagées.</li> <li>• Serrez toutes les vis desserrées.</li> </ul>	*
Bobine d'électroaimant du couteau	Recherchez un câble déconnecté.	Vérifiez le branchement correct du raccord P7 du capteur du couteau sur la carte à circuits imprimés principale et du raccord P2 de la bobine d'électroaimant sur la carte à circuits imprimés du couteau.	10*
Arrêtoir de bobine d'électroaimant	Écrou	Vérifiez si l'écrou est desserré et serrez-le à fond.	*
	Position du capteur du couteau	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Réglez la position du capteur du couteau.</li> <li>• Vérifiez si les vis de fixation sont desserrées et serrez-les à fond.</li> </ul>  <p style="text-align: right;">4017Q</p>	*
Guidage de la barre du couteau	Mobilité de fonctionnement du couteau	Réglez le guidage de la barre du couteau en vue d'une mobilité sans jeu du couteau.	*

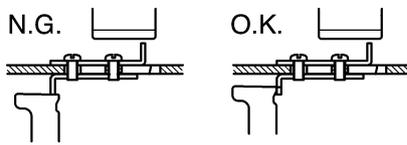
## 11-19. Le couteau ne revient pas

Les éléments avec un « \* » dans la colonne « Page » ne doivent être contrôlés que par un technicien qualifié.

Cause	Vérification	Remède	Page
Couteau	Lame de couteau	Si la lame est usée ou cassée, aiguissez-la ou remplacez-la.	*
Bloqué dans la matière	Plaque de l'aiguille	Remplacement par une plaque d'aiguille spéciale (option).	*
Guidage de la barre du couteau	Mobilité de fonctionnement du couteau	Réglez le guidage de la barre du couteau en vue d'une mobilité sans jeu du couteau.	*

## 11-20. Le couteau et le coupe-fil supérieur se touchent

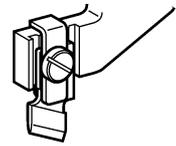
Les éléments avec un « \* » dans la colonne « Page » ne doivent être contrôlés que par un technicien qualifié.

Cause	Vérification	Remède	Page
Coupe-fil supérieur	Vérifiez si la came ouvre la plaque de butée.	Réglez la position de la came. * Si le mécanisme d'avancement se déplace alors que la came n'a pas ouvert la plaque de butée, le couteau heurte le coupe-fil supérieur.  	70*

4018Q

## 11-21. La couture est coupée

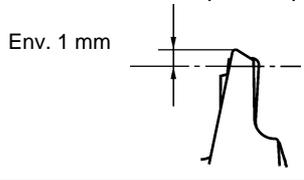
Les éléments avec un « \* » dans la colonne « Page » ne doivent être contrôlés que par un technicien qualifié.

Cause	Vérification	Remède	Page
Réglage de la longueur de la fente	Longueur de la fente	Réglez le paramètre n° 02 à la même valeur que la longueur du couteau utilisé.	35*
Réglage de la distance du couteau	Découpe de couture zigzag	<ul style="list-style-type: none"> <li>Utilisez le paramètre n° 04 pour régler la distance X du couteau.</li> <li>Utilisez le paramètre n° 03 pour régler la correction de la distance X du couteau.</li> </ul>	35*
Couteau	Jeu du couteau	Réglez le guidage de la barre du couteau en vue d'une mobilité sans jeu du couteau.	*
	Flexion du couteau	Utilisez le support de couteau (option) pour éviter la flexion du couteau.  	*

4019Q

## 11-22. Échec du bobinage du fil supérieur

Les éléments avec un « \* » dans la colonne « Page » ne doivent être contrôlés que par un technicien qualifié.

Cause	Vérification	Remède	Page
Coupe-fil supérieur	Hauteur de montage	Réglez correctement la hauteur de montage du coupe-fil supérieur.	69*
	Moment d'ouverture progressif du coupe-fil supérieur	Réglez le moment de façon que le coupe-fil supérieur commence à s'ouvrir lorsque le mécanisme d'avancement s'est déplacé sur 1,5 à 2,5 mm.	70*
	Moment d'ouverture du coupe-fil supérieur	Réglez de façon que la came ouvre correctement la plaque de butée.	70*
	Décalage de l'unité de coupe du fil supérieur	<ul style="list-style-type: none"> <li>Polissez la lame du coupe-fil supérieur M et le guide du fil supérieur avec un feutre.</li> <li>Recherchez la présence de bavures sur la surface du coupe-fil supérieur M.</li> <li>Remplacez les pièces.</li> </ul>	*
	Position latérale du coupe-fil supérieur	Réglez la position latérale du coupe-fil supérieur.  4020Q	*
Qualité de point	Tension du fil supérieur	Réduisez la tension de façon à ne pas influencer sur la qualité du point.	26, 27
	Largeur du zigzag de la section en zigzag	Utilisez le paramètre n° 08 pour augmenter la largeur du zigzag d'une valeur n'influant pas sur la forme de la couture.	36
Pince de travail	Avancement irrégulier de la matière	<ul style="list-style-type: none"> <li>Augmentez la pression de la pince de travail. (Comprimez la matière pour qu'elle soit correctement tendue.)</li> <li>Si vous utilisez des tricots ou tissus, remplacez les pièces par celles de la spécification -3 : Plaque d'avancement longitudinale (pour spécification -3), unité de pince de travail (pour tricots), plaque d'aiguille 1.2 (pour spécification -3)</li> </ul>	67* *
Doublure	Une doublure est cousue.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Utilisez le paramètre n° 47 pour réduire le pas du point de couture de la doublure à env. 0,5.</li> <li>Utilisez le paramètre n° 14, pour réduire la vitesse de couture de la doublure.</li> </ul>	39
		* Si vous cousez des tricots, des problèmes peuvent survenir facilement lors de l'insertion du fil supérieur ; il se peut que vous deviez traiter l'extrémité du fil.	36
Barrette de renfort	Une barrette de renfort droite est exécutée	Lors de la couture de la barrette de renfort droite, des problèmes peuvent survenir facilement lors de l'insertion du fil supérieur ; il se peut que vous deviez traiter l'extrémité du fil.	—

## 11-23. La pince de travail n'est pas relevée (1)

..... Le bruit de fonctionnement du moteur pas à pas n'est pas audible

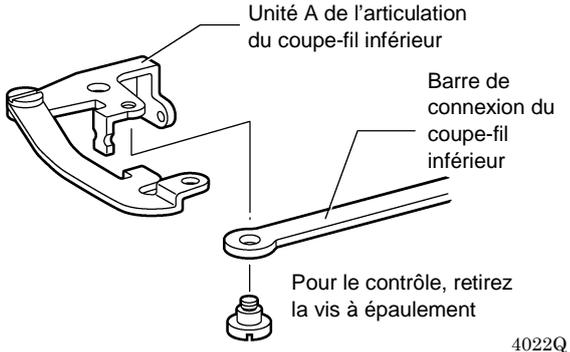
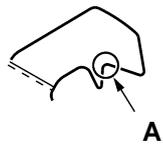
Les éléments avec un « \* » dans la colonne « Page » ne doivent être contrôlés que par un technicien qualifié.

Cause	Vérification	Remède	Page
Course de levage de la pince de travail	Vérifiez le réglage de la course de levage de la pince de travail	Modifiez les réglages des commutateurs de mémoire n° 001, 002, 003, 004.	57
Moteur de la pince de travail	Connexion du câble	Vérifiez s'il existe des problèmes au niveau du branchement et des connexions du contact P23 du moteur de pince de travail sur la carte à circuits imprimés principale.	10*
	Entraînement du moteur de la pince de travail	Vérifiez si la vis de l'entraînement est desserrée.	*

## 11-24. La pince de travail n'est pas relevée (2)

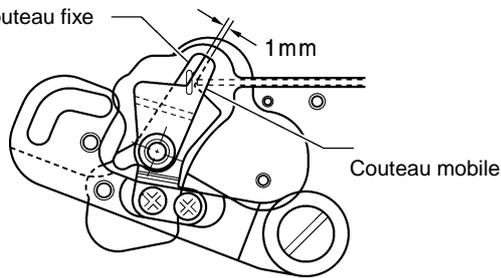
## ..... Le bruit de fonctionnement du moteur pas à pas est audible

Les éléments avec un « \* » dans la colonne « Page » ne doivent être contrôlés que par un technicien qualifié.

Cause	Vérification	Remède	Page
Coupe-fil supérieur	Interférence entre le coupe-fil supérieur et la pince de travail	Réglez la hauteur de montage du coupe-fil supérieur (enlevez et vérifiez le coupe-fil supérieur). * Faites particulièrement attention lors de la couture de jonctions.	69*
	Fonction du coupe-fil supérieur	Graissez la surface inclinée de la came d'ouverture.	70*
Coupe-fil inférieur	Interférence entre le set de couteaux fixes, la pince du fil inférieur, le presseur du fil inférieur et le support du fil inférieur.	Réparez ou remplacez les pièces.   <p>Unité A de l'articulation du coupe-fil inférieur Barre de connexion du coupe-fil inférieur Pour le contrôle, retirez la vis à épaulement 4022Q</p>	*
	Présence de déchets, de poussières ou de bouts de fil	Enlevez les déchets, la poussière ou les bouts de fils éventuels du coupe-fil inférieur.	*
Vis desserrées	Recherchez des vis desserrées dans le coupe-fil supérieur, le coupe-fil inférieur et le mécanisme de levage de la pince de travail.	Serrez toutes les vis à fond.	*
Réglage de la course de levage de la pince de travail	Vérifiez le réglage de la course de levage de la pince de travail.	Modifiez les réglages des commutateurs de mémoire n° 001, 002, 003, 004. * Si la course de levage de la pince de travail est trop élevée, le fonctionnement du coupe-fil inférieur et la course de la pince de travail peuvent manquer de mobilité et le moteur de la pince de travail peut avoir des problèmes de cadence.	57
Enfilage	Enfilage du fil inférieur	Insérez la canette dans le bon sens et guidez correctement le fil inférieur dans la boîte de canette. * Si la canette est insérée à l'envers, elle tourne facilement et le moteur de la pince de travail peut avoir des problèmes de cadence.	25
	Tension du fil inférieur	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Réduisez la tension du fil inférieur.</li> <li>* Si la tension du fil inférieur est excessivement forte, le moteur de la pince de travail peut avoir des problèmes de cadence.</li> <li>• Utilisez le numéro de commutateur de mémoire 060, pour réduire le réglage de la vitesse de levage de la pince de travail en vue de ralentir la vitesse de levage.</li> <li>• Polissez la zone A pour réduire la résistance du fil.</li> </ul>  <p>4023Q</p>	26 * *
Coupe-fil supérieur	Fonction du coupe-fil supérieur	Procédez au réglage du moment d'ouverture du coupe-fil supérieur.	70
Capteur de position de base de la pince de travail	Position du capteur de position de base de la pince de travail	Réglez la position du capteur de position de base de la pince de travail.	*

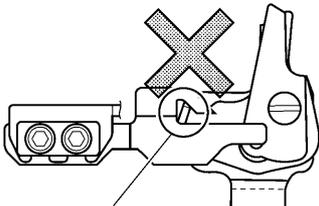
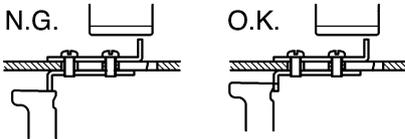
## 11-25. Le fil inférieur n'est pas coupé (tire lors du retrait de la matière)

Les éléments avec un « \* » dans la colonne « Page » ne doivent être contrôlés que par un technicien qualifié.

Cause	Vérification	Remède	Page
Set de couteaux fixes	Le couteau fixe et le couteau mobile ne s'imbriquent pas.	Réglez la position du couteau fixe.   4024Q	*
	La pointe du couteau est tordue ou cassée	Réparez ou remplacez le couteau.	*

## 11-26. Le mécanisme d'avancement ne fonctionne pas ou le moteur ne fonctionne pas en cadence

Les éléments avec un « \* » dans la colonne « Page » ne doivent être contrôlés que par un technicien qualifié.

Cause	Vérification	Remède	Page
Moteur d'avancement	Connexion du câble	Vérifiez s'il existe des problèmes au niveau du branchement et des connexions du contact P22 du moteur d'avancement sur la carte à circuits imprimés principale.	10*
Coupe-fil supérieur	Position du coupe-fil supérieur	Retirez et remontez le coupe-fil supérieur.   4895M	*
	Vérifiez si la came ouvre la plaque de butée.	Réglez la position de la came. * Si le mécanisme d'avancement se déplace alors que la came n'a pas ouvert la plaque de butée, le couteau heurte le coupe-fil supérieur.   4018Q	70*
Capteur de position de base de l'avancement	Position du capteur de position de base de l'avancement	Réglez la position du capteur de position de base de l'avancement.	*
Courroie dentée de l'avancement	Tension de la courroie dentée de l'avancement	Réglez la tension de la courroie dentée de l'avancement.	*

## 11-27. La machine ne coud pas en zigzag ou des bruits sont perceptibles lorsque la machine coud en zigzag

Les éléments avec un « \* » dans la colonne « Page » ne doivent être contrôlés que par un technicien qualifié.

Cause	Vérification	Remède	Page
Arrêteur	Position de l'arrêteur	Réglez la position de l'arrêteur.	*

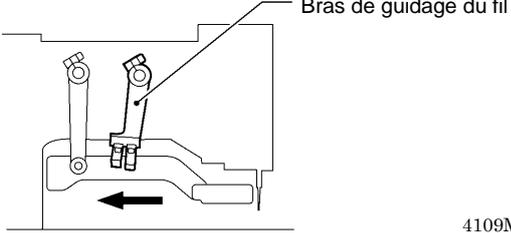
## 11-28. La machine à coudre s'arrête durant la couture

Les éléments avec un « \* » dans la colonne « Page » ne doivent être contrôlés que par un technicien qualifié.

Cause	Vérification	Remède	Page
Détecteur de rupture de fil	Position du détecteur de rupture de fil	Réglez la position du détecteur de rupture de fil. * Si le détecteur n'est pas réglé, il peut interrompre l'opération de couture même si le fil n'est pas cassé.	*
Enfilage	Enfilage du fil supérieur	Guidez le fil correctement dans le guidage du fil.	22
Erreur [E301]	Fonction du coupe-fil supérieur	Déplacez la pince de travail vers le haut et vers le bas et vérifiez sa mobilité.	*

## 11-29. La tige supérieure ne tourne pas jusqu'à la position d'arrêt supérieure de l'aiguille

Les éléments avec un « \* » dans la colonne « Page » ne doivent être contrôlés que par un technicien qualifié.

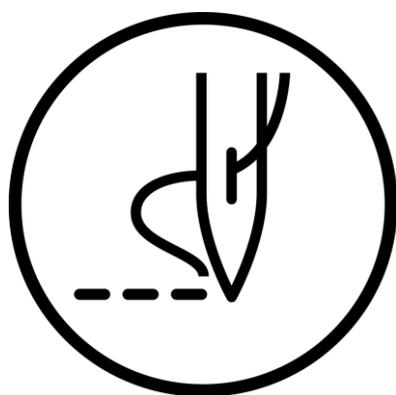
Cause	Vérification	Remède	Page
Le support du fil et le crochet rotatif se touchent.	Position du mécanisme de coupure du fil	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Tournez le volant de la machine en arrière pour amener la barre de l'aiguille dans la position d'arrêt supérieure de l'aiguille.</li> <li>2. Appuyez sur le bras de guidage du fil dans le sens de la flèche pour amener le mécanisme de coupure du fil en position de base.</li> </ol>  <p style="text-align: right;">4109M</p>	*

## 11-30. L'affichage du panneau de commande est gelé et la commande n'est pas possible

Les éléments avec un « \* » dans la colonne « Page » ne doivent être contrôlés que par un technicien qualifié.

Cause	Vérification	Remède	Page
Mauvaise connexion dans le boîtier de commande.	Connexions des câbles de la carte à circuits imprimés	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifiez s'il existe des problèmes au niveau du branchement et des connexions du contact P5 sur la carte à circuits imprimés principale.</li> <li>• Vérifiez s'il existe des problèmes au niveau du branchement et des connexions du contact P2 et du contact P3 du panneau de commande sur la carte à circuits imprimés du moteur.</li> </ul>	75* 10, 75*

brother



MANUEL D'INSTRUCTIONS

celles du produit que vous avez acheté.



**maugin** SAS

---

HE-800C  
I8031199B E  
2018.03.B (1)