

AV

MACHINE A COUDRE ELECTRONIQUE PROGRAMMABLE A BRAS CYLINDRIQUE

BAS 341A / 342A

Guide d'utilisation

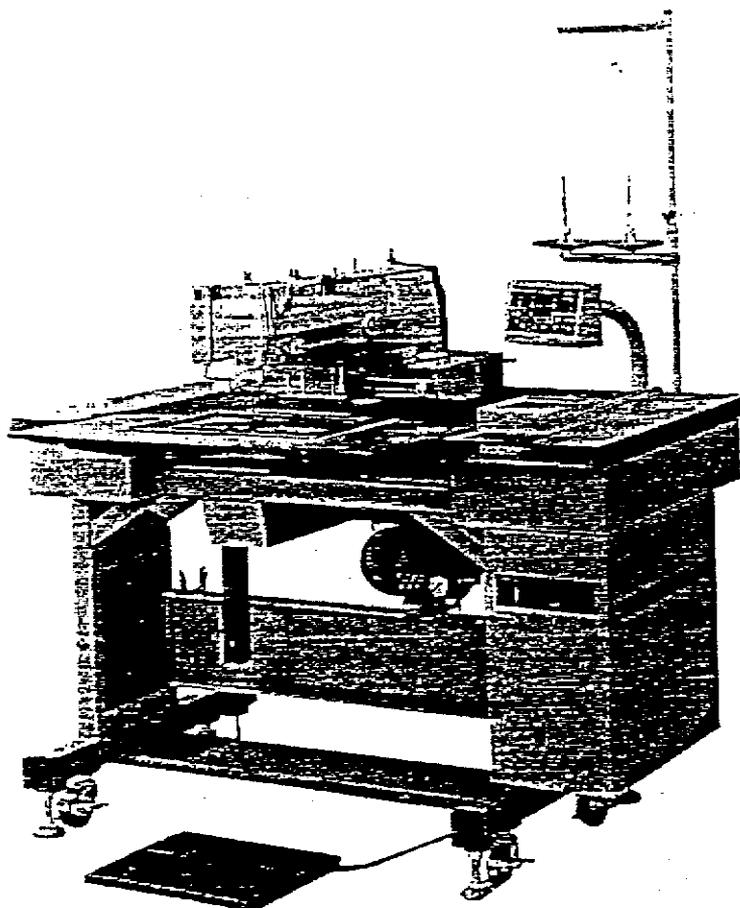
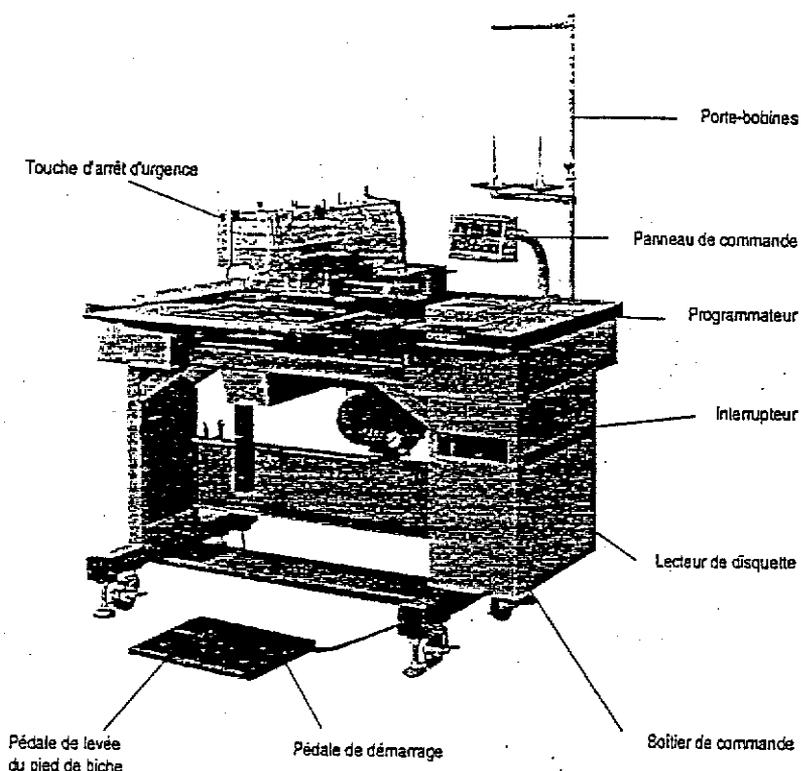
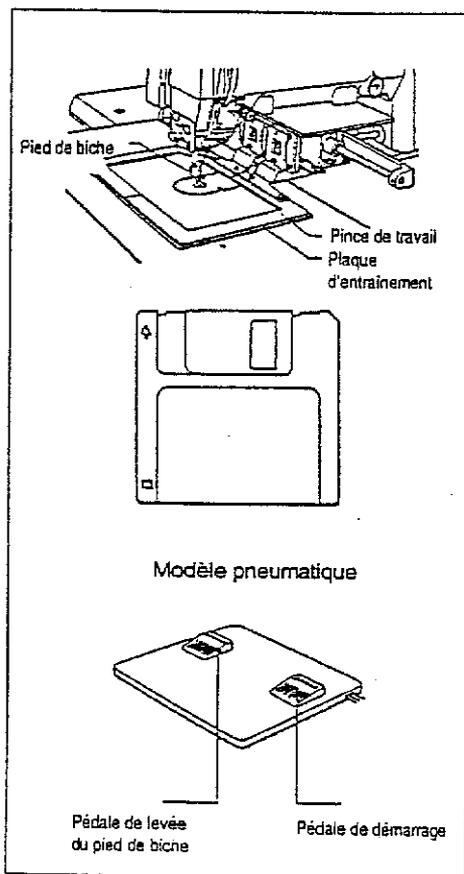


TABLE DES MATIÈRES

NOMENCLATURE	1
CARACTERISTIQUES	1
INSTALLATION	2
1. Mise en place	2
2. Installation du porte-bobines	2
3. Connexion des divers cordons	2
4. Basculement de la tête de la machine	2
5. Tension de la courroie en V	2
LUBRIFICATION ET VIDANGE	3
1. Pour ajouter de l'huile	3
2. Vidange	3
FONCTIONNEMENT NORMAL	4
1. Installation de l'aiguille	4
2. Rotation manuelle de la poulie	4
3. Enfilage du fil supérieur	4
4. Enroulage du fil de cannette	4
5. Enfilage et mise en place du boîtier de cannette	6
6. Tension de fil	6
1. Tension du fil de cannette	6
2. Tension du fil supérieur	6
3. Hauteur du ressort contrôleur de fil	6
4. Tension du ressort de l'enrouleur	6
5. Réglage de pré-tension	7
PROCEDURE D'UTILISATION	8
1. Désignation et fonction des éléments du panneau de commande	8
2. Utilisation des disquettes	9
3. Utilisation du compteur de production	9
4. Utilisation du mode 8000 points	10
5. Utilisation du mode fractionné simple	10
6. Utilisation de la touche RW (Lecture/Ecriture)	11
7. Utilisation de la touche STEP BACK	12
8. Réglage de la vitesse de piqûre	12
9. Utilisation de la touche TEST	13
10. Utilisation de la touche d'arrêt d'urgence	13
11. Déplacement d'un motif	14
12. Utilisation du compteur de fil de cannette	14
COUTURE	15

REGLAGES STANDARD	16
1. Réglage de hauteur de la barre à aiguille	16
2. Réglage de la course de levée de la barre à aiguille	16
3. Réglage de la distance entre l'aiguille et la pointe du crochet rotatif de la navette	16
4. Réglage du point de contact entre l'aiguille et l'entraînement de la navette	17
5. Réglage du guide-fil du crochet rotatif de la navette	17
6. Réglage du couteau mobile	17
7. Réglage du pied de biche	20
8. Modification de la levée du pied de biche	20
9. Réglage du chasse-fil	21
10. Réglage de la synchronisation de l'aiguille et de l'entraînement	21
11. Réglage du pied de biche à pas double	22
12. Modification du nombre de tours avant la mise en service du système de détection de rupture de fil	23
13. Modification de la vitesse d'entraînement	24
14. Modification de la vitesse en début et fin de couture	25
15. Utilisation des commutateurs de mémoire	26
 POSITIONS DES COMMUTATEURS DE MEMOIRE	 26
 ORGANIGRAMME DES OPERATIONS	 29
 POSITIONNEMENT DES COMMUTATEURS DIP	 30
 LISTE DES MESSAGES D'ERREUR	 31

NOMENCLATURE

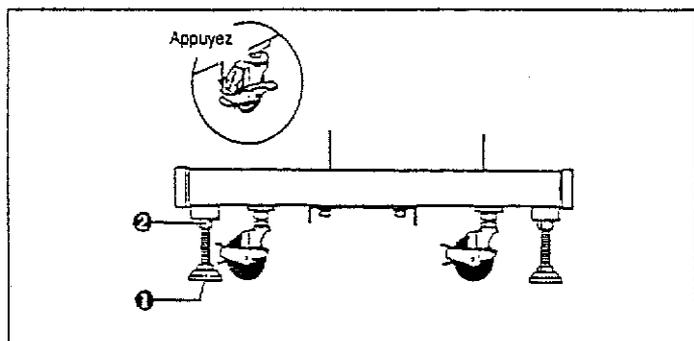


CARACTERISTIQUES

Type de point	Aiguille simple, point noué			
Machine à coudre	Point noué, machine à broder les motifs (avec crochet rotatif de navette large)			
Longueur de point et vitesse maximale	0,1 - 3,0 mm	3,1 - 4,4 mm	4,5 - 6,3 mm	6,4 - 12,7 mm
	1000 - 2000 spm	750 - 1500 spm	400 - 1000 spm	400 - 600 spm
Entraînement	Intermittent, moteur pas à pas			
Taille maximale des motifs	BAS-341A : largeur 250 mm (axe X) et profondeur 150 mm (axe Y) BAS-342A : largeur 300 mm (axe X) et profondeur 200 mm (axe Y)			
Nombre de points	4000 points maximum (pour un motif), 8000 points maximum (lecture de deux motifs)			
Levée de pince de travail	30 mm			
Pied de biche à double pas	Pied de biche à séparateur pneumatique			
Entraînement intermittent	18 mm			
Fonction test	Fonction de contrôle du fonctionnement en vitesse d'entraînement lente			
Dispositifs de sécurité	Arrêt automatique en cas de mauvaise manipulation au cours d'un arrêt intermédiaire et circuits de sécurité			
Dimensions de la machine	BAS-341A : 1200 mm (l) x 730 mm (P) x 860 mm (H) (assis), 1130 mm (debout) BAS-342A : 1200 mm (l) x 750 mm (P) x 860 mm (H) (assis), 1130 mm (debout)			
Table réglable	En T pour utilisation assis ou debout			
Accessoires standard	Lecteurs de disquette			
Alimentation électrique	100 V monophasé 200V triphasé 800VA			
Moteur	Moteur triphasé 400W à induction			

INSTALLATION

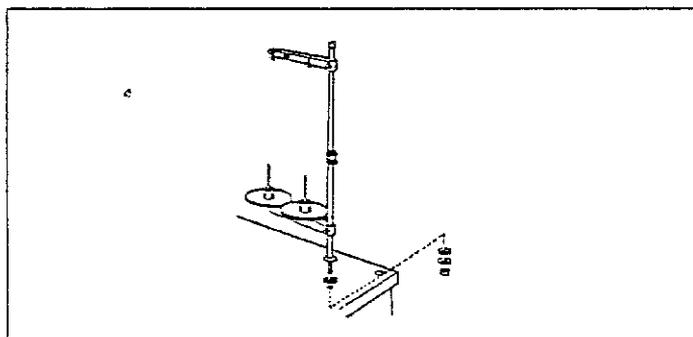
1. Mise en place



Décidez d'un emplacement d'installation de votre machine à coudre. Desserrez les écrous de blocage des vis de mise à niveau [1]. Amenez les vis de mise à niveau en position et bloquez-les en place en resserrant leur écrou de blocage [2].

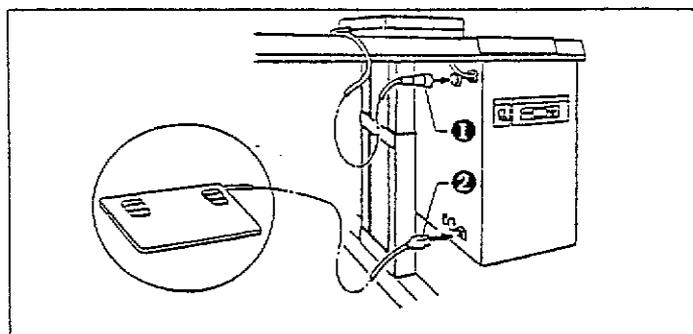
Une rotation des vis de mise à niveau dans le sens inverse des aiguilles d'une montre augmente leur hauteur et une rotation dans le sens des aiguilles d'une montre la diminue.

2. Installation du porte-bobines



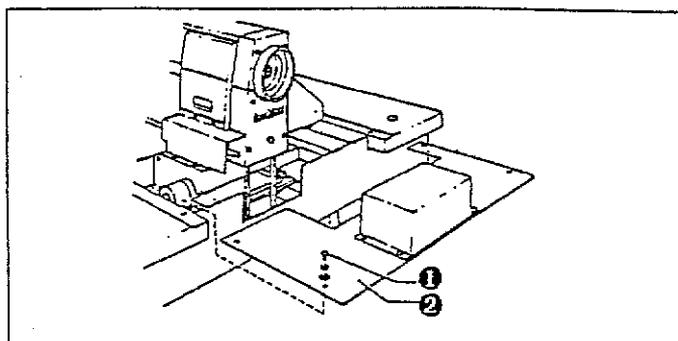
Fixez le porte-bobines à la table.

3. Connexion des divers cordons

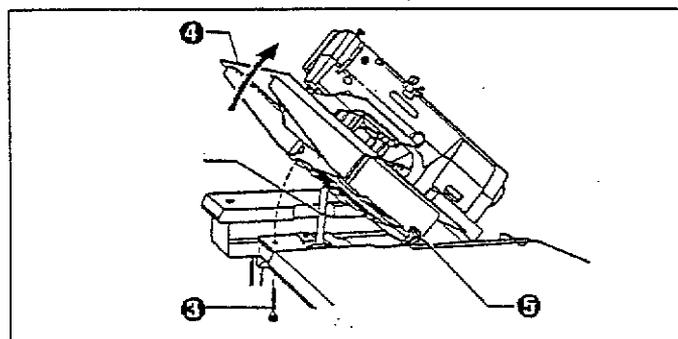


Connectez les cordons de la pédale [1] et du programmeur [2] à leur connecteur respectif.

4. Basculement de la tête de la machine



(1) Retirez la vis [1] située à l'arrière de la table de travail et enlevez le capot arrière de la table [2].



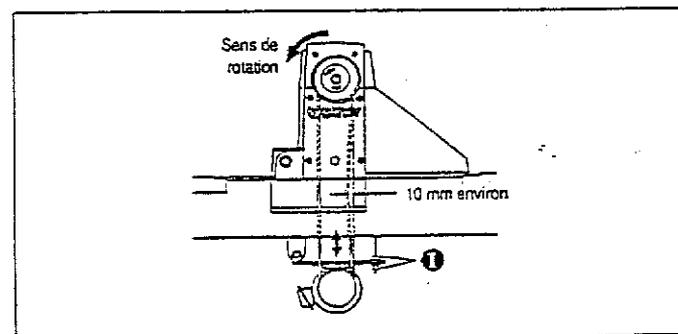
(2) Retirez la vis [3].

❖ Ces vis ne sont destinées qu'à maintenir la machine au cours de son transport et ne sont généralement plus utiles une fois la machine installée.

(3) Placez vous devant la table, relevez doucement la machine [4] et bloquez-la en place.

(4) Pour ramener la tête en position initiale, libérez le système de verrouillage [5]. Un ressort pneumatique ramène la machine en place.

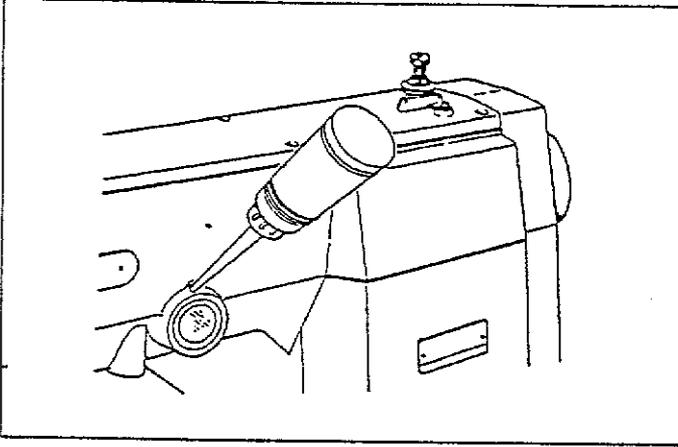
5. Tension de la courroie en V



La flèche de la courroie doit être d'environ 10 mm lorsque cette dernière est chargée à 1 kgf. Pour régler la tension de la courroie, desserrez les deux écrous [1] et montez ou descendez le moteur.

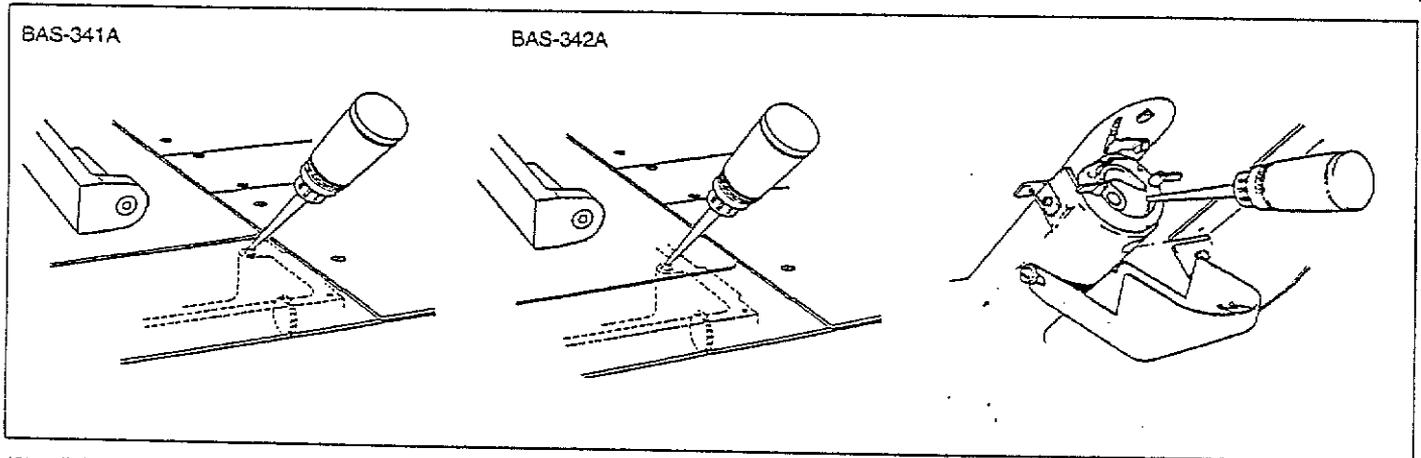
LUBRIFICATION ET VIDANGE

1. Pour ajouter de l'huile



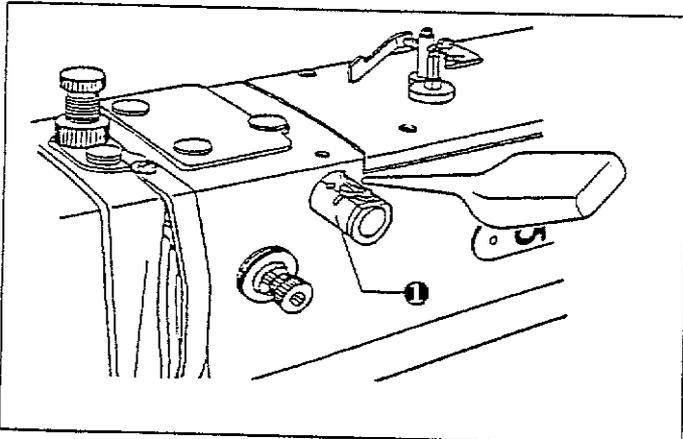
N'utilisez que l'huile pour machine à coudre préconisée par Brother (Nisseki Sewing Lub. 10).

(1) Remplissez le réservoir d'huile.

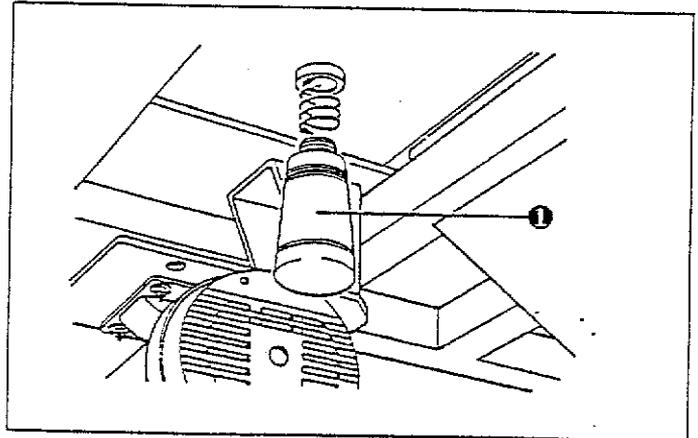


(2) Déposez également une goutte d'huile sur la voie du crochet rotatif de la navette.

2. Vidange



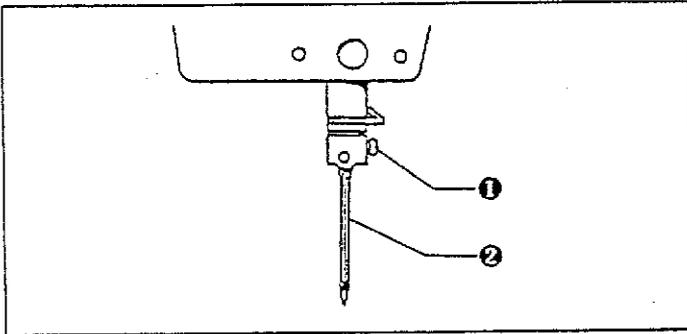
(3) Remplissez le réservoir de refroidissement [1] d'huile silicone.



Retirez et videz le receptacle de purge d'huile [1] à chaque fois qu'il est plein.

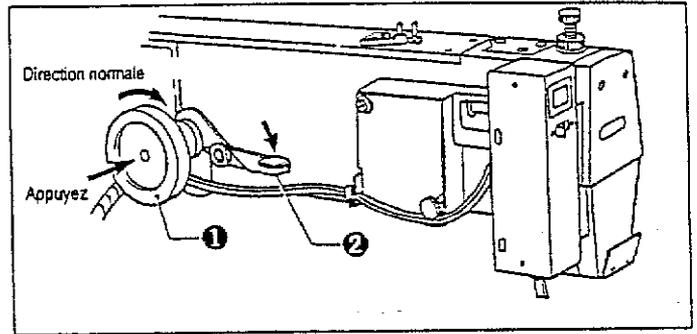
FONCTIONNEMENT NORMAL

1. Installation de l'aiguille



- ★ Desserrez la vis de réglage [1] et insérez l'aiguille [2] à fond, rainure orientée vers l'avant. Resserrez ensuite la vis de réglage [1].

2. Rotation manuelle de la poulie

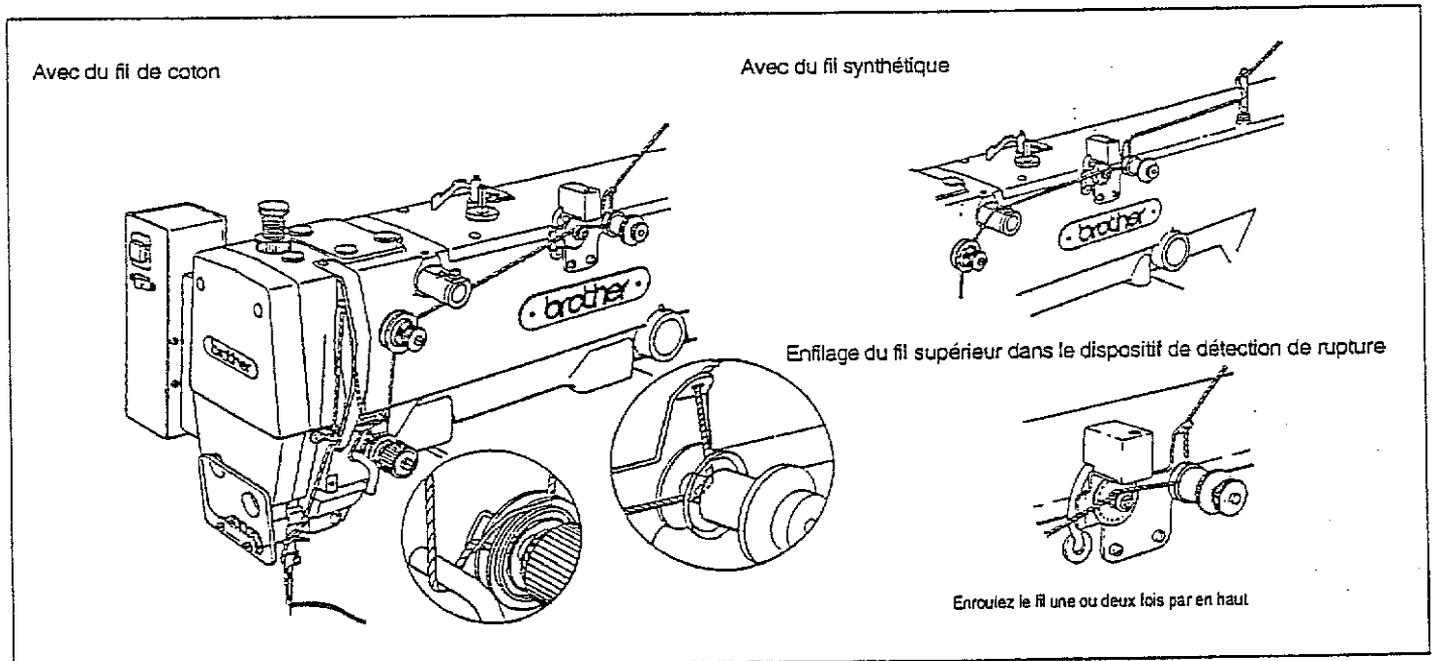


Pour tourner la poulie [1] à la main, il vous suffit d'appuyer sur celle-ci et de baisser le levier [2].

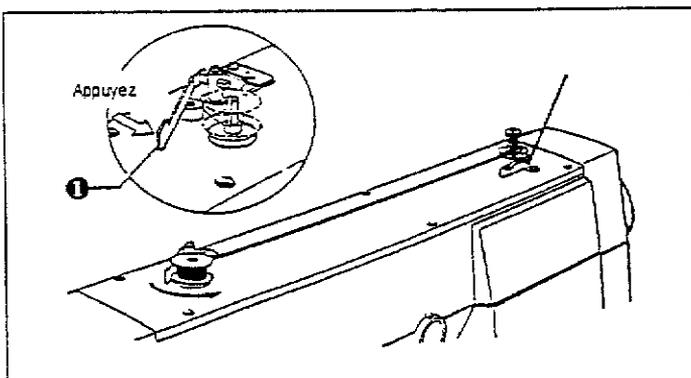
- ❖ Une fois la poulie tournée à la main, vous devez baisser le levier de manière à ramener la poulie en position de fonctionnement normal.

3. Enfilage du fil supérieur

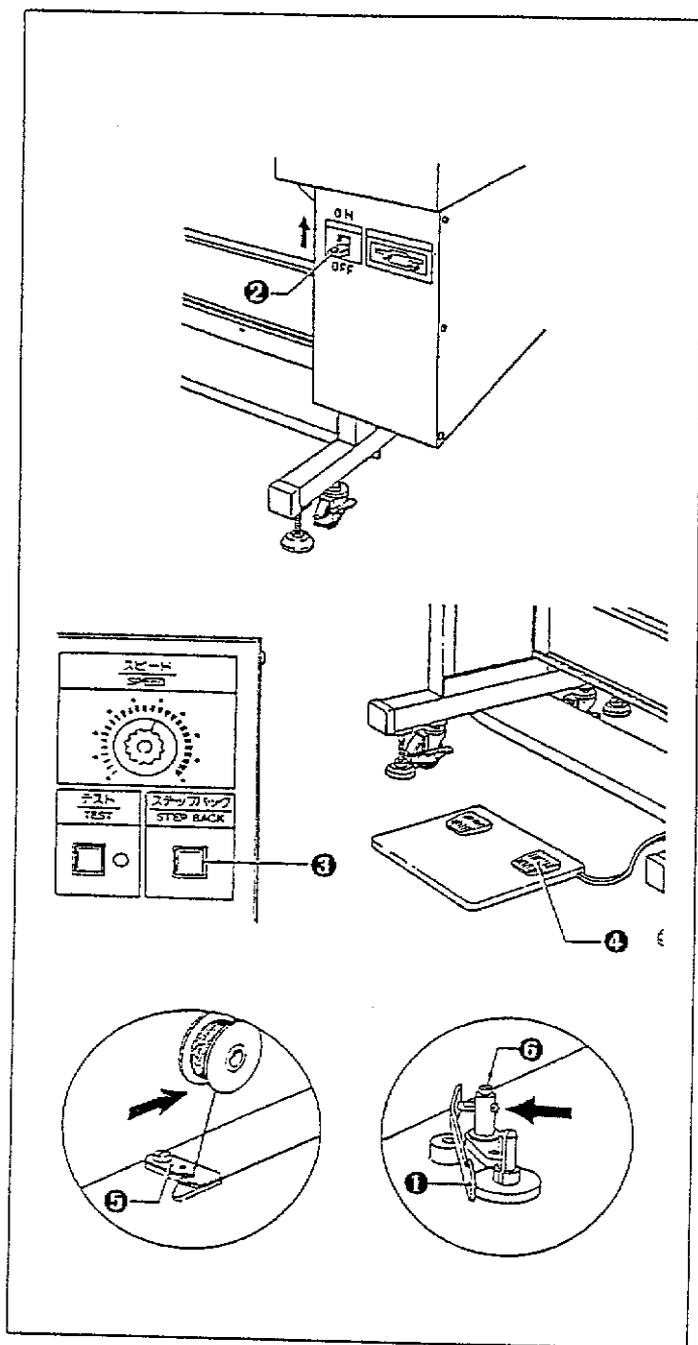
- ★ Pour enfiler le fil supérieur, suivez les instructions des illustrations ci-dessous.



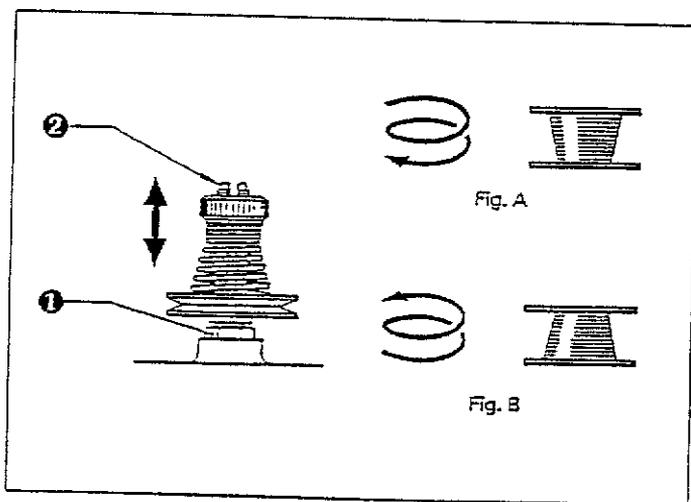
4. Enroulage du fil de cannette



- (1) Engagez complètement la cannette sur sa broche.
- (2) Enroulez le fil plusieurs fois autour de la cannette dans le sens indiqué par la flèche de l'illustration ci-contre et appuyez sur le levier de maintien de la cannette [1].



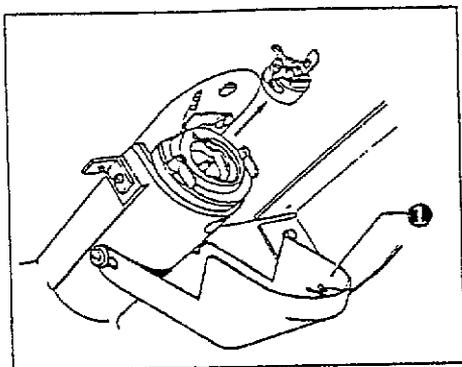
- (3) Mettez la machine sous tension en positionnant l'interrupteur [2] sur ON. Le témoin d'alimentation du panneau de commande s'allume.
- (4) Appuyez sur la touche STEP BACK [3] du panneau de commande, maintenez-la enfoncée et appuyez sur la pédale de démarrage [4] pour démarrer la machine. Maintenez l'interrupteur de démarrage enfoncé jusqu'à enroulement complet de la cannette. Relâchez la touche STEP BACK [3] lorsque la machine démarre.
- (5) Le levier de maintien de la cannette [1] revient automatiquement en place une fois celle-ci remplie (à environ 80-90% du diamètre de la cannette).
- (6) Relâchez la pédale de démarrage [4].
- (7) Retirez la cannette et tirez-la dans le sens indiqué par la flèche de l'illustration ci-contre pour couper le fil à l'aide du coupe-fil [5].
- (8) Pour augmenter la quantité de fil enroulé sur la cannette, desserrez la vis de réglage [6] et dégagez le levier de maintien de la cannette [1].



Si le fil ne s'enroule pas de manière régulière sur la cannette, desserrez l'écrou [1] et tournez le boulon de réglage de tension [2] de manière à obtenir un enroulement régulier.

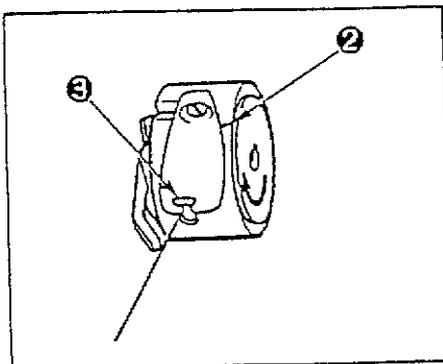
- ❖ Si votre cannette ressemble à celle de la figuré A, tournez le boulon de réglage de tension dans le sens des aiguilles d'une montre. Si elle ressemble à celle de la figure B, tournez le boulon de réglage de tension dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

5. Enfilage et mise en place du boîtier de cannette

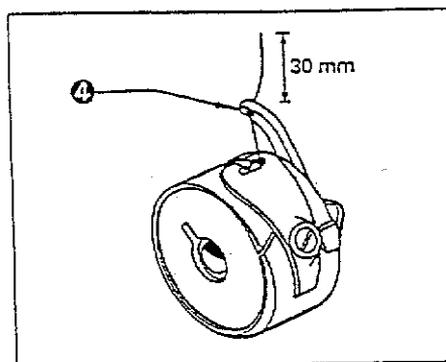


(1) Tirez le capot de protection [1] de la navette vers l'avant et ouvrez-le.

(2) Soulevez le levier de verrouillage du boîtier de la cannette et retirez le boîtier de la cannette.



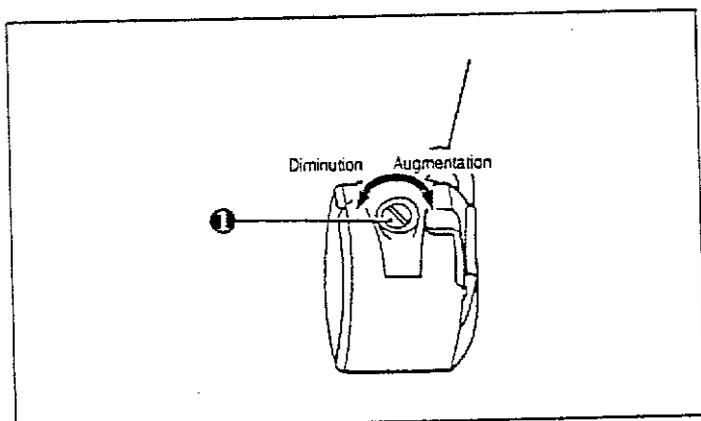
(3) Insérez la cannette dans son boîtier, engagez le fil dans la fente prévue pour passer le fil [2] et faites-le ressortir par le passe-fil [3]. Vérifiez que la cannette tourne dans le sens indiqué par la flèche de l'illustration ci-dessus lorsque vous tirez sur le fil.



(4) Faites passer l'extrémité du fil dans le trou de la corne [4] et tirez le fil sur 30 mm environ.

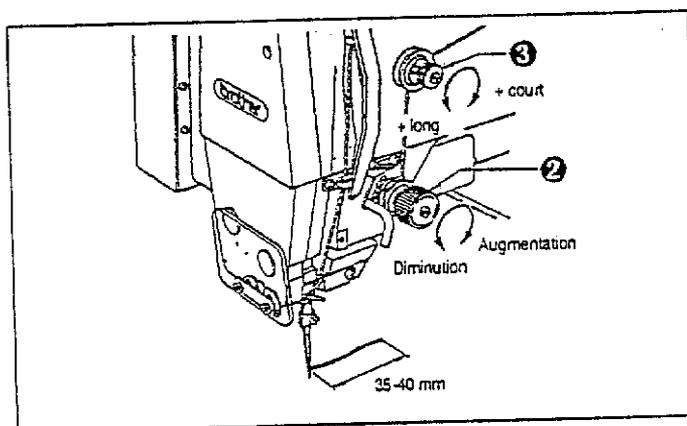
6. Tension de fil

1. Tension du fil de cannette



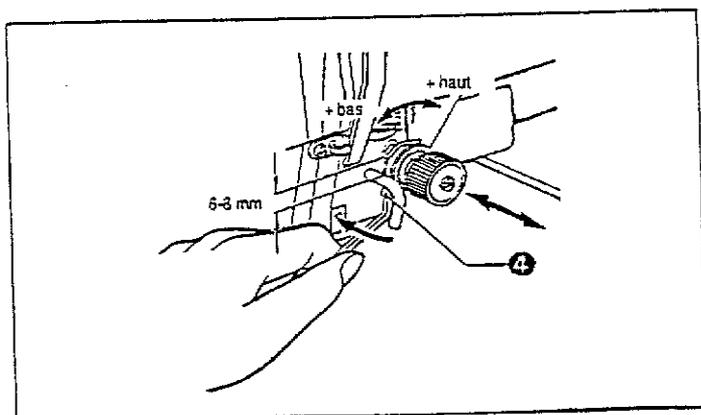
La tension du fil de cannette doit être réglée de manière à ce que la cannette ne descende pas (de son propre poids), lorsqu'elle est suspendue par le fil. Pour cela, utilisez la vis de réglage [1].

2. Tension du fil supérieur



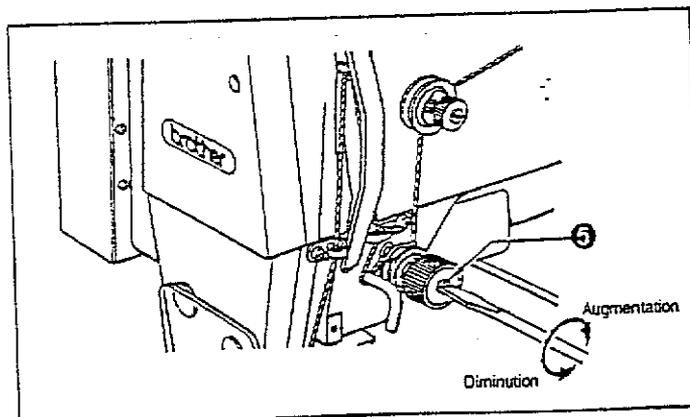
Tournez la molette de réglage de tension [2] pour régler la tension du fil supérieur en fonction de la matière à coudre. Tournez l'écrou [3] de manière à ce que la longueur de fil après la coupe soit comprise entre 35 et 40 mm.

3. Hauteur du ressort contrôleur de fil



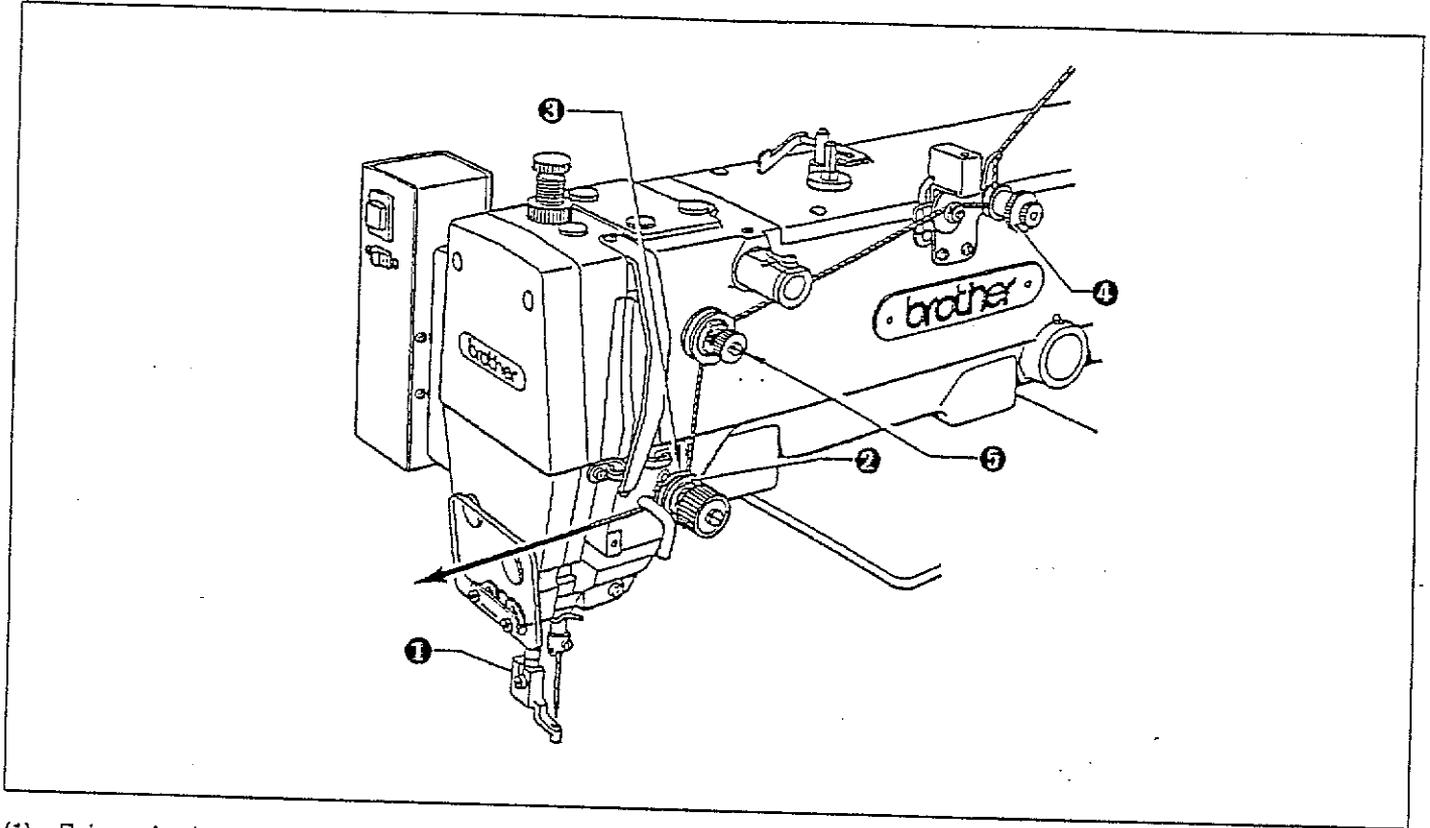
Desserrez la vis [4] et tournez l'ensemble de l'unité de manière à ce que la hauteur du ressort soit comprise entre 6 et 8 mm.

4. Tension du ressort de l'enrouleur



La tension du ressort de l'enrouleur se règle en tournant le boulon de réglage [5] à l'aide d'un tournevis.

5. Réglage de pré-tension



- (1) Relevez la pince de travail [1] et ouvrez le disque de tension principal [2].
Le ressort contrôleur de fil [3] ne doit pas fonctionner lorsque le fil est tiré dans le sens de la flèche.
- (2) La pré-tension au niveau du détecteur de rupture du fil [4] doit être d'environ 5 g. La tension au niveau de la tête de la machine [5] doit être la plus faible possible.

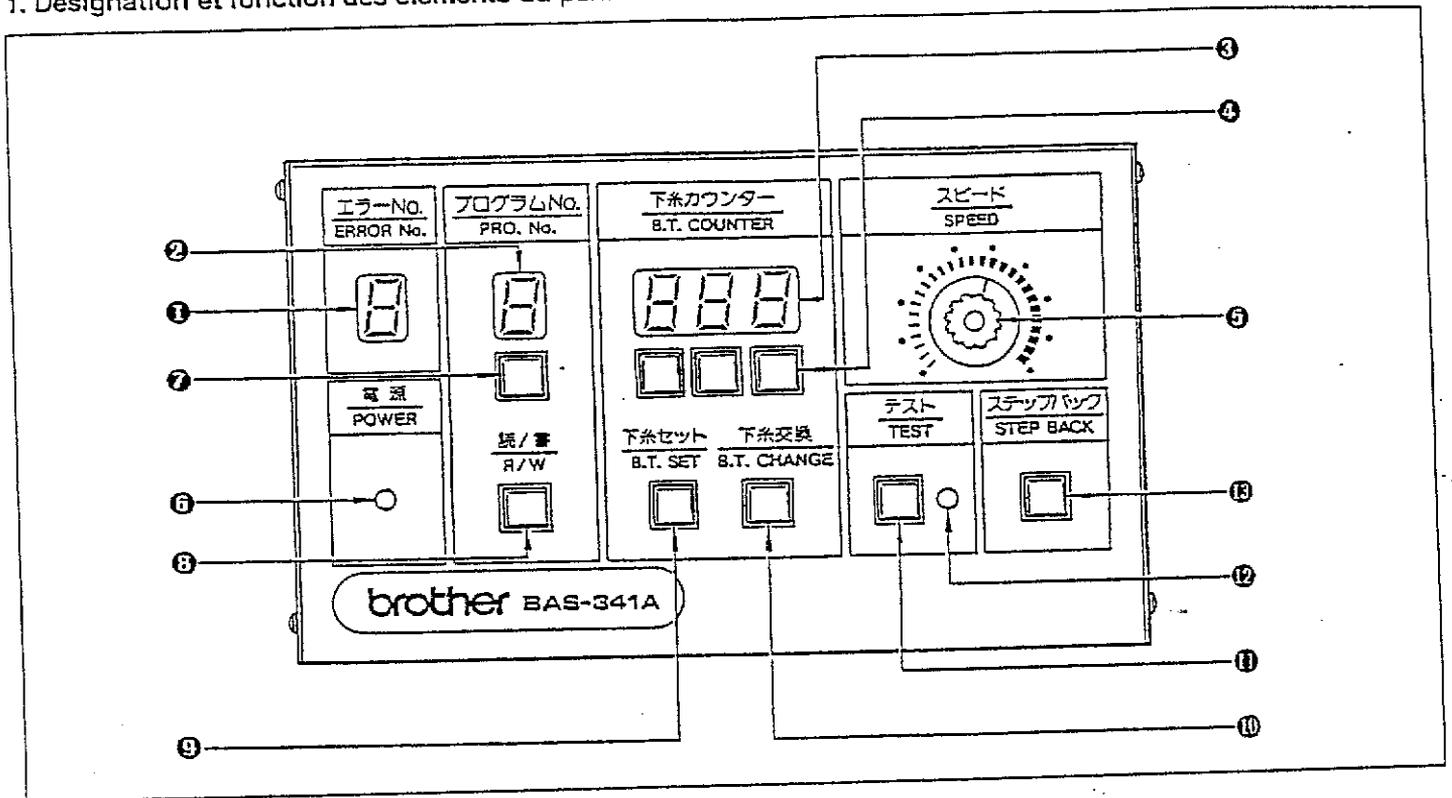
Equilibrage standard des tensions de fil

Réglez les tensions de fil de manière à ce que la pré-tension totale ([4] et [5]) soit inférieure à la tension du ressort contrôleur.

NOTE : En cas de défaut de fonctionnement du détecteur de rupture de fil, répétez la procédure de réglage décrite ci-dessus. Les fils en fibres synthétiques sont les plus susceptibles de provoquer des défauts de fonctionnement du détecteur de rupture de fil.

PROCEDURE D'UTILISATION

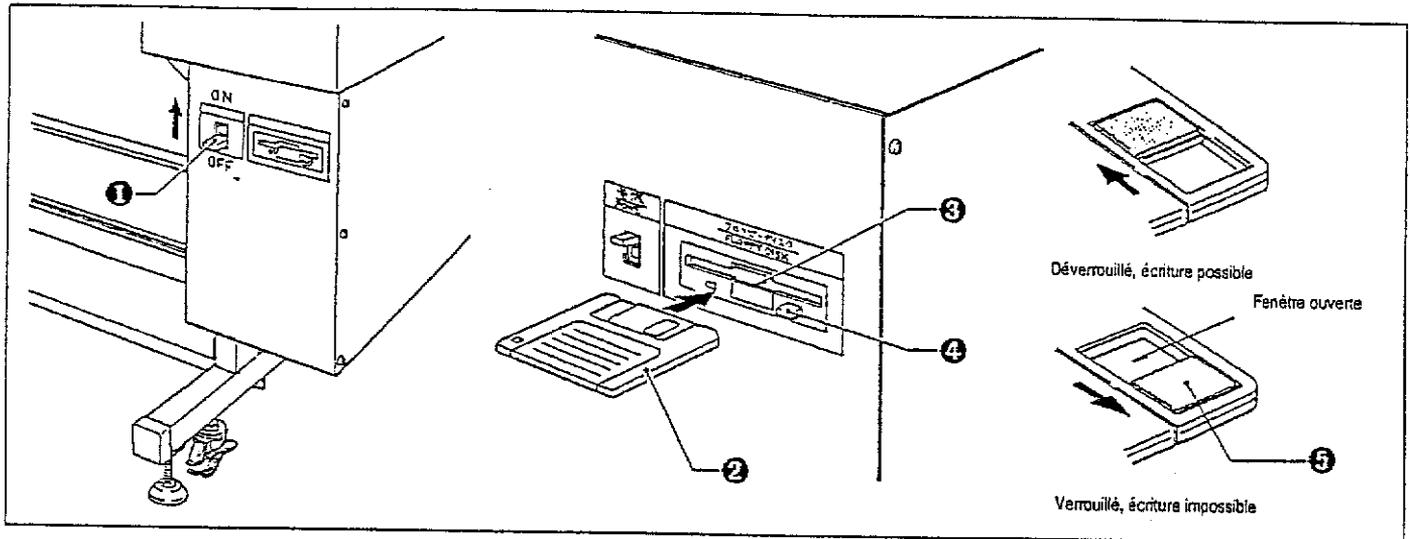
1. Désignation et fonction des éléments du panneau de commande



- [1] Ecran ERROR No. Affichage des numéros d'erreur (1-9 et A).
- [2] Ecran PRO. No. Affichage des numéros de programme (0-9).
- [3] Ecran B.T. COUNTER Affichage du nombre de pièces cousues (000-999). (Compteur de type décremental : le nombre affiché diminue d'une unité à la fin de chaque motif, indiquant ainsi la quantité de fil de cannette restant).
- [4] Touches B.T. COUNTER Ces touches permettent de spécifier un nombre de pièces sur le compteur de fil de cannette (B.T. Counter).
- [5] Bouton de réglage SPEED Ce bouton permet de modifier la vitesse de piqûre. En fonction de la longueur de point, la vitesse de piqûre peut être réglée sur 10 valeurs différentes.
- [6] Témoin POWER Ce témoin lumineux s'allume lorsque la machine est mise sous tension.
- [7] Touche de sélection de programme Cette touche permet de spécifier un numéro de programme lors des opérations de lecture ou d'écriture sur une disquette.
- [8] Touche R/W (Lecture/Ecriture) de prog. Cette touche permet de lire un programme enregistré sur disquette ou d'enregistrer sur disquette un motif qui vient d'être programmé. Chaque disquette peut contenir jusqu'à 10 motifs (0-9).
- [9] Touche B.T. SET Cette touche permet d'enregistrer sur disquette le nombre de pièces affiché sur le compteur de fil de cannette.
- [10] Touche B.T. CHANGE Cette touche permet de continuer la couture après remplacement de la cannette. (Un signal sonore retentit lorsque le compteur affiche "000" et il n'est alors plus possible de coudre). Reportez-vous à la page 9 : "3. Utilisation du compteur de production".
- [11] Touche TEST Cette touche permet de contrôler un motif programmé.
- [12] Témoin TEST Ce témoin s'allume en cas de pression sur la touche TEST.
- [13] Touche STEP BACK Cette touche s'utilise pour enrouler une nouvelle cannette ou pour procéder à la correction d'un motif suite à une rupture de fil au niveau de l'aiguille.

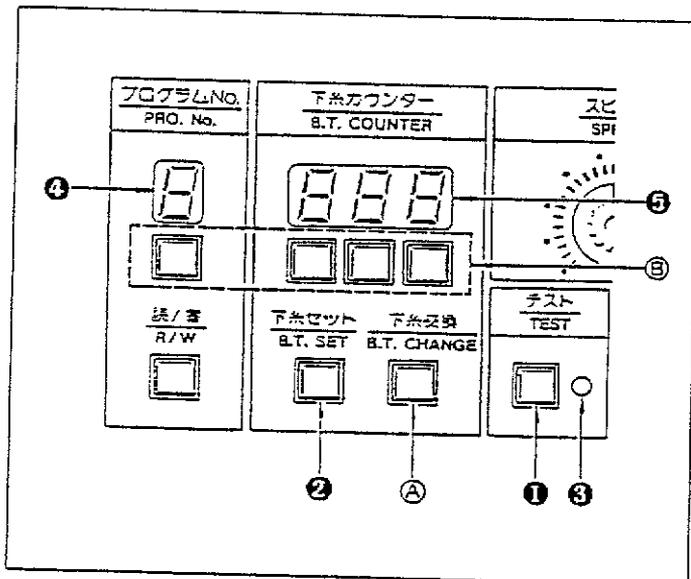
2. Utilisation des disquettes

Chaque disquette permet d'enregistrer jusqu'à 10 programmes comportant chacun un maximum de 4000 points.



- (1) Positionnez l'interrupteur [1] sur ON.
 - (2) Maintenez la disquette [2], étiquette vers le haut et volet métallique coulissant vers l'avant, et insérez-la à fond dans l'unité de disquette [3] (un dé clic vous avertit que la disquette est correctement insérée).
 - (3) Pour éjecter la disquette de l'unité de disquette, appuyez sur la touche d'éjection [4].
- ❖ Pour empêcher tout effacement accidentel des données enregistrées sur la disquette, faites coulisser la languette de protection en écriture [5] située à l'arrière de la disquette (fenêtre ouverte).
 - ❖ Si la disquette n'est pas correctement insérée dans l'unité (disquette mal orientée ou insérée à l'envers par exemple), vous risquez d'endommager l'unité et il sera impossible d'y lire ou d'y enregistrer des données.
 - ❖ Conservez vos disquettes à l'abri des sources de champs magnétiques, telles que les appareils de radio, télévision, téléphone, etc ... Les champs magnétiques effacent ou endommagent le contenu des disquettes. Veillez également à protéger vos disquettes des poussières et des projections de liquides.

3. Utilisation du compteur de production



Le compteur de production (compteur à 4 chiffres) se compose des écrans PRO. No et B.T. COUNTER.

- (1) Maintenez la touche TEST [1] enfoncée et appuyez sur la touche B.T. SET [2]. Le témoin TEST [3] s'allume et la quantité à produire apparaît sur les écrans PRO. No et B.T. COUNTER.
 1. Appuyez sur la touche B.T. CHANGE (A). Le compteur de production affiche 0000.
 2. A l'aide des touches (B), vous pouvez spécifier une quantité comprise entre 0000 et 9999. Cette quantité s'affiche sur le compteur de production.
- (2) Appuyez sur la touche TEST [1]. Le témoin TEST [3] s'éteint et les deux écrans reprennent leur valeur initiale.

NOTE: Le compteur de production n'apparaît qu'après l'étape (1). Il est impossible de coudre lorsque le compteur de production est activé.

4. Utilisation du mode 8000 points

★ En mode 8000 points, la lecture successive de deux motifs permet de coudre jusqu'à 8000 points.

- (1) Positionnez le commutateur DIP B No. 2 sur ON pour activer le mode 8000 points. Pour plus d'informations, reportez-vous à "Positionnement des commutateurs DIP", à la page 30.
- (2) Maintenez la touche d'arrêt d'urgence enfoncée, mettez la machine sous tension, puis relâchez la touche d'arrêt d'urgence. Le motif qui était chargé dans la mémoire de la machine est alors effacé.

NOTE : *Lorsqu'un motif est chargé dans la mémoire de la machine, il est impossible de procéder à la lecture consécutive de 2 motifs.*

- (3) Entrez successivement deux motifs.
- (4) Lorsque vous appuyerez sur la pédale de démarrage, le second motif sera directement exécuté à la suite du premier.

NOTE : *La machine passe du dernier point du premier motif au premier point du second motif.*

5. Utilisation du mode fractionné simple

★ Le mode fractionné simple permet de modifier immédiatement jusqu'à neuf motifs.

NOTE : *Pour plus d'informations sur ce mode, reportez-vous au manuel d'utilisation du "Programmeur électronique".*

- (1) Positionnez le commutateur DIP No. 1 sur ON pour activer le mode fractionné simple. Pour plus d'informations, reportez-vous à "Positionnement des commutateurs DIP", à la page 30.
- (2) Mettez la machine sous tension et chargez le motif à piqûre fractionnée enregistré sur disquette.

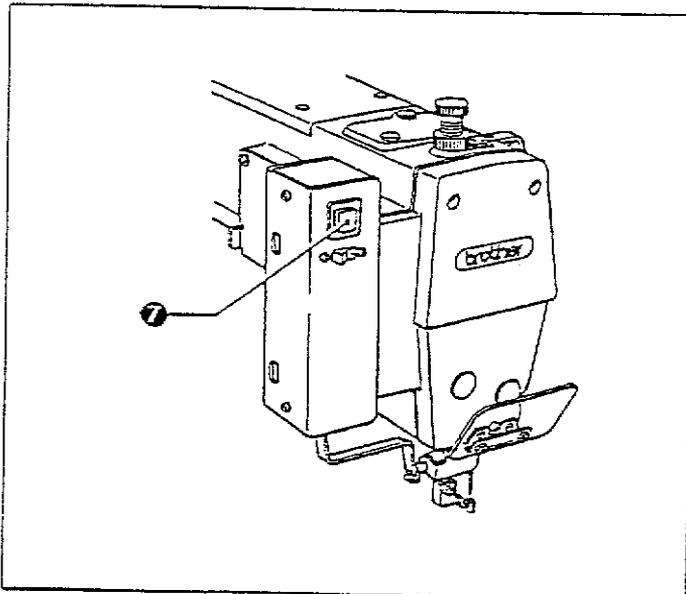
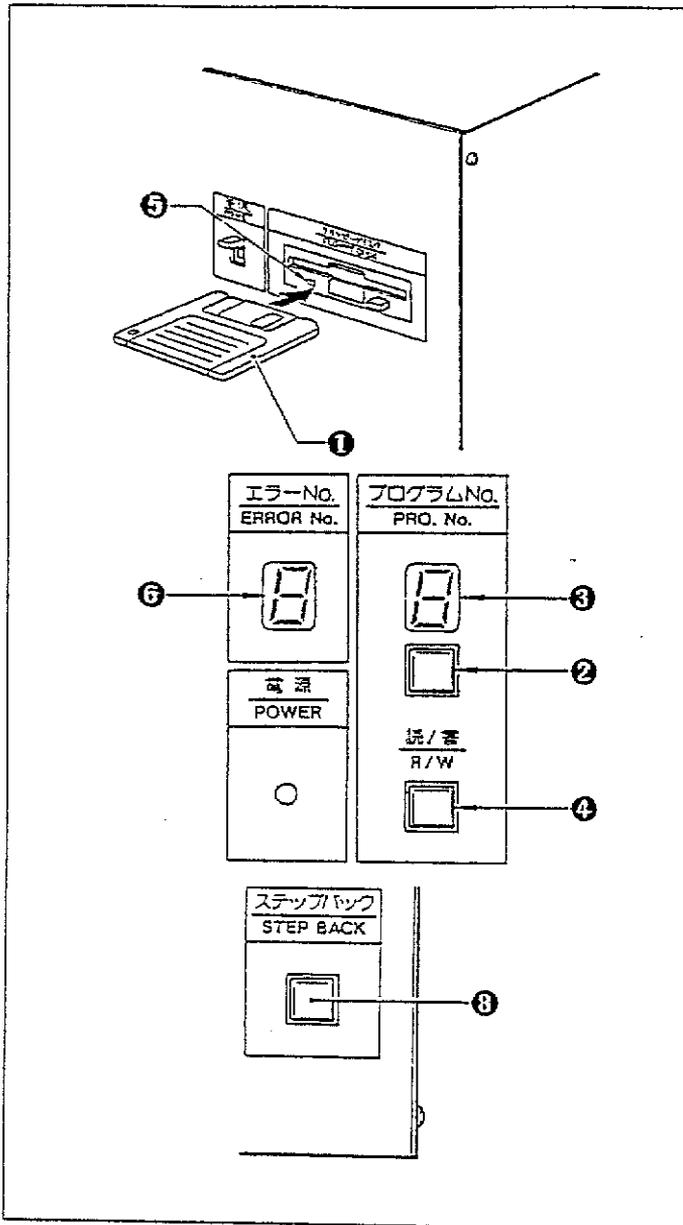
"1" s'affiche sur l'écran PRO. No. A chaque pression sur la touche de sélection des programmes, un nouveau numéro de programme apparaît à l'écran.

Exemple : Lorsque 3 motifs à piqûres fractionnées sont programmés, à chaque pression sur la touche de sélection des programmes, l'écran affiche 1, 2, 3, 1, 2, 3, 1, ...

- (3) Lorsque vous appuyez sur la pédale de démarrage, seul le motif dont le numéro est affiché sur l'écran PRO. No peut être exécuté.

❖ Pour lire de nouveaux motifs enregistrés sur disquette et les charger dans la mémoire de la machine, maintenez la touche STEP BACK enfoncée et appuyez sur la touche de sélection de programme. L'écran PRO. No affiche alors successivement : 1, 2, 3, ... jusqu'à : ..., 9, 0. Appuyez sur la touche R/W (Lecture/Écriture) pour charger le motif dont le numéro est affiché.

6. Utilisation de la touche R/W (Lecture/Ecriture)



★ Des motifs enregistrés sur disquette peuvent être chargés dans la mémoire de la machine et des motifs qui viennent d'être programmés peuvent être conservés de manière permanente sur disquette pour être réutilisés ultérieurement.

(1) Insérez la disquette [1] qui contient ou devra contenir le motif à charger ou à sauvegarder.

1. Pour charger un motif dans la mémoire de la machine (LECTURE)

Appuyez sur la touche PRO. No [2] du panneau de commande pour afficher sur l'écran PRO. No [3] le numéro du motif à charger. Une fois le motif désiré sélectionné, appuyez sur la touche R/W (Lecture/Ecriture) [4].

Le témoin de l'unité de disquette [5] s'allume et la lettre "P" s'affiche sur l'écran PRO. No pendant les opérations de chargement des données.

Lorsque le signal sonore retentit, que le témoin de l'unité s'éteint et que la lettre "P" qui était affichée sur l'écran PRO. No est remplacée par le numéro du motif, le chargement des données est terminé. Le numéro affiché sur l'écran PRO. No [3] se met à clignoter. Ce clignotement cesse dès que la position d'origine est détectée.

❖ Votre machine peut lire les motifs enregistrés sur disquettes à l'aide de machines BAS-311 et BAS-326.

2. Pour sauvegarder un motif sur disquette (ECRITURE)

Appuyez sur la touche PRO. No [2] du panneau de commande pour afficher le numéro sous lequel vous désirez enregistrer votre programme. Une fois le motif programmé à l'aide du programmeur, appuyez sur la touche R/W (Lecture/Ecriture) [4].

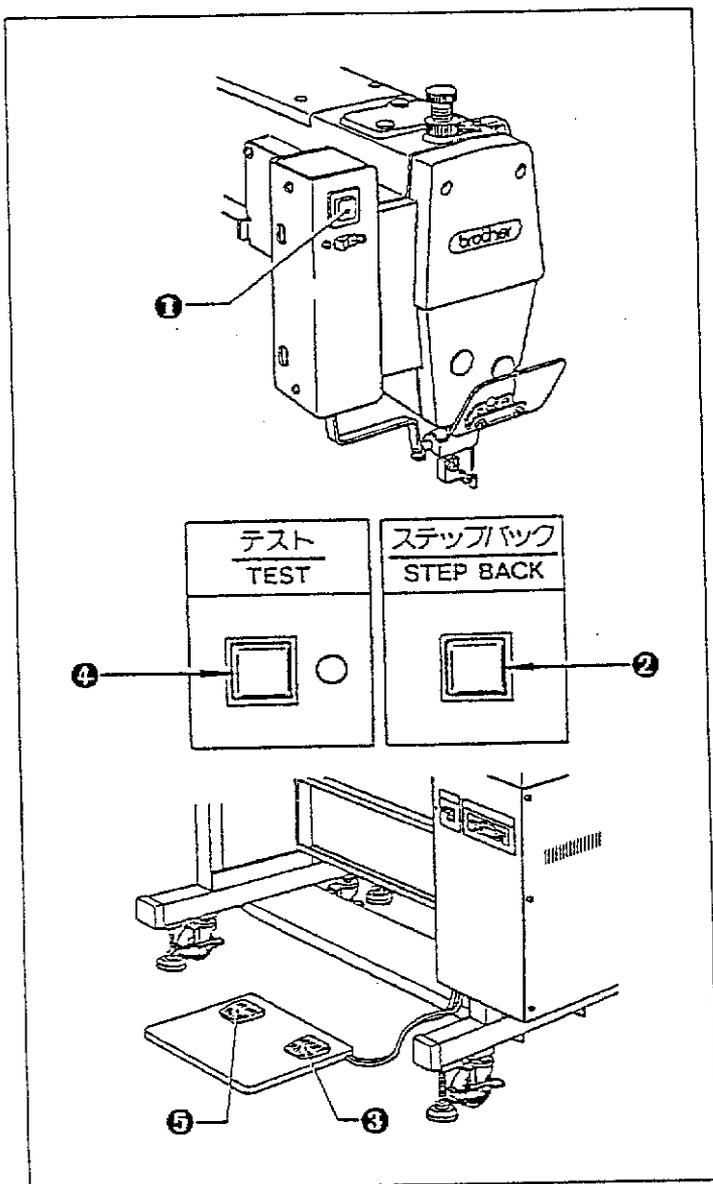
Le témoin de l'unité de disquette [5] s'allume et la lettre "P" s'affiche sur l'écran PRO. No pendant la lecture des données, puis l'enregistrement du motif sur la disquette commence.

Lorsque le signal sonore retentit, que le témoin de l'unité s'éteint et que l'affichage initial de l'écran PRO. No réapparaît, la sauvegarde du motif est terminée.

❖ Message d'erreur

Lorsqu'un code d'erreur (1-9, A) apparaît sur l'écran ERROR No. [6], un signal sonore retentit. Appuyez alors sur la touche d'arrêt d'urgence [7] située sur le devant de la machine pour interrompre le fonctionnement de celle-ci et reportez-vous à la liste des codes d'erreur de la page 31.

7. Utilisation de la touche STEP BACK

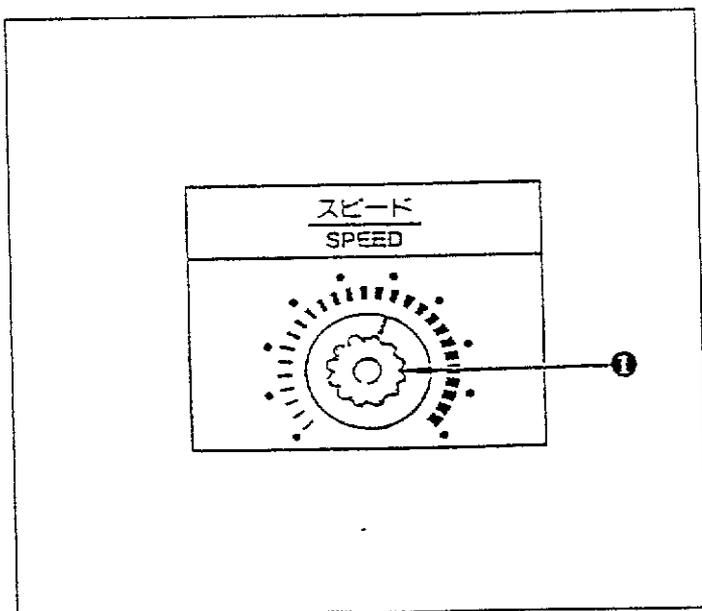


★ Après une rupture de fil ou si la cannette doit être remplacée en milieu de motif, cette touche permet d'inverser, point par point, le sens de couture. Elle permet donc de revenir se placer sur le point où le fil s'est rompu ou sur celui à partir duquel la cannette a été remplacée, afin de terminer le motif commencé. Cette fonction s'avère particulièrement utile pour les motifs qui comportent de nombreux points.

- (1) Appuyez sur la touche d'arrêt d'urgence [1] alors que la machine est en train de fonctionner. Toutes les opérations sont alors interrompues et le témoin d'arrêt d'urgence s'allume.
- (2) Appuyez une seconde fois sur la touche d'arrêt d'urgence [1]. Le témoin d'arrêt d'urgence s'éteint.
- (3) Appuyez sur la touche STEP BACK [2]. Le pied de biche recule point par point tant que vous maintenez la touche STEP BACK enfoncée.
- (4) Une fois le pied de biche sur la position désirée, relâchez la touche STEP BACK. Si vous avez arrêté le pied de biche trop tôt, appuyez une nouvelle fois sur la touche STEP BACK pour reprendre le déplacement arrière du pied de biche.
- (5) La machine reprend la couture dès que vous appuyez sur la pédale de démarrage [3].

❖ Activez la touche TEST [4] et appuyez sur la pédale de démarrage [3] pour avancer le pied de biche, point par point. A ce stade, si vous appuyez sur la touche STEP BACK, le pied de biche avance par séries de 100 points.

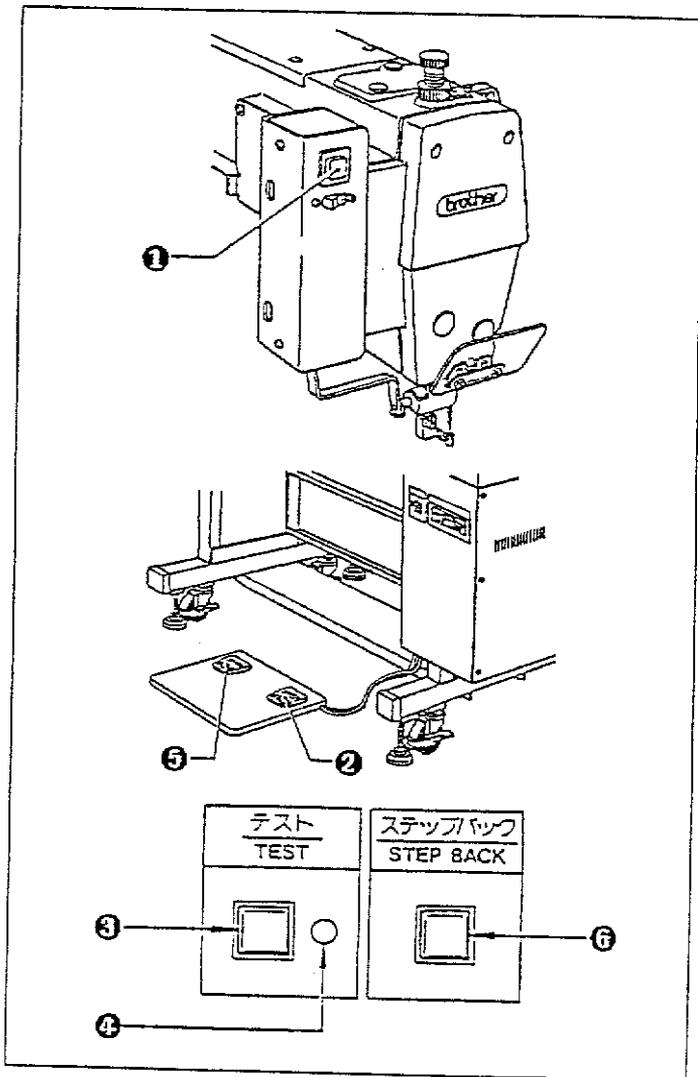
8. Réglage de la vitesse de piqûre



- (1) Le bouton de réglage de vitesse de piqûre [1] permet de régler la vitesse de piqûre en fonction de la longueur des points. Il est possible, en tournant ce bouton, de paramétrer 10 valeurs de vitesse différentes.
- (2) Pour déterminer la vitesse qui correspond à une longueur de point donnée, reportez-vous au tableau ci-dessous.

Longueur de point (mm)	Vitesse de piqûre (spm)
0,1 - 3,0	1 000 - 2 000
3,1 - 4,4	750 - 1 500
4,5 - 6,3	400 - 1 000
6,4 - 12,7	400 - 600

9. Utilisation de la touche TEST



Après une rupture de fil ou un remplacement de cannette, utilisez la touche TEST pour reprendre la couture en un point quelconque.

(1) Appuyez sur la touche d'arrêt d'urgence [1] alors que la machine fonctionne. Toutes les opérations sont interrompues et le signal sonore retentit.

(2) Appuyez une nouvelle fois sur la touche d'arrêt d'urgence [1]. Le coupe-fil se met en marche et le signal sonore cesse.

(3) Appuyez sur la pédale de démarrage [2].

La pince de travail se place automatiquement en position de début de couture.

(4) Appuyez sur la touche TEST [3]. Le témoin TEST [4] s'allume.

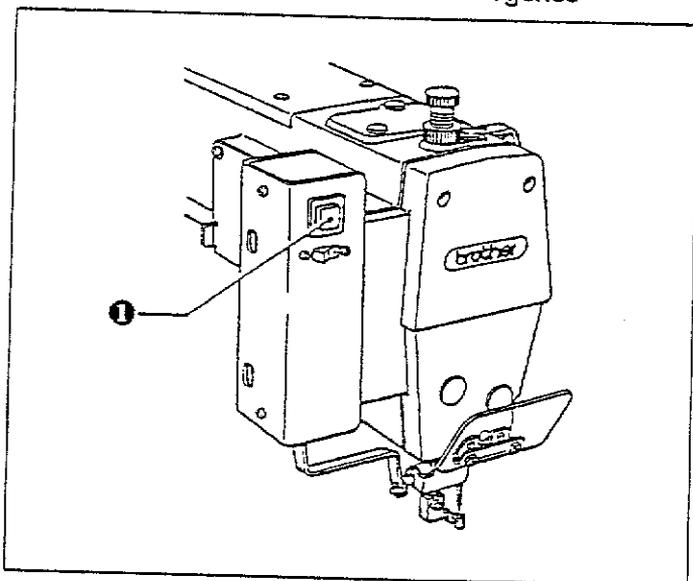
(5) Appuyez sur la pédale de démarrage [2]. L'aiguille reste immobile alors que la pince de travail avance point par point dans le motif, à vitesse lente. Appuyez sur la pédale de levée du pied de biche [5] pour accélérer le déplacement.

(6) Lorsque la pince de travail arrive sur la position désirée, appuyez sur la touche TEST [3]. La pince de travail s'arrête et le témoin TEST [4] s'éteint. Si la pince de travail s'est arrêtée trop tôt, appuyez une nouvelle fois sur la touche TEST [3]. Si elle s'est arrêtée trop tard, appuyez sur la touche STEP BACK [6] pour reculer la pince, point par point.

(7) La couture commence dès que vous appuyez sur la pédale de démarrage [2].

❖ La pince de travail peut être déplacée par séries de 100 points en appuyant sur la touche STEP BACK [6] lorsque le témoin TEST [3] est allumé. Appuyez sur la pédale de levée du pied de biche [5] pour accélérer le déplacement.

10. Utilisation de la touche d'arrêt d'urgence



★ Appuyez sur la touche d'arrêt d'urgence pour arrêter immédiatement la machine en mode test ou en cours de couture.

(1) Si vous appuyez sur la touche d'arrêt d'urgence [1] en cours de piqûre, toutes les opérations cessent et un signal sonore retentit. Résolez le problème et appuyez une nouvelle fois sur la touche d'arrêt d'urgence [1]. Le coupe-fil se met en marche, la fonction d'arrêt d'urgence est désactivée et le signal sonore cesse.

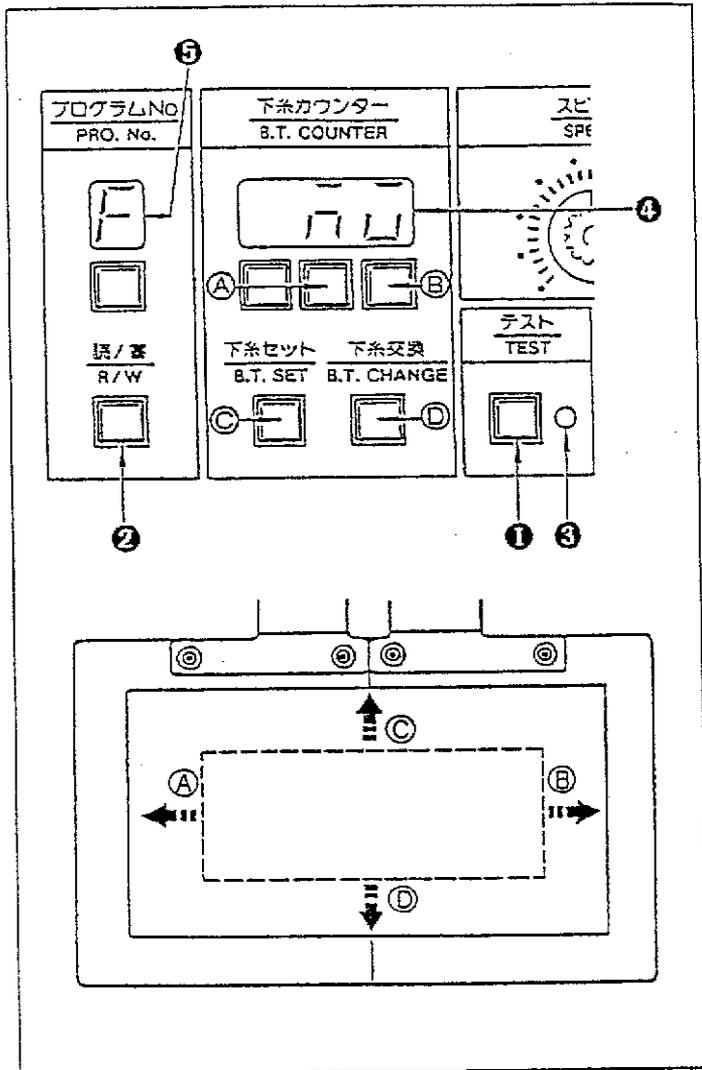
❖ Lorsque la fonction d'arrêt d'urgence est activée et que le signal sonore retentit, les pédales sont désactivées.

(2) En cas de pression sur la touche d'arrêt d'urgence [1] alors que la machine est en mode test, toutes les opérations cessent et le signal sonore retentit. La fonction d'arrêt d'urgence peut alors être désactivée en appuyant une nouvelle fois sur la touche d'arrêt d'urgence [1].

(3) En cas de problème

En cas de charge anormale ou si un problème apparaît en cours de couture, la fonction d'arrêt d'urgence est automatiquement activée, toutes les opérations cessent et le signal sonore d'alarme retentit. Pour désactiver le mode d'arrêt d'urgence, appuyez sur la touche d'arrêt d'urgence [1].

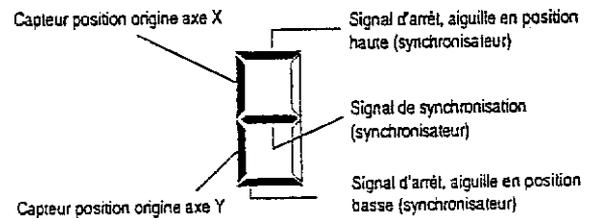
11. Déplacement d'un motif



La position relative d'un motif précédemment programmé peut être décalée vers le haut, vers le bas, vers la droite ou vers la gauche.

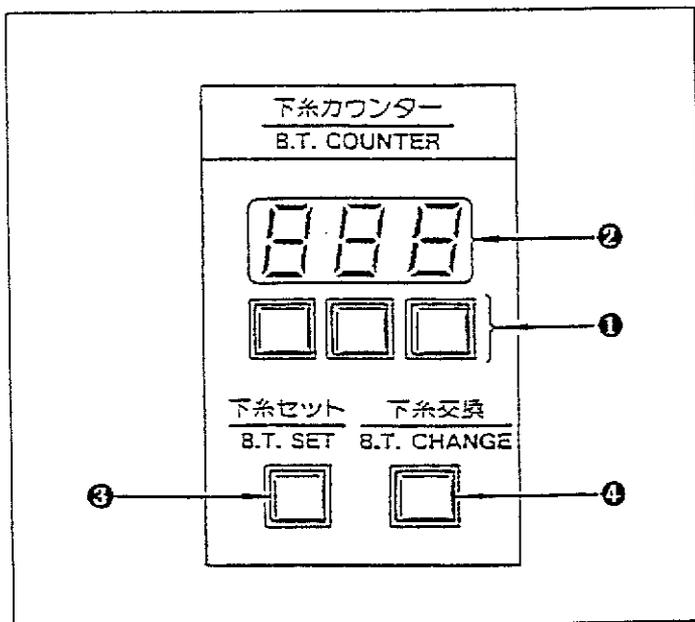
- (1) Maintenez la touche TEST [1] enfoncée et appuyez sur la touche R/W (Lecture/Ecriture) [2]. Le témoin TEST [3] s'allume et les lettres "RO" apparaissent sur le compteur de fil de cannette [4].
1. Appuyez sur la touche A du compteur de fil de cannette pour déplacer le motif de 0,1 mm vers la gauche.
2. Appuyez sur la touche B du compteur de fil de cannette pour déplacer le motif de 0,1 mm vers la droite.
3. Appuyez sur la touche C (B.T. SET) pour déplacer le motif de 0,1 mm vers le haut.
4. Appuyez sur la touche D (B.T. CHANGE) pour déplacer le motif de 0,1 mm vers le bas.

❖ A ce stade, L'écran PRO. No [5] affiche le synchronisateur et le capteur de position d'origine qui sont en fonctionnement.



- (2) Une fois le positionnement précis du motif effectué, appuyez sur la touche TEST [1]. Le témoin TEST [3] et le compteur de fil de cannette [4] s'éteignent et le mode de déplacement d'un motif est désactivé.

12. Utilisation du compteur de fil de cannette



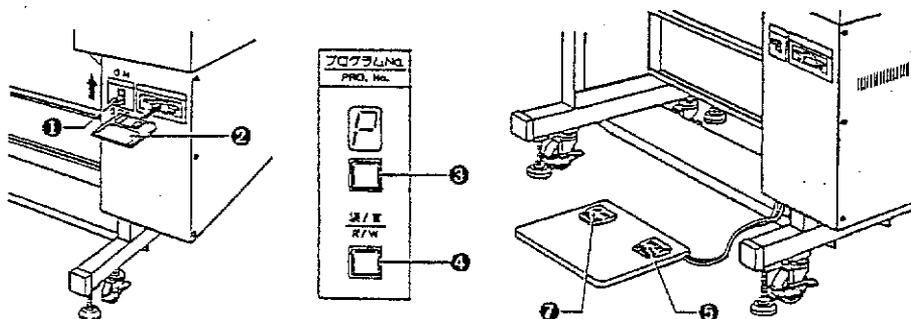
★ Pour éviter d'avoir à remplacer la cannette au milieu d'un motif, paramétrez le compteur de fil de cannette de manière à ce que celui-ci affiche le nombre de fois que le motif sélectionné pourra être piqué avec le fil contenu par la cannette.

- (1) Appuyez sur les touches B.T. COUNTER [1] pour afficher le nombre de motifs à piquer sur le compteur de fil de cannette [2].
- ❖ Vous pouvez spécifier un nombre quelconque compris entre 001 et 999. Si vous spécifiez 000, la couture se poursuivra sans tenir compte de la quantité de fil qui reste dans la cannette.
- (2) Insérez la disquette dans l'unité de disquette et appuyez sur la touche B.T. SET [3]. Un signal sonore retentit deux fois. Le nombre affiché sur le compteur de fil de cannette [2] est alors enregistré sur la disquette.
- (3) Le nombre affiché est diminué de 1 à la fin de chaque motif. Lorsque le compteur [2] affiche 000 (c'est-à-dire une fois tous les motifs exécutés), un signal sonore d'alarme retentit. La machine s'arrête et ne redémarre plus, même si vous appuyez sur la pédale de démarrage.

- (4) Appuyez sur la touche B.T. CHANGE [4] et remplacez la cannette. Le signal sonore d'alarme s'arrête et le nombre de motifs spécifié à l'étape (2) de la procédure réapparaît sur l'écran du compteur de fil de cannette [2].

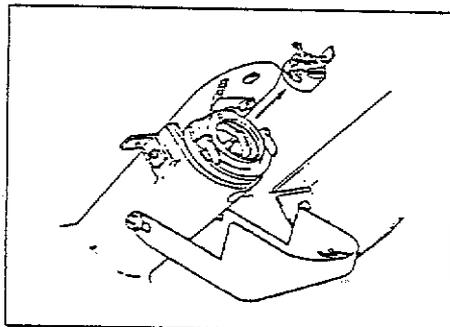
COUTURE

- (1) Placez l'interrupteur sur la position ON [1]. Le témoin d'alimentation électrique du panneau de commande s'allume.
- (2) Insérez la disquette dans l'unité de disquette [2].
- (3) Appuyez sur la touche PRO. No [3] pour sélectionner le programme désiré.
- (4) Appuyez sur la touche RW (Lecture/Ecriture) [4]. Le témoin de l'unité de disquette s'allume et la lettre "P" apparaît sur l'écran PRO. No pendant les opérations de lecture des données. Une fois ces opérations terminées, un signal sonore d'alarme retentit, le témoin de l'unité de disquette s'éteint et le numéro du programme clignote sur l'écran PRO. No.
- (5) Appuyez sur la pédale de levée du pied de biche [7] (le pied de biche remonte).
- (6) Placez un travail sous la pince de travail et appuyez sur la pédale de levée du pied de biche [7] pour descendre la pince.

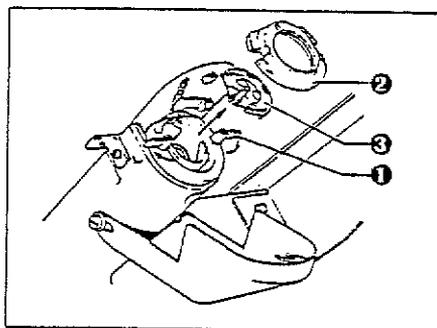


- ❖ Si vous travaillez avec des petites pièces difficiles à positionner ou si vous désirez réaliser une couture très précise, appuyez sur la pédale manuelle de levée de la pince [6], positionnez votre travail avec précision et appuyez ensuite sur la pédale de levée du pied de biche [5]. Cette procédure s'avère particulièrement efficace si l'opérateur travaille assis.
- (7) Appuyez sur la pédale de démarrage [5]. La pince de travail revient en position d'origine, puis se déplace vers la position de début de couture. Ceci n'est nécessaire que lors de la première exécution d'un programme.
 - (8) Appuyez une nouvelle fois sur la pédale de démarrage [5] pour commencer la couture.
 - (9) Une fois la couture terminée, le coupe-fil se met automatiquement à fonctionner et la pince de travail se relève. Lors de la prochaine mise sous tension de la machine, ce même motif pourra être repris. Lorsque la machine est mise hors tension, elle conserve en mémoire les dernières données utilisées.

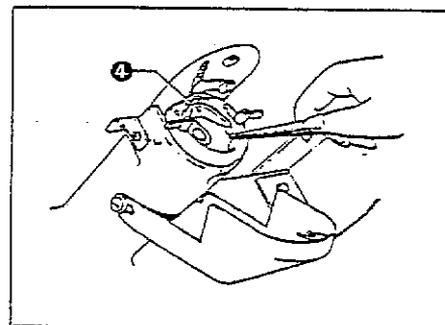
* Lubrification du crochet rotatif de la navette



- (1) Tirez le capot de protection de la navette vers l'avant et ouvrez-le pour retirer le boîtier de cannette.



- (2) Faites coulisser l'ergot [1] dans le sens de la flèche et retirez le logement de la navette [2] et son crochet rotatif [3].

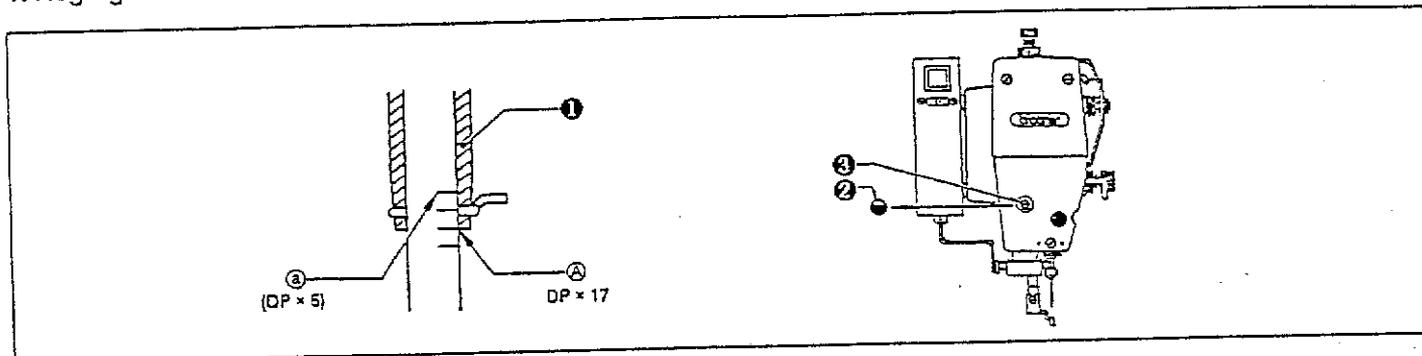


- (3) Enlevez toute poussière ou particule de fil de l'entraînement [4], des guide-fils du crochet rotatif et du logement de la navette. Une fois le nettoyage terminé, déposez une goutte d'huile sur la voie du crochet de la navette.

REGLAGES STANDARD

★ Lors des réglages, la poulie de la machine doit être tournée manuellement.

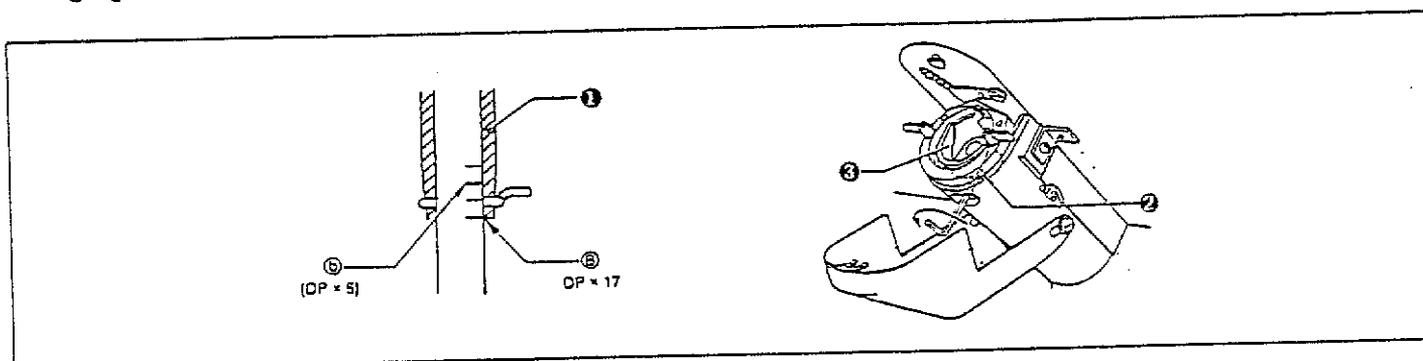
1. Réglage de hauteur de la barre à aiguille



Tournez la poulie de manière à baisser complètement la barre à aiguille. Enlevez le capuchon [2], desserrez la vis de réglage [3] et ajustez verticalement la barre à aiguille de manière à ce que la ligne de repère A (la seconde en partant du bas) soit alignée avec le bas du manchon de la barre [1].

❖ Si vous utilisez une aiguille DP x 5, alignez la ligne de repère supérieure (a) avec le bas du manchon de la barre.

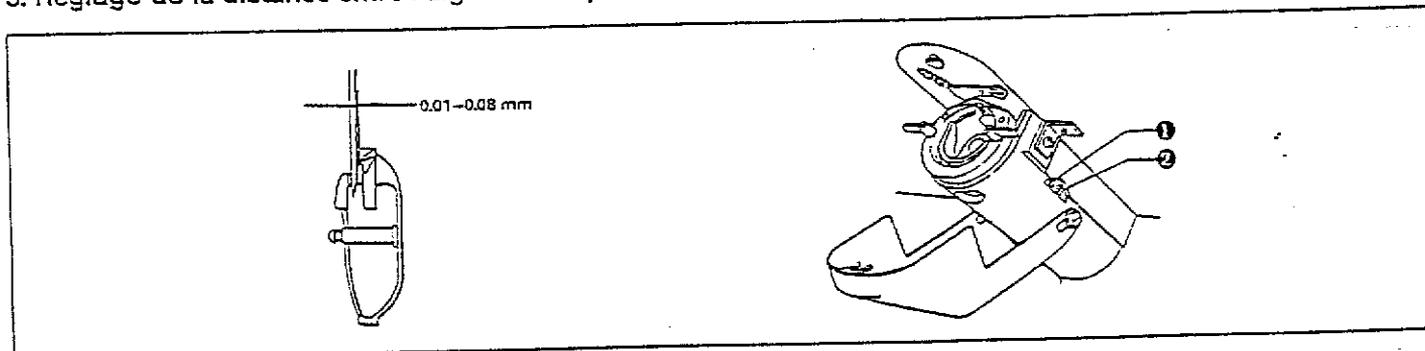
2. Réglage de la course de levée de la barre à aiguille



Tournez la poulie pour relever la barre à aiguille depuis sa position la plus basse et alignez la ligne de repère B avec le bas du manchon de la barre à aiguille [1]. Desserrez ensuite la vis Allen [2] et tournez le système d'entraînement de la navette [3] de manière à ce que la pointe du crochet rotatif soit alignée avec l'axe de l'aiguille.

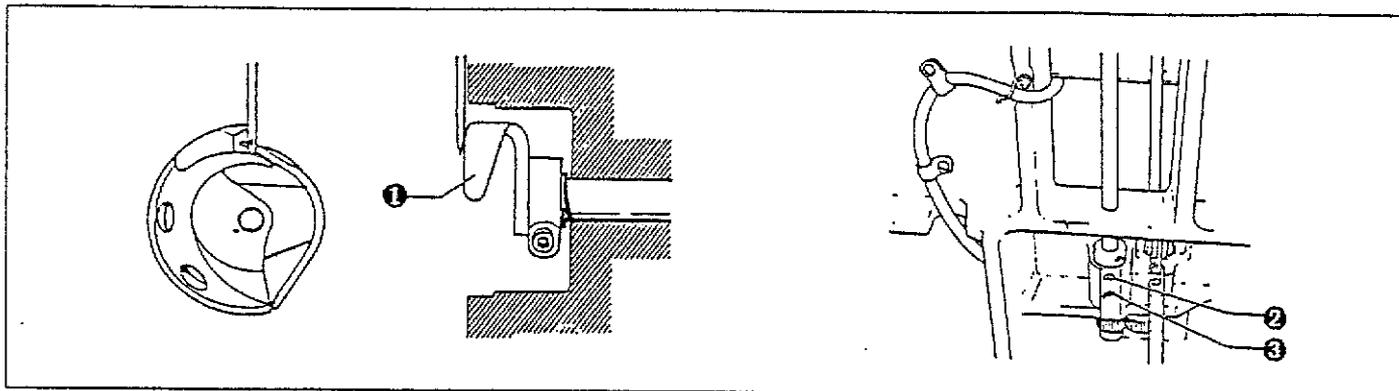
❖ Si vous utilisez une aiguille DP x 5, alignez la ligne de repère (b), la seconde en partant du haut, avec le bas du manchon de la barre.

3. Réglage de la distance entre l'aiguille et la pointe du crochet rotatif de la navette



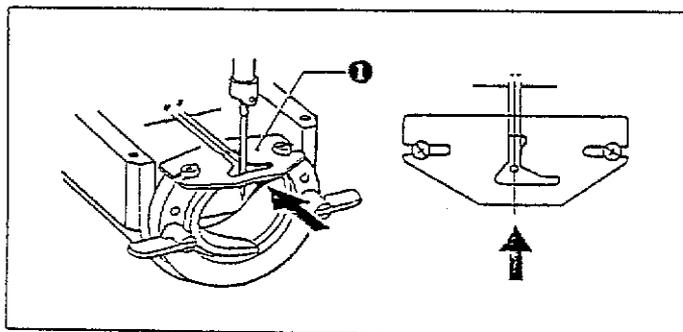
Tournez la poulie et alignez la pointe du crochet rotatif de la navette avec l'axe de l'aiguille. Desserrez la vis de réglage [1] et tournez la vis de l'excentrique [2] de manière à ce que la distance qui sépare l'aiguille et la pointe du crochet rotatif de la navette soit comprise entre 0,01 et 0,08 mm.

4. Réglage du point de contact entre l'aiguille et l'entraînement de la navette



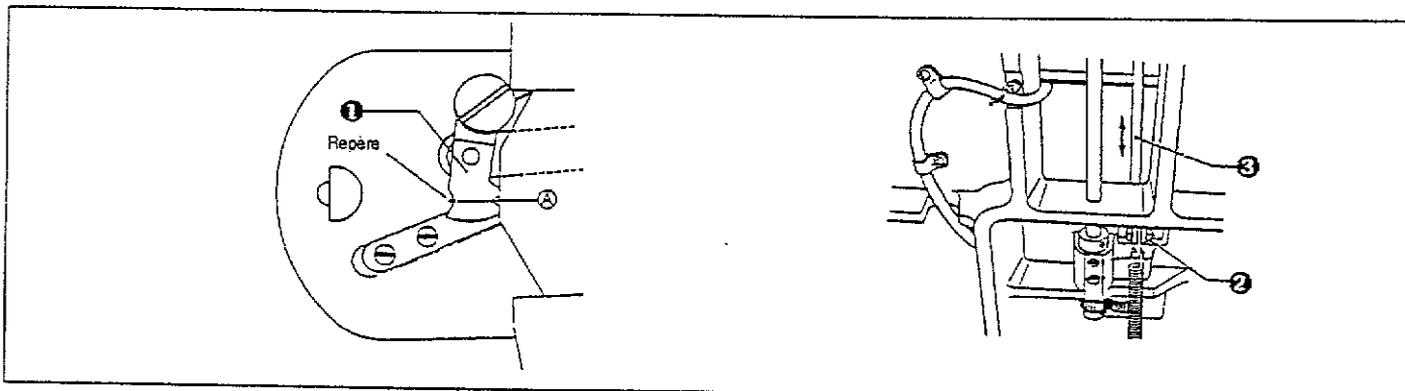
Tournez la poulie et alignez la pointe du crochet rotatif de la navette avec l'axe de l'aiguille. Desserrez la vis de réglage [3] et tournez la vis de l'excentrique [2] de manière à ce que l'entraînement de la navette vienne au contact de l'aiguille [1]. Notez qu'une force de pression excessive de l'entraînement sur l'aiguille peut entraîner des manques dans les points de couture. De même, si l'entraînement est trop éloigné de l'aiguille, la pointe du crochet rotatif arrêtera l'aiguille et sera à l'origine d'une usure anormale.

5. Réglage du guide-fil du crochet rotatif de la navette



Réglez le guide-fil du crochet rotatif de la navette [1] de manière à ce que son évidement destiné au passage de l'aiguille soit centré par rapport à cette dernière. Pour cela, desserrez les vis de fixation du guide-fil, positionnez celui-ci correctement et resserrez les vis.

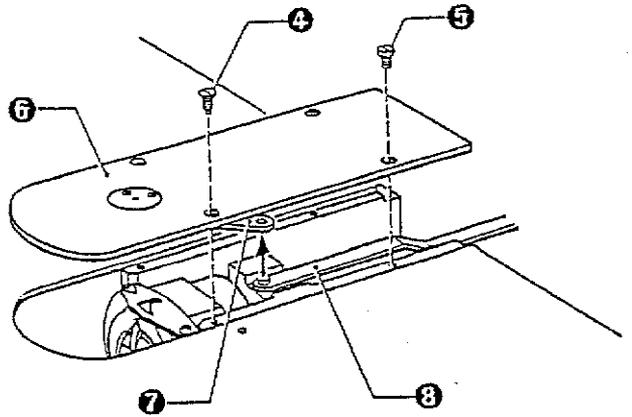
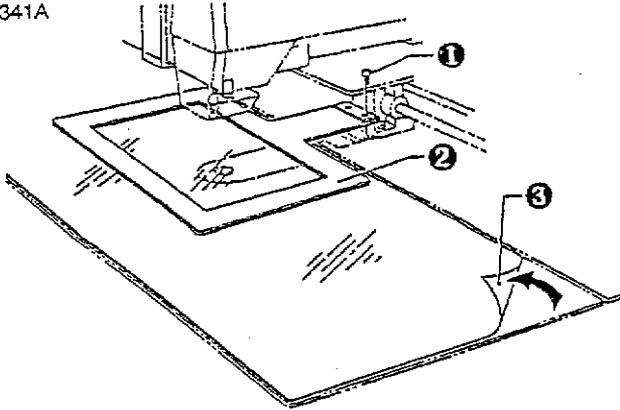
6. Réglage du couteau mobile



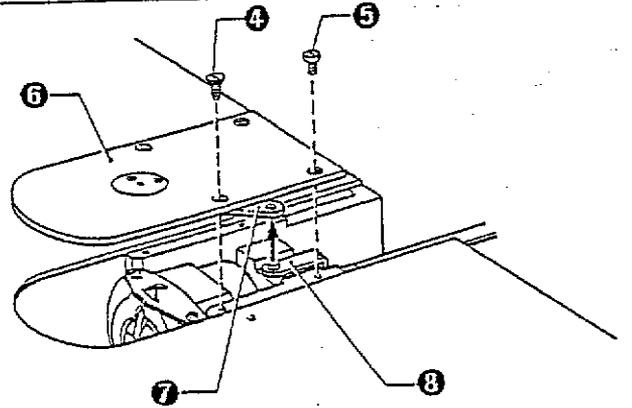
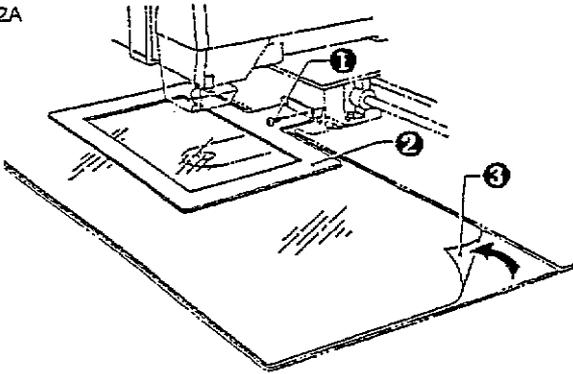
Desserrez l'écrou [2] et déplacez la bielle L [3] vers le haut ou vers le bas de manière à ce que l'encoche en V (A) du couteau mobile [1] soit au même niveau que le repère de la plaque-aiguille lorsque la machine est arrêtée.

Remplacement des couteaux mobiles et fixes

BAS-341A

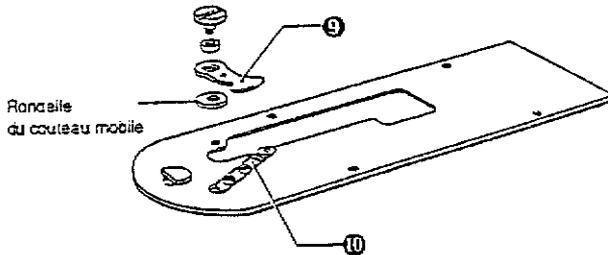


BAS-342A

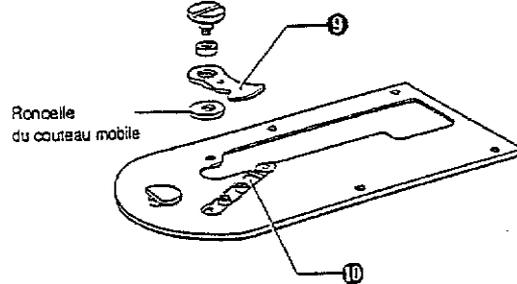


- (1) Retirez les vis [1] et la plaque d'entraînement [2]. Retirez également la feuille de protection [3] du plateau. Retirez les vis [4] et [5], puis la plaque-aiguille [6]. Dégagez ensuite la bielle [7] du coupe-fil de l'axe [8].

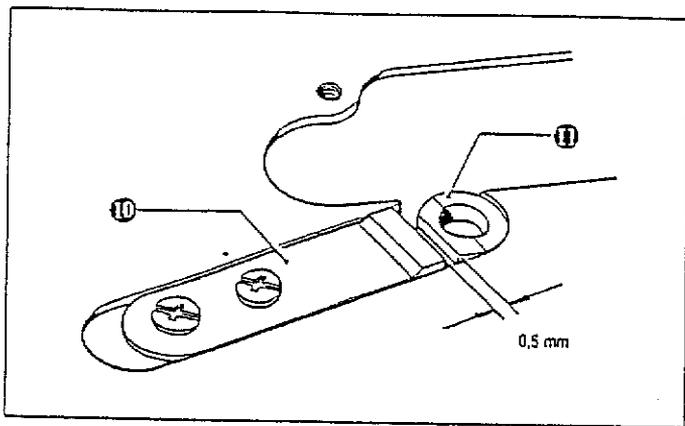
BAS-341A



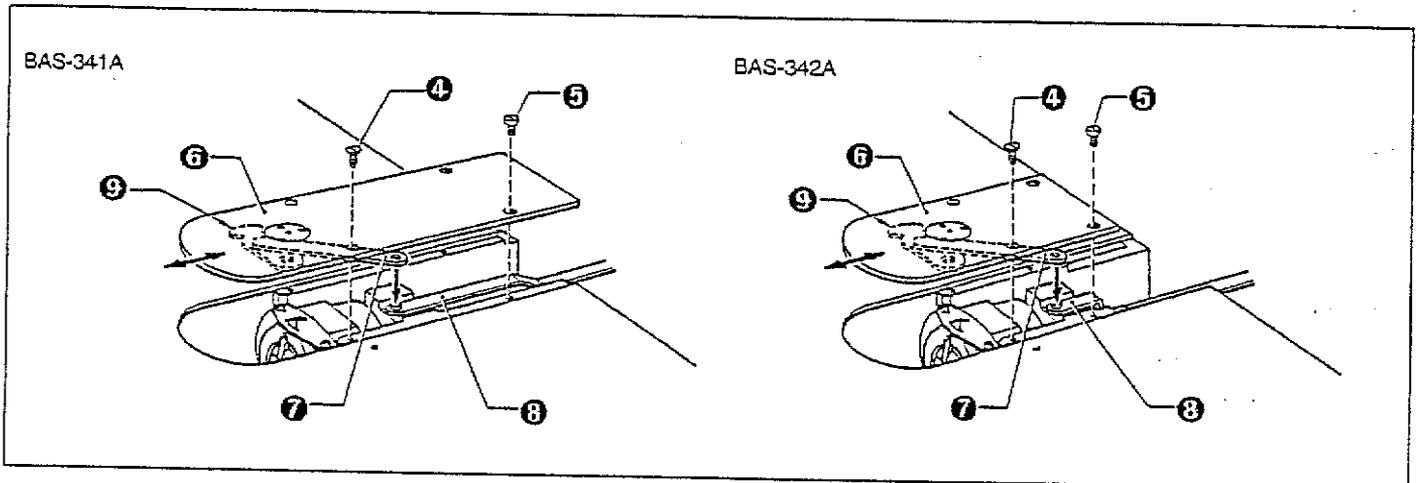
BAS-342A



- (2) Retirez le couteau mobile usagé et remplacez-le par un couteau neuf. Vérifiez ensuite l'état du bord de coupe du couteau mobile [9] et du couteau fixe [10]. Si nécessaire, vous pouvez utiliser la rondelle de couteau mobile fournie (T=0,4 / T=0,5 / T=0,6) pour régler les couteaux de manière à ce que la coupe s'effectue correctement.

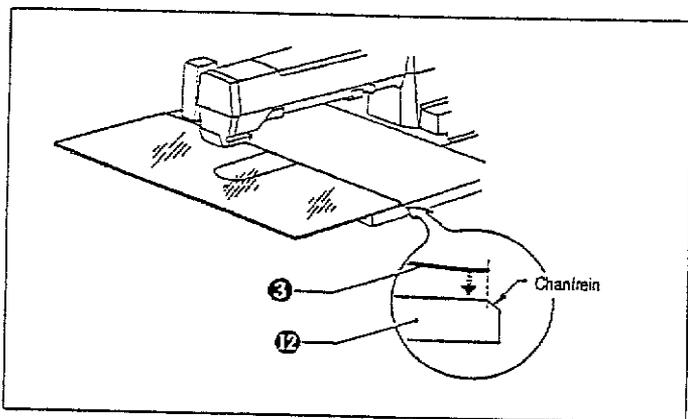


- (3) Installez le couteau fixe [10] à 0,5 mm de la plaque aiguille à trou [11].



- (4) Placez la bielle du coupe-fil [7] sur l'axe du levier [8] et installez la plaque-aiguille [6].

- ❖ Lors de la mise en place de la bielle [7] sur l'axe du levier [8] et avant de serrer les vis [4] et [5], déplacez légèrement la plaque-aiguille vers l'avant et l'arrière pour vous assurer que le couteau mobile [9] est correctement manoeuvré par la bielle [7].

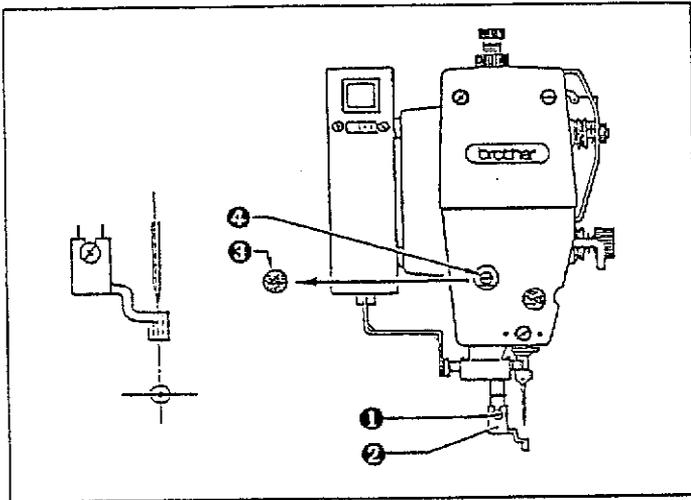


- (5) Recollez la feuille de protection [3].

Lors du collage, alignez le bord de la feuille de protection avec l'arête du chanfrein arrière de la sous-plaque d'aiguille [12].

- ❖ La feuille de protection doit être remplacée en moyenne tous les mois.

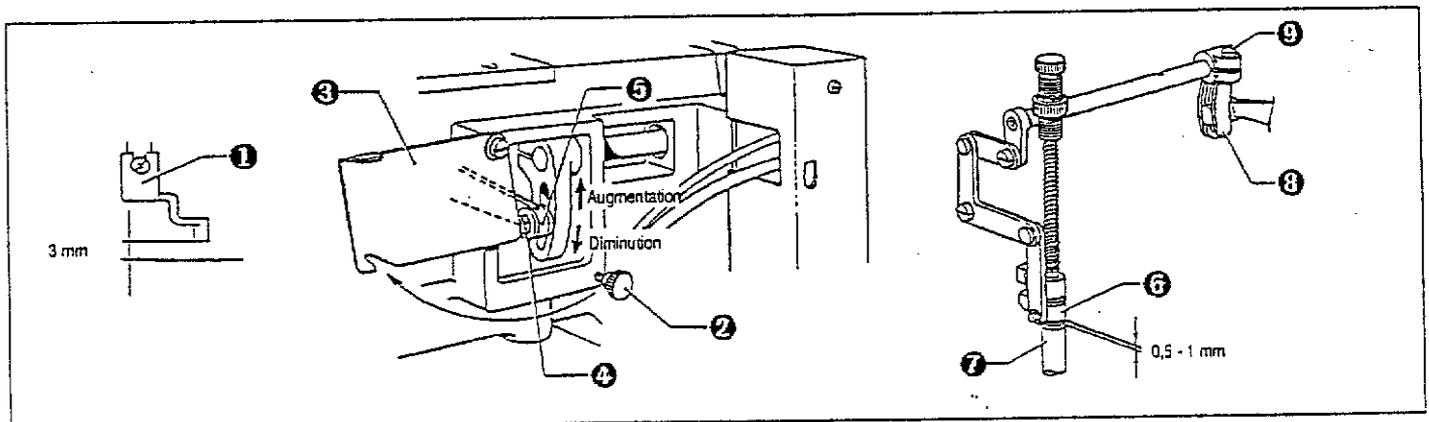
7. Réglage du pied de biche



★ Tournez la poulie à la main pour descendre le pied de biche en position basse et suivez les étapes de la procédure ci-dessous.

- (1) Desserrez la vis [1], amenez doucement le bas du pied de biche [2] au contact du travail et resserrez la vis [1].
 - ❖ Si vous descendez le pied de biche trop vite, le travail risque de grigner. Si le pied de biche est trop haut, des sautes de points risquent d'apparaître.
- (2) Tournez la poulie à la main et assurez-vous que l'axe est correctement centrée dans le trou d'aiguille du pied de biche [2]. Si ce n'est pas le cas, retirez le capuchon [3], desserrez la vis [4] et tournez la barre du pied de biche.

8. Modification de la levée du pied de biche



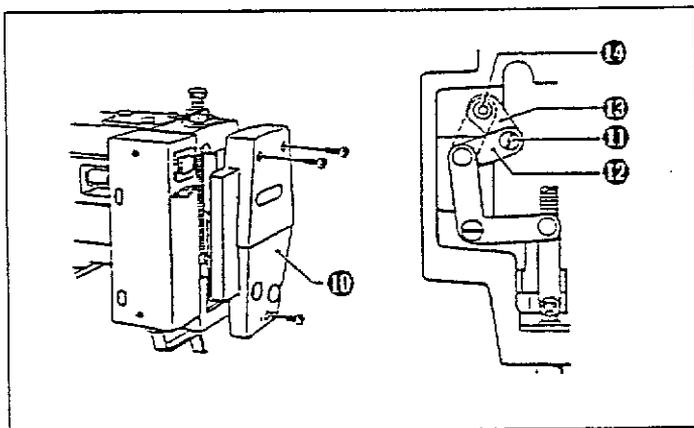
★ La levée de pied de biche standard est de 3 mm (8 mm maximum).

Réglage de la levée du pied de biche dans la plage "3-5 mm"

- (1) Desserrez la molette [2] et ouvrez le capot [3].
- (2) Desserrez l'écrou [4] et ajustez la position de la bielle [5]. La valeur de la levée du pied de biche augmente lorsque la bielle est montée et inversement.

Réglage de la levée du pied de biche dans la plage "3-5 mm"

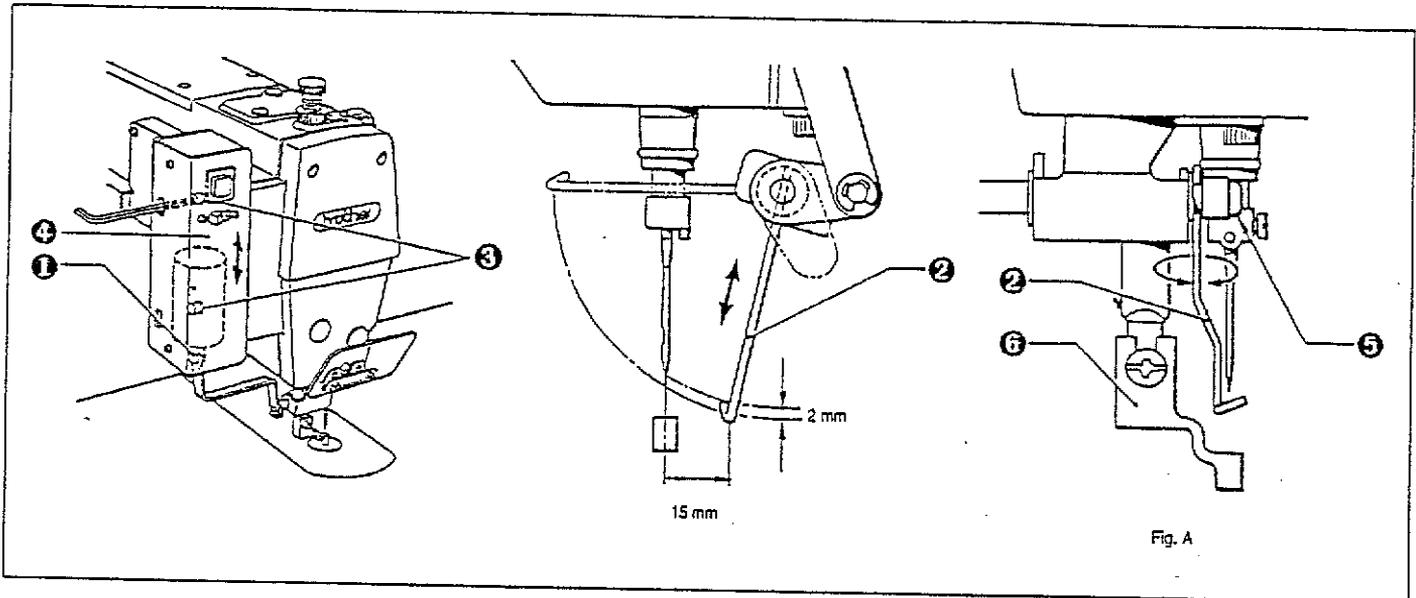
- (1) Tournez l'arbre supérieur pour descendre complètement le pied de biche. Desserrez la vis [9] du bras du pied de biche (R) [8]. Réglez le jeu qui sépare le pied de biche [6] du manchon de sa barre [7] à 0,5-1 mm.
- (2) Desserrez l'écrou [4] et ajustez la position de la bielle [5]. La valeur de la levée du pied de biche augmente lorsque la bielle est montée et inversement.



Si aucun mouvement vertical du pied de biche n'est requis

- (1) Enlevez la face avant [10].
- (2) Retirez la vis [11] et installez la bielle [12] dans le trou de fixation supérieur [14] du bras R [13].

9. Réglage du chasse-fil

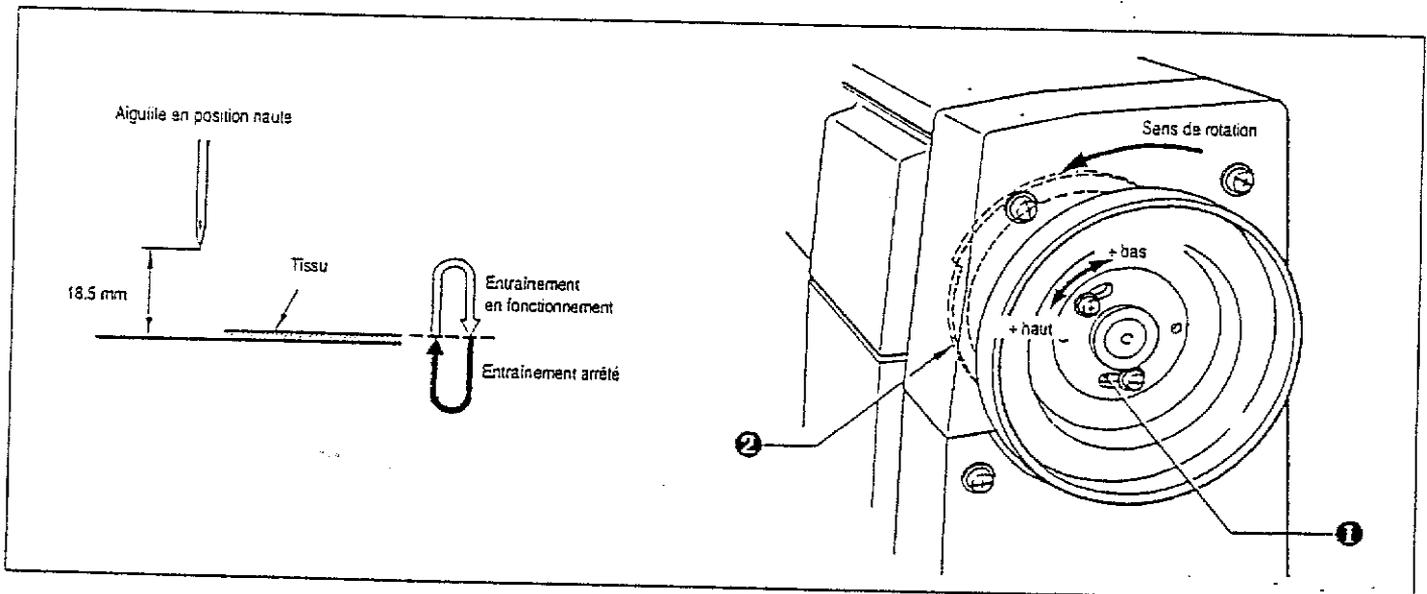


(1) Lorsque le plongeur [1] de l'électrovanne du chasse-fil est en bout de course, le chasse-fil [2] doit être positionné à 15 mm de l'axe de l'aiguille. Si ce n'est pas le cas, desserrez les vis [3] et décalez verticalement l'ensemble du berceau de l'électrovanne [4].

(2) Lorsque le chasse-fil [2] fonctionne et qu'il est aligné avec l'axe de l'aiguille, la distance qui sépare le chasse-fil [2] de la pointe de l'aiguille doit être d'environ 2 mm.

Si ce n'est pas le cas, desserrez la vis [5] et déplacez le chasse-fil [2] vers l'intérieur ou l'extérieur. Reportez-vous à la Figure A et assurez-vous que le chasse-fil [2] ne vient pas heurter le pied de biche [6] ou l'aiguille.

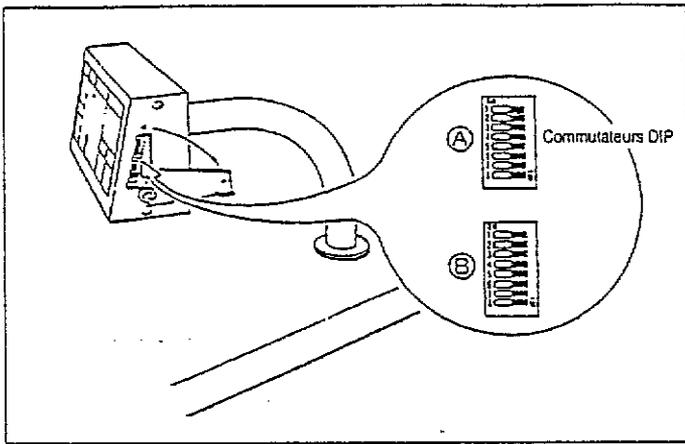
10. Réglage de la synchronisation de l'aiguille et de l'entraînement



(1) Réglez le réflecteur [1] de manière à ce que la pointe de l'aiguille soit à environ 18,5 mm au-dessus de la plaque-aiguille lorsque l'aiguille est en position haute. Une rotation dans le sens des aiguilles d'une montre descend la position d'arrêt de l'aiguille et une rotation dans le sens inverse la relève.

❖ Réglez la synchronisation de l'aiguille et de l'entraînement à l'aide du synchronisateur [2] de manière à ce que le mécanisme d'entraînement commence à fonctionner après que l'aiguille ait été retirée du travail et de manière à ce que le mécanisme s'arrête avant que l'aiguille ne pénètre dans le travail.

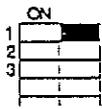
11. Réglage du pied de biche à pas double



Mettez la machine hors tension et ouvrez le capot latéral du panneau de commande.

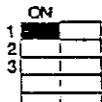
- (1) Les déplacements du pied de biche sont contrôlés par les commutateurs DIP A 1, 2, 3, 4, 5 et 7.

Commutateur DIP A-1



Positionné sur OFF

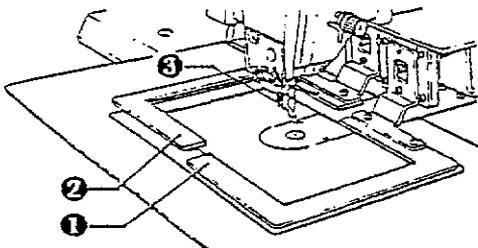
Le pied de biche se relève automatiquement lorsque la couture est terminée.



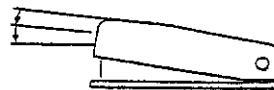
Positionné sur ON

Le pied de biche se relève lorsque la pédale de levée du pied de biche est enfoncée en fin de couture.

Commutateurs DIP A-2, 3, 4



Première position
Deuxième position



Lorsque la couture est terminée, la pince de travail droite [1], la pince de travail gauche [2] et le pied de biche [3] se relèvent simultanément. L'ordre de descente des pinces de travail et du pied de biche dépend de la position de ces commutateurs DIP. La pédale de levée du pied de biche est un interrupteur à deux positions.



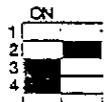
2 : ON, 3 : OFF, 4 : ON

Première position :

Deuxième position :

La pince de travail droite [1] descend.

La pince de travail gauche [2] et le pied de biche [3] descendent.



2 : OFF, 3 : ON, 4 : ON

Première position :

Deuxième position :

La pince de travail gauche [2] descend.

La pince de travail droite [1] et le pied de biche [3] descendent.



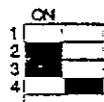
2 : ON, 3 : ON, 4 : ON

Première position :

Deuxième position :

Les pinces de travail droite [1] et gauche [2] descendent.

Le pied de biche [3] descend.



2 : ON, 3 : ON, 4 : OFF

Première position :

Deuxième position :

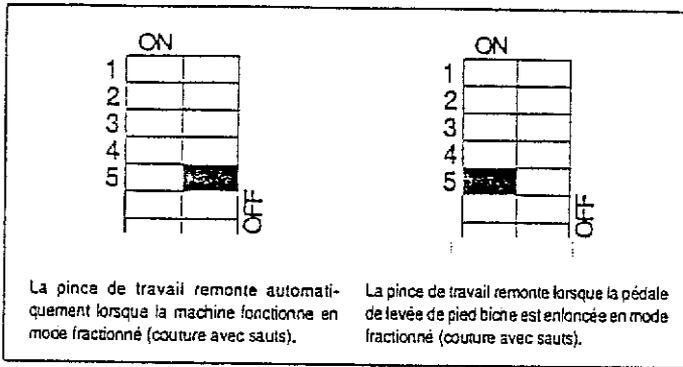
Pédale de démarrage :

Les pinces de travail droite [1] et gauche [2] descendent.

Aucun mouvement

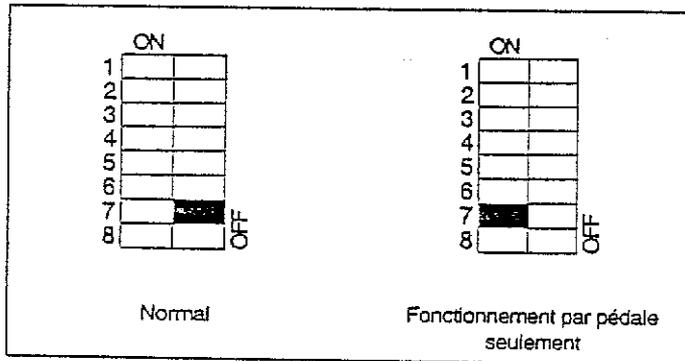
Le pied de biche [3] descend.

Commutateur DIP A-5



- (2) Le commutateur DIP A-5 contrôle le fonctionnement de la pince de travail en mode fractionné (couture avec sauts).

Commutateur DIP A-7



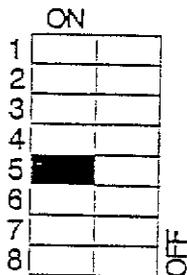
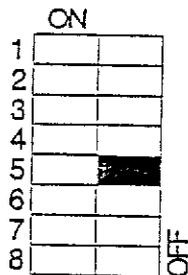
- (3) Le commutateur DIP A-7 contrôle le mode de fonctionnement par pédale seulement.

Lorsque la pédale de démarrage est enfoncée, la pince de travail descend automatiquement et la couture démarre lorsque la pédale est relâchée.

12. Modification du nombre de tours avant la mise en service du système de détection de rupture de fil

Commutateur DIP B-5

Normal : 8 tours



14 tours

Au démarrage, en fonction de la position du commutateur DIP B-5, le nombre de tours du moteur avant que le système de détection de rupture du fil ne se mette en service peut être de 8 ou 14.

Le commutateur DIP B-5 est normalement positionné sur OFF. Dans cette position, le nombre de tours est de 8.

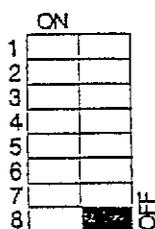
Lorsque ce commutateur est positionné sur ON, le nombre de tours avant que le système de détection de rupture du fil ne se mette en service est de 14.

NOTE : En cas de défaillance du système de détection de rupture du fil, spécifiez une valeur de 14 tours.

NOTE : En cas de rupture du fil en cours de couture, le système de détection détecte la rupture et arrête la machine sur le troisième point, quel que soit la position du commutateur DIP B-5.

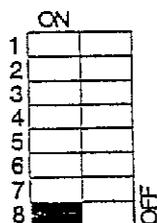
13. Modification de la vitesse d'entraînement

Commutateur DIP B-8



La vitesse d'entraînement est contrôlée par la position du commutateur DIP B-8.

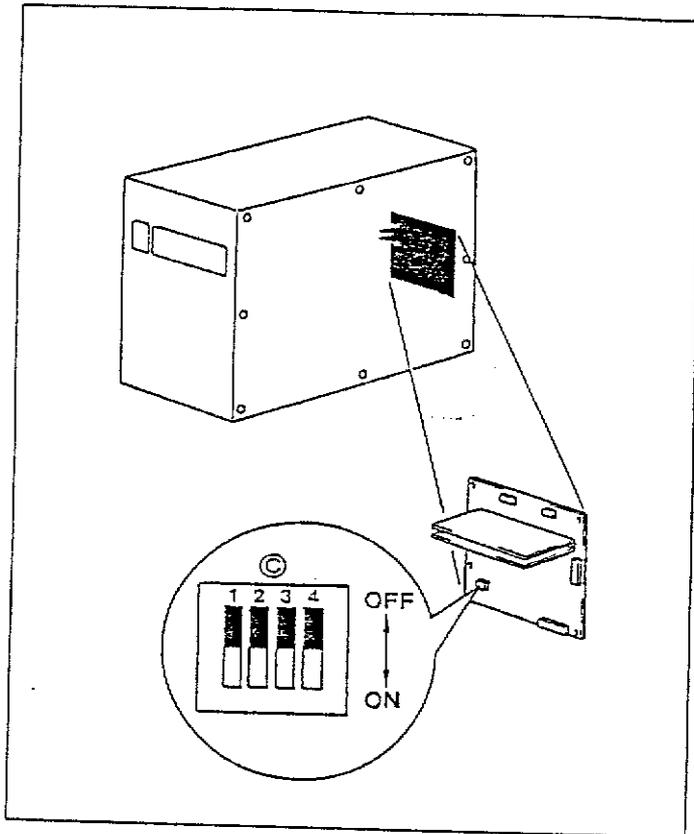
Le commutateur DIP B-8 est normalement positionné sur OFF. Dans cette position, la vitesse d'entraînement est d'environ 15 cm/s (vitesse normale).



Lorsque ce commutateur est positionné sur ON, la machine peut entraîner le travail à grande vitesse (environ 25 cm/s).

- ❖ En cas de glissement du travail, positionnez ce commutateur sur OFF.

14. Modification de la vitesse en début et fin de couture



Assurez-vous que la machine est hors tension avant d'ouvrir le boîtier de commande.

- (1) Les commutateurs DIP C-1 et C-2 contrôlent les vitesses de début et de fin de couture.

Commutateur DIP C-1



Position OFF
Vitesse d'environ 600 spm pour le premier point.



Position ON
Vitesse d'environ 260 spm pour les deux premiers points.

Commutateur DIP C-2



Position OFF
Vitesse d'environ 400 spm pour les deux derniers points.



Position ON
Vitesse d'environ 260 spm pour les deux derniers points.

- (2) En modifiant la position du commutateur DIP C-3 de la carte-circuit du moteur, la machine peut être arrêtée avec l'aiguille en position haute (rotation inverse de l'arbre supérieur une fois le fil coupé).

Commutateur DIP C-3



Position OFF
La machine s'arrête avec l'aiguille en position normale.

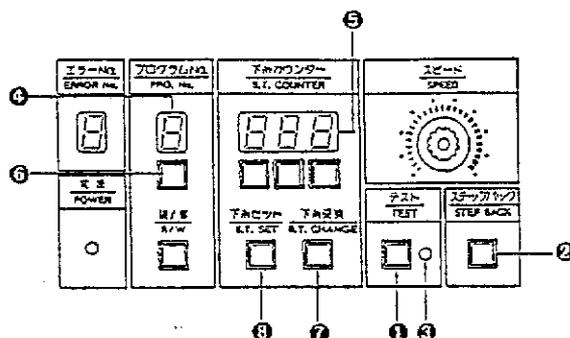


Position ON
La machine s'arrête avec l'aiguille en position haute.

NOTE : Tous les commutateurs DIP C sont positionnés en usine sur OFF.

15. Utilisation des commutateurs de mémoire

Les commutateurs de mémoire permettent de personnaliser le fonctionnement de la pince de travail. Pour plus d'informations, reportez-vous au tableau ci-dessous.



(1) Maintenez la touche TEST enfoncée et appuyez sur la touche STEP BACK. Le témoin TEST s'allume et le numéro du commutateur de mémoire No 0 apparaît sur l'écran PRO. No. En fonction de l'état du commutateur sélectionné, "on" ou "off" apparaît également sur l'écran B.T. COUNTER.

1. A chaque pression sur la touche STEP BACK, "on" et "off" sont permutés sur l'écran B.T. COUNTER.
2. A chaque pression sur la touche PRO. No, les numéros de commutateurs de mémoire apparaissent à l'écran PRO. No dans l'ordre suivant : 0, 1, 2, 3, ... , 9, A, b, ... , F, 0, 1, 2, ... Simultanément, l'état du commutateur sélectionné apparaît sur l'écran B.T. COUNTER.
3. Une pression sur la touche B.T. CHANGE positionne tous les commutateurs de mémoire sur "off".
4. Pour sauvegarder sur disquette les positions courantes des commutateurs de mémoire, insérez une disquette dans l'unité de disquette et appuyez sur la touche B.T. SET.

NOTE : Si les positions courantes des commutateurs de mémoire ont été enregistrées sur disquette, elles sont automatiquement activées lorsque le programme associé (qui contient ces paramètres) est chargé dans la mémoire de la machine.

(2) Appuyez sur la touche TEST. Le témoin TEST s'éteint et les deux écrans restaurent leur affichage initial.

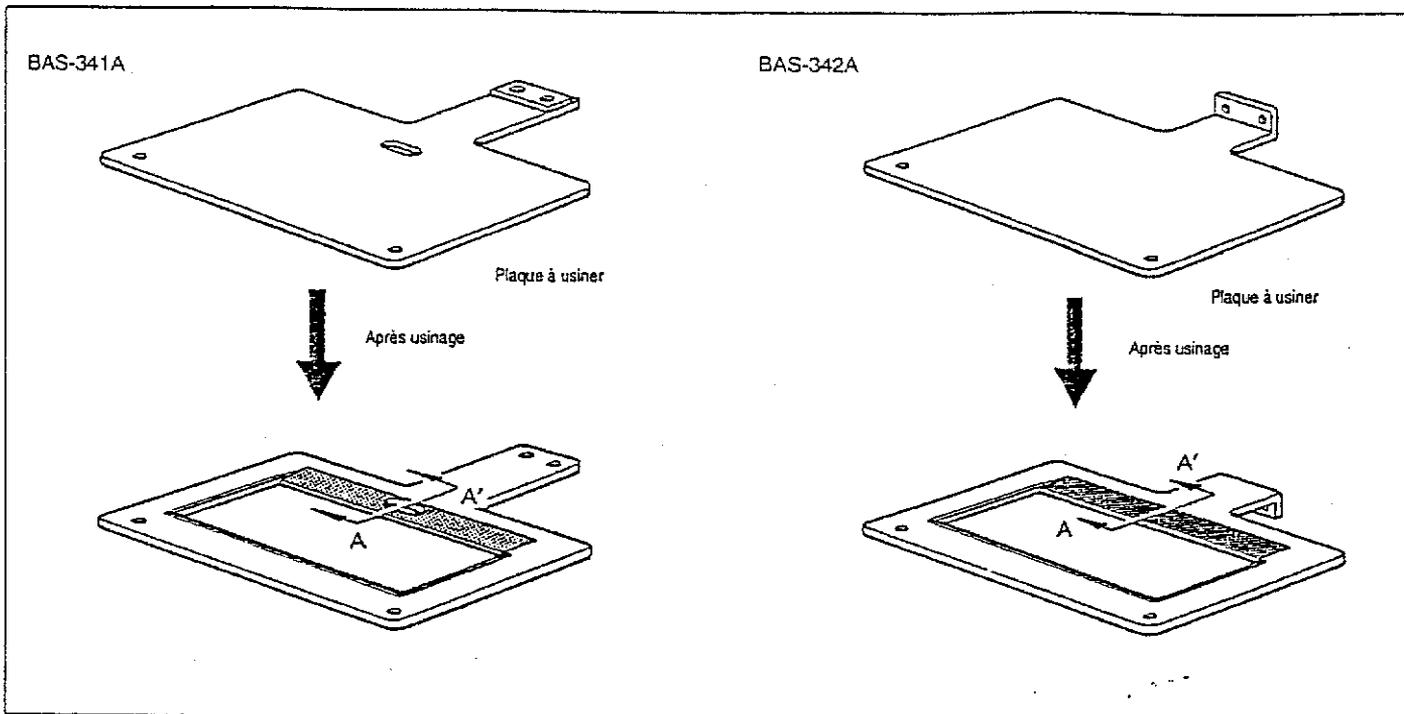
NOTE : Tous les commutateurs de mémoire sont positionnés sur OFF en usine. Lorsque la machine est mise hors tension en appuyant sur la touche d'arrêt d'urgence, tous les commutateurs de mémoire sont positionnés sur OFF.

POSITIONS DES COMMUTATEURS DE MEMOIRE

Normalement, tous les commutateurs de mémoire sont positionnés sur OFF. Les positions ci-dessous correspondent donc à des utilisations spécifiques de votre machine.

No	Fonction
0	Lors du déplacement vers le point d'origine, la plaque d'entraînement se déplace selon l'axe X, puis selon l'axe Y. Lors du déplacement vers le point de début de couture, elle se déplace selon l'axe Y, puis selon l'axe X.
1	Lors du déplacement vers le point d'origine, la plaque d'entraînement se déplace selon l'axe Y, puis selon l'axe X. Lors du déplacement vers le point de début de couture, elle se déplace selon l'axe X, puis selon l'axe Y.
2	Le point d'origine est ramené à l'avant de la zone de couture et la plaque d'entraînement se déplace selon l'axe Y, puis selon l'axe X (et vice versa). NOTE : Si vous utilisez la pince de travail pour poser des boutons, positionnez ce commutateur sur ON.
3	Inutilisé.
4	En cas d'arrêt d'urgence, la machine s'arrête avec l'aiguille en position haute.
5	En fin de couture, la plaque d'entraînement se déplace en passant sur le point d'origine.
6	En fin de couture, la pince de travail est relevée et la plaque d'entraînement vient se placer sur le point de début de couture.
7	Le pied de biche n'est pas relevé. NOTE : la durée de cycle est réduite.
8	La manivelle du pied de biche s'incline lorsque le motif est exécuté à 25% et reprend sa place lorsque celui-ci est exécuté à 75%.
9-F	Inutilisé.

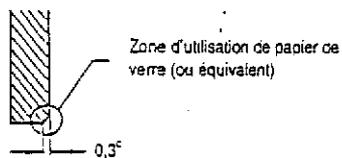
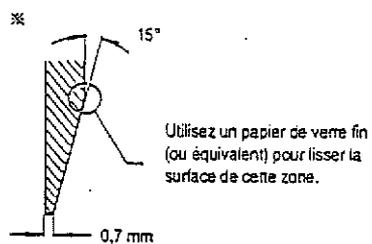
★ Notes sur l'élaboration et la production de plaques vierges à usiner



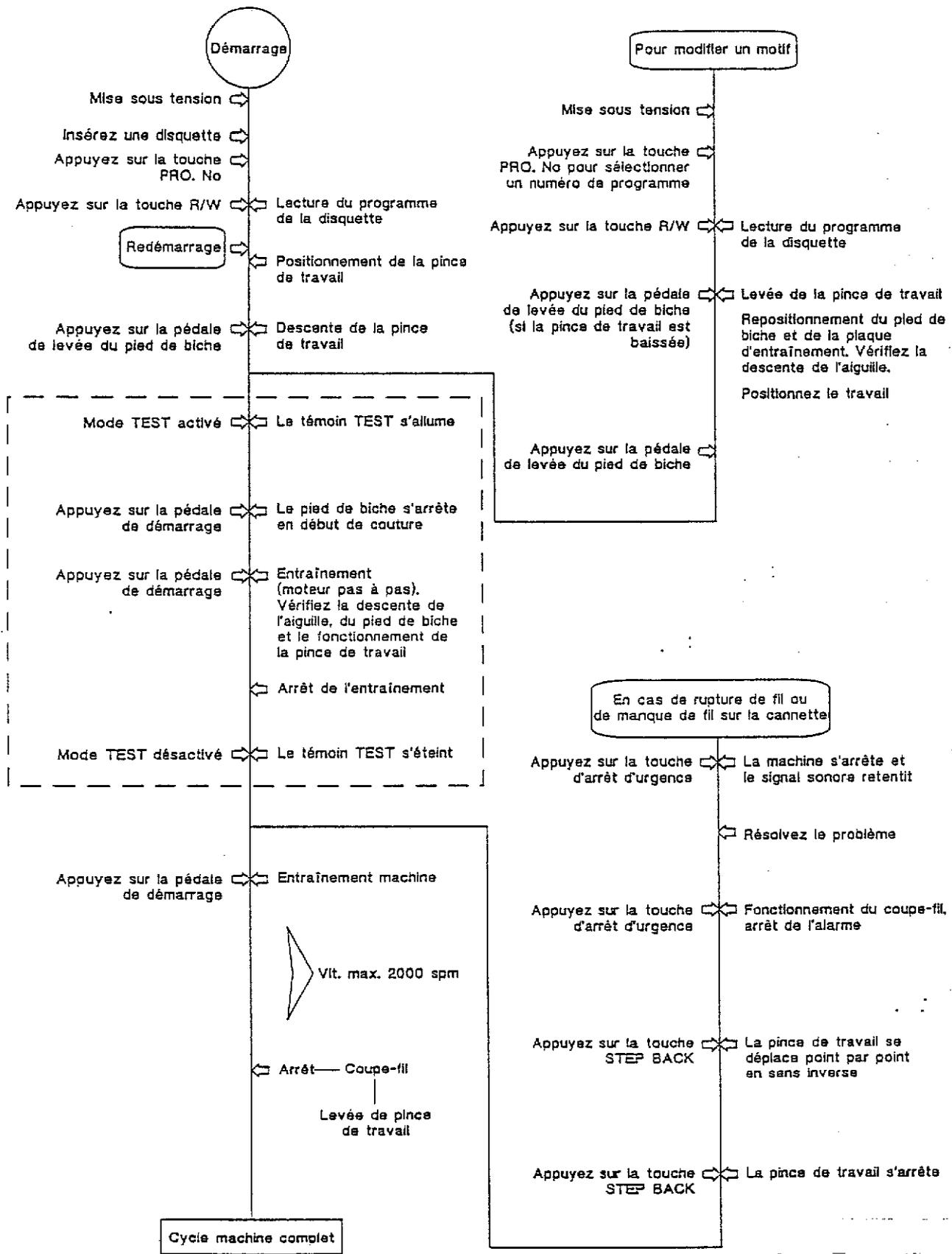
- ❖ Chanfreinez les autres coins de l'envers des plaques à usiner sur une épaisseur de $0,3^{\circ}$ ou plus et procédez à leur finition à l'aide d'une feuille de papier de verre fin.

Lors des opérations de chanfreinage des coins de l'envers des plaques à usiner, gardez les points ci-dessous à l'esprit.

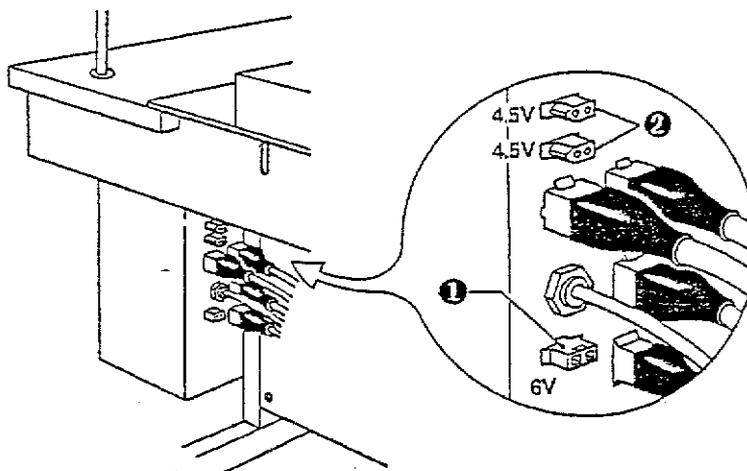
Coupe A-A'



ORGANIGRAMME DES OPERATIONS



★ Utilisation du bornier de lampe d'éclairage et de lampe de positionnement



Pour connecter une lampe d'éclairage, utilisez la borne AC6V [1].
Pour connecter une lampe de positionnement, utilisez la borne AC4,5V [2].

Lampe d'éclairage

- ❖ L'ensemble lampe P S15404 ML651-01 est disponible en option.
- ❖ Si vous achetez un autre type de lampe, remplacez les éléments ci-dessous par ceux fournis en accessoires BAS-340.

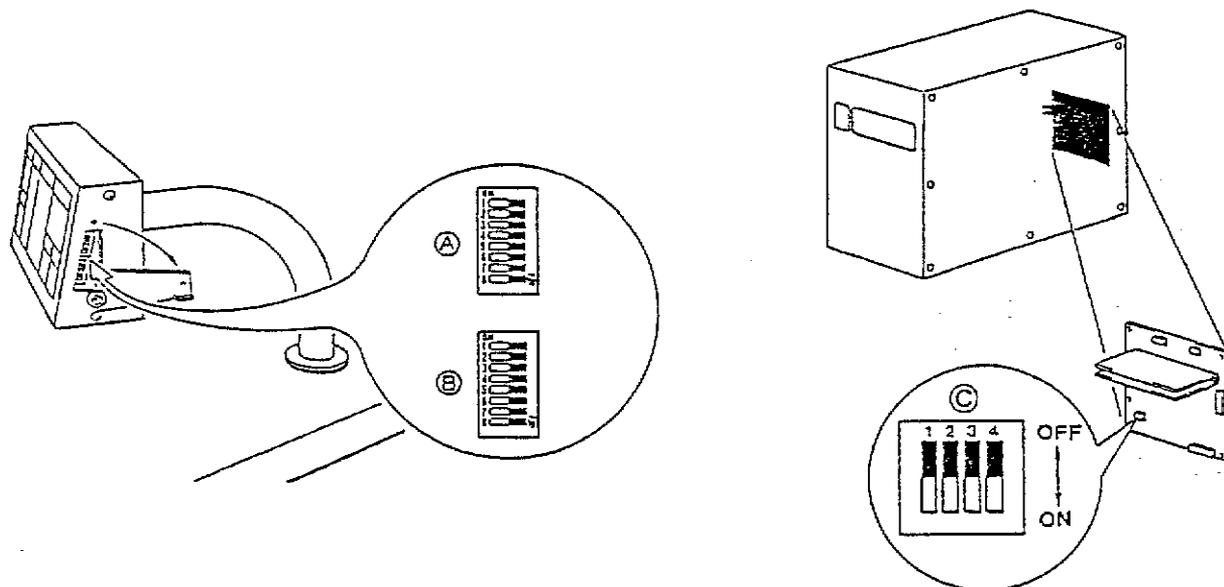
Broche de contact : 2 broches MOLEX mâles 1380TL
Connecteur : Connecteur MOLEX 3191-02P

Lampe de positionnement

- ❖ Si vous achetez une lampe de positionnement, remplacez les éléments ci-dessous par ceux fournis en accessoires BAS-340.

Broche de contact : 4 broches MOLEX femelles 1381ATL
Connecteur : 2 connecteurs MOLEX 1545Rs

POSITIONNEMENT DES COMMUTATEURS DIP



Commutateurs DIP A

No.	Commutateur positionné sur ON
1	La pince de travail ne se relève pas en fin de couture
2	Pince de travail en deux temps : Droite > Gauche
3	Pince de travail en deux temps : Gauche > Droite
4	Lorsque les commutateurs 2, 3 et 4 sont positionnés sur ON, les pinces de travail droite et gauche descendent en même temps et le pied de biche descend lorsque la pédale est en deuxième position
5	La pince de travail ne remonte pas en mode fractionné (couture avec sauts)
6	La pince interne se retourne (le dispositif de pince interne est disponible en option)
7	Mode de fonctionnement par pédale seulement en utilisant la pédale de démarrage
8	Active le dispositif de détection de rupture de fil (ce dispositif est disponible en option)

Commutateurs DIP B

No.	Commutateur positionné sur ON
1	Mode fractionné simple possible
2	Mode 8000 points possible
3	Le coupe-fil ne fonctionne pas en cas de pression sur la touche d'arrêt d'urgence
4	Utilisation du dispositif de refroidissement de l'aiguille possible (ce dispositif est disponible en option)
5	Marge de points du système de détection de rupture du fil paramétrable à 8 ou 14 points
6	Inutilisé
7	Inutilisé
8	Vitesse d'entraînement haute

Commutateurs DIP C

No.	Commutateur positionné sur ON
1	Vitesse lente pour les deux premiers points (environ 260 spm)
2	Vitesse lente pour les deux derniers points (environ 260 spm)
3	Rotation inverse de l'arbre supérieur après rupture du fil et arrêt de la machine avec l'aiguille en position haute.
4	Inutilisé

LISTE DES MESSAGES D'ERREUR

No.	Cause du message d'erreur
1	La touche d'arrêt d'urgence a été pressée
2	Anomalie du moteur ou du synchronisateur / Arrêt du moteur dû à une chute de tension
3	Dépassement de zone
4	Disquette non insérée ou connexion incorrecte du câble de liaison
5	Disquette protégée en écriture
6	Aucun programme enregistré
7	Erreur détectée en mode programme
8	Détection d'une rupture de fil
9	Protection réseau activée suite à une anomalie de tension électrique
A	Pas de motif exploitable sur la disquette