

FRANÇAIS

DJ10

MANUEL D'UTILISATION

INTRODUCTION

Pour la M900/DJ, il est très important de lire attentivement les notices d'utilisation suivantes sur le site Internet de PEGASUS et d'en comprendre l'intégralité du contenu.

- Pour utiliser la machine en toute sécurité
- M900/DJ INSTRUCTIONS DE SERVICE

SOMMAIRE

1. CARACTÉRISTIQUES

1-1. Caractéristiques de la boîte de commande	1
---	---

2. INSTALLATION

2-1. Installation du capteur de la pédale	2
2-2. Montage de la tige d'accouplement	3
2-3. Branchement des conduites pneumatiques	4
2-4. Connexion du connecteurs	5
2-5. Comment installer la boîte du réacteur [uniquement pour les modèles de type UE]	6
2-6. Installation de l'interrupteur d'alimentation	9
2-7. Utilisation de la machine à coudre	9

3. PROCÉDURE OPÉRATIONNELLE

3-1. Panneau de commande	10
3-2. Tableau comparatif des polices	11
3-3. Réglage des fonctions	12
3-4. Tableau de réglage des fonctions	13
3-5. Explication détaillée de la programmation des fonctions	16
3-6. Initialisation des données de réglage des fonctions	18
3-7. Lampe LED manuelle	19
3-8. USB	20

4. LISTE DES CODES D'ERREUR

4-1. Liste des codes d'erreur	21
-------------------------------------	----

1. SPECIFICATION

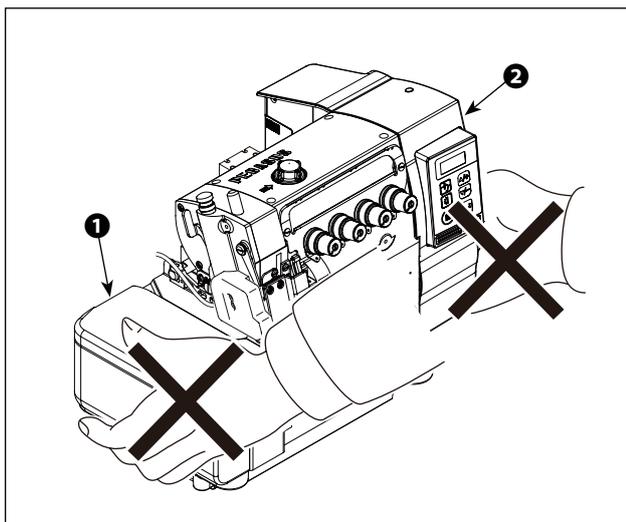
1-1. Caractéristiques de la boîte de commande

Tension d'alimentation	Monophasé 220 à 240V CE
Fréquence	50Hz/60Hz
Conditions ambiantes	Température : 0 à 35°C Humidité : 90% maximum
Puissance d'entrée nominale	315VA

2. INSTALLATION

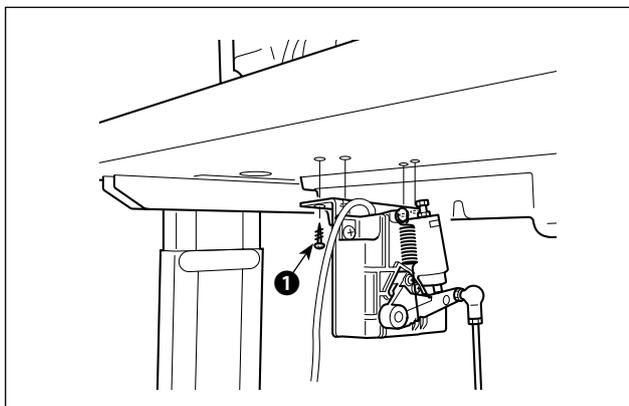
ATTENTION :

- L'installation de la machine ne doit être effectuée que par un technicien qualifié.
- Pour l'exécution de tout travail d'électricité, contactez le revendeur ou un électricien qualifié.
- La machine à coudre pèse 30.5 kg. L'installation doit être effectuée par deux personnes ou plus.
- Ne branchez le cordon d'alimentation qu'une fois l'installation terminée. La machine risque de se mettre en marche si vous appuyez par inadvertance sur la pédale, ce qui comporte un risque de blessure.
- Pour incliner la tête de la machine vers l'arrière ou pour la remettre en position initiale, saisissez-la à deux mains. Il se peut que la tête de la machine soit trop lourde pour que vous puissiez la tenir d'une seule main, ce qui comporte un risque de blessure.
- Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.

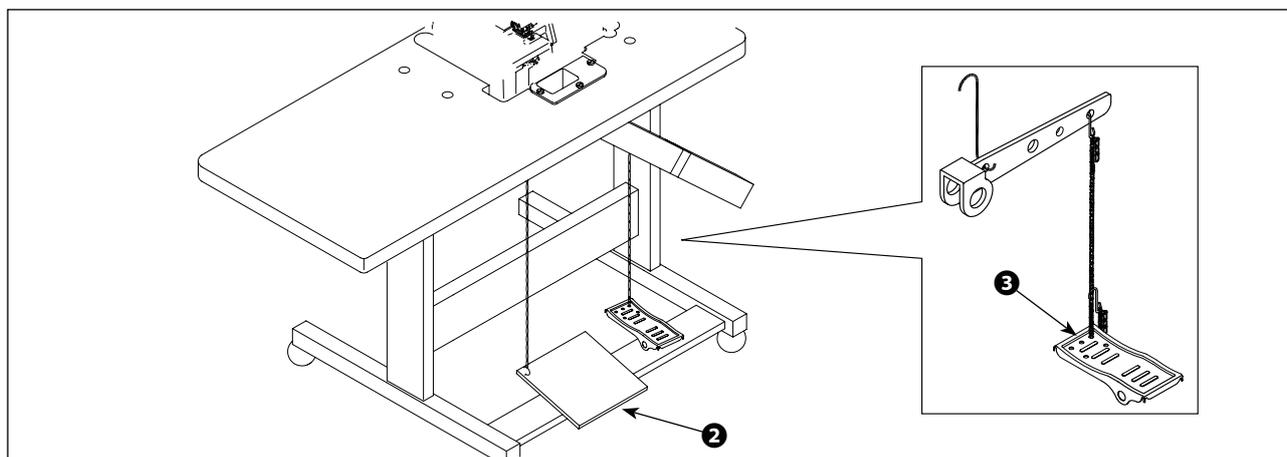


1. Après le déballage, ne pas transporter la machine à coudre en tenant la section inférieure du couvercle du plateau ①.
2. Ne tenez pas la partie inférieure du couvercle ② du coffret électrique.

2-1. Installation du capteur de la pédale



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



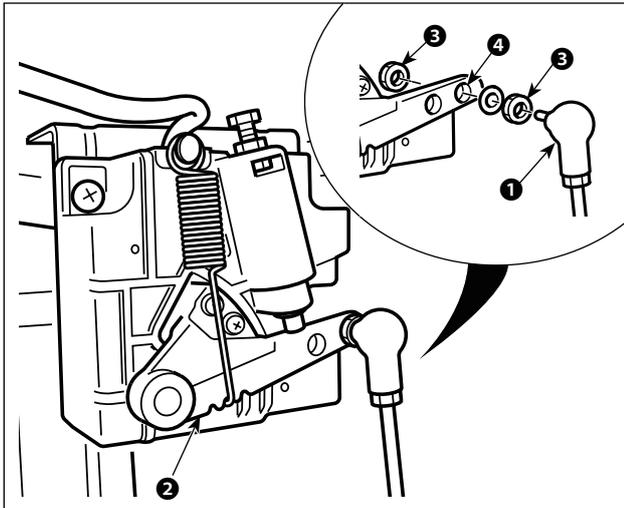
- 3) Assemblez la pédale de démarrage du moteur ② du côté gauche, et la pédale du pied presseur ③ du côté droit.

2-2. Montage de la tige d'accouplement



ATTENTION :

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

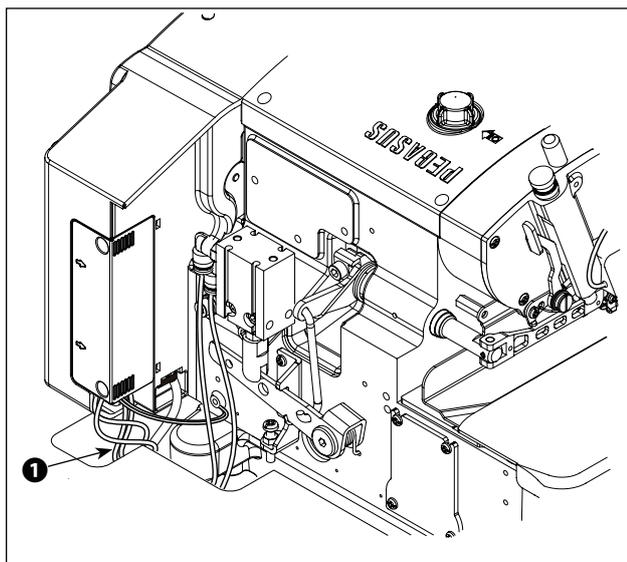


Fixer la tige d'accouplement ❶ à l'orifice ❷ du levier de pédale ❸ avec l'écrou ❹.

2-4. Connexion du connecteurs

ATTENTION :

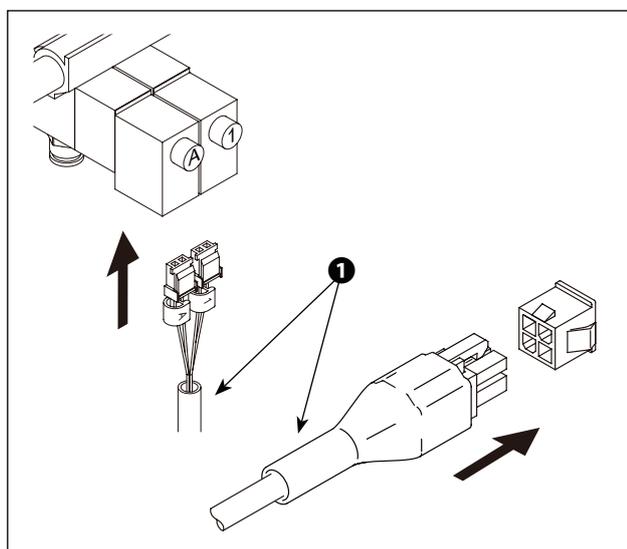
- Pour prévenir les blessures corporelles causées par une brusque mise en marche de la machine à coudre, veiller à éteindre la machine, la débrancher et patienter cinq minutes ou plus avant d'installer le capteur de la pédale.
- Pour ne pas risquer d'endommager le dispositif par une mauvaise utilisation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



1. Ne pas insérer la fiche du cordon d'alimentation dans la prise murale.
2. Vérifier que l'interrupteur d'alimentation est sur OFF.
3. Veiller à enfoncer à fond les connecteurs dans les ports correspondant jusqu'à ce qu'ils se verrouillent en place.



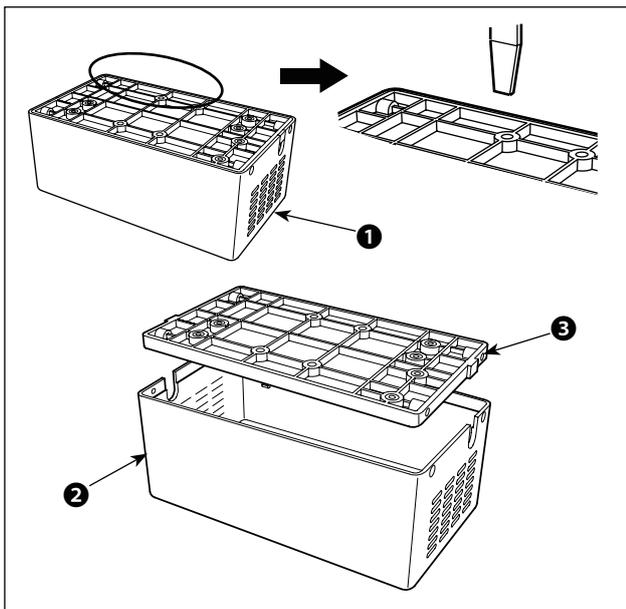
- 1) Retirez les câbles ❶ non branchés de la commande sous la table.



- 2) Raccordez les câbles ❶ aux connecteurs correspondants sous la table.

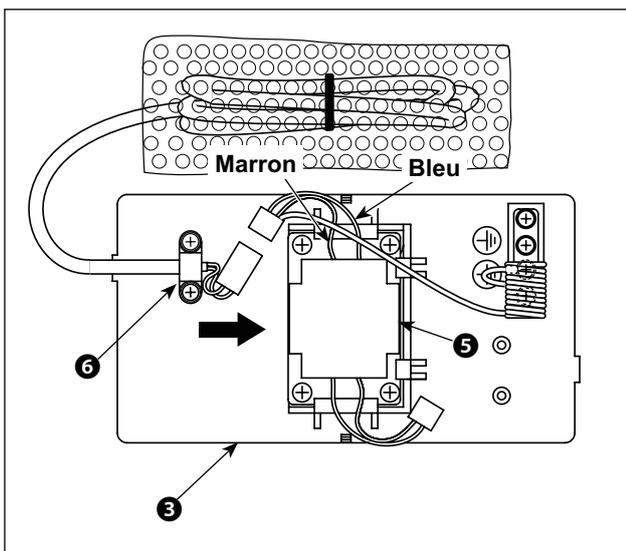
2-5. Comment installer la boîte du réacteur [uniquement pour les modèles de type UE]

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



1) Détacher le couvercle du réacteur ② de la boîte du réacteur ① pour le séparer de l'ensemble de la base du réacteur ③.

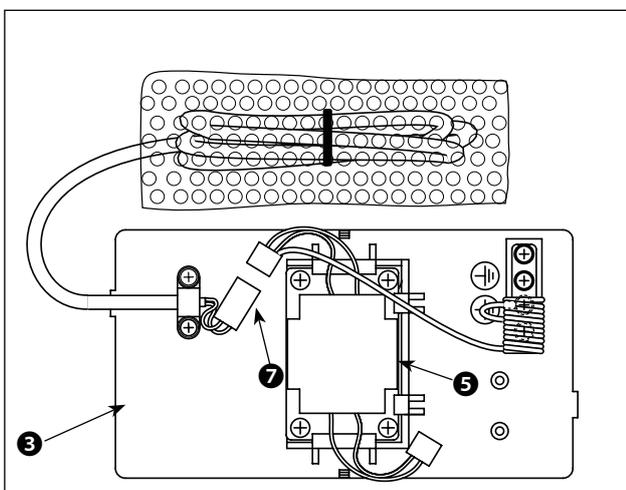
* Le couvercle du réacteur peut être détaché avec facilité en insérant un outil ayant une extrémité mince et plate comme un tournevis plat entre le couvercle et la base.



2) Faites glisser le réacteur ⑤ dans le sens de la flèche pour l'insérer dans l'ensemble de la base du réacteur ③.

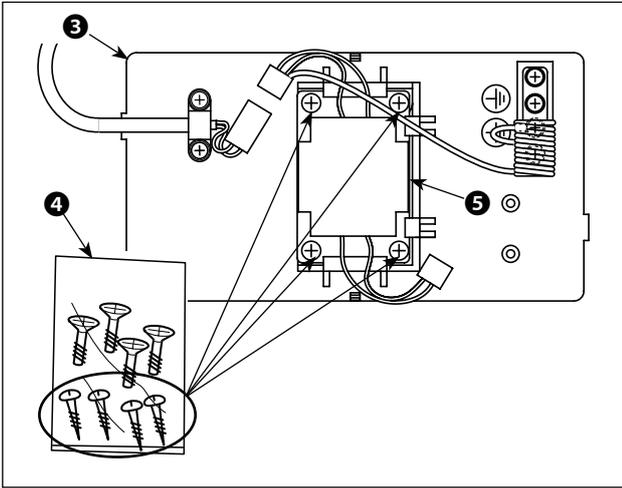
1. Lors de l'insertion du réacteur, détacher le collier de câble ⑥ fourni au préalable.

2. Insérer le réacteur ⑤ dans l'ensemble de la base du réacteur, tout en tournant les fils conducteurs bruns et bleu vers le haut.



3) Connecter le connecteur ⑦ du cordon d'alimentation qui est fixé sur l'ensemble de la base du réacteur ③ au connecteur du réacteur ⑤.

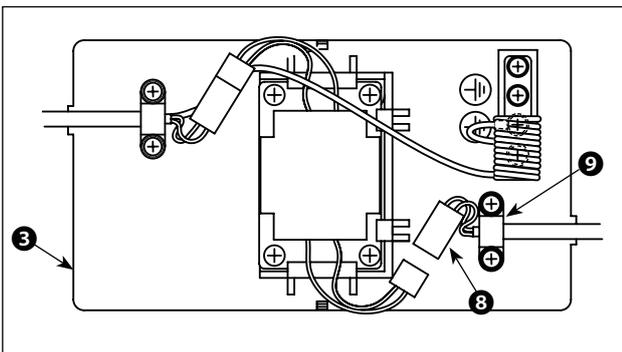
Veiller à insérer le premier dans le deuxième jusqu'à ce que le connecteur soit verrouillé.



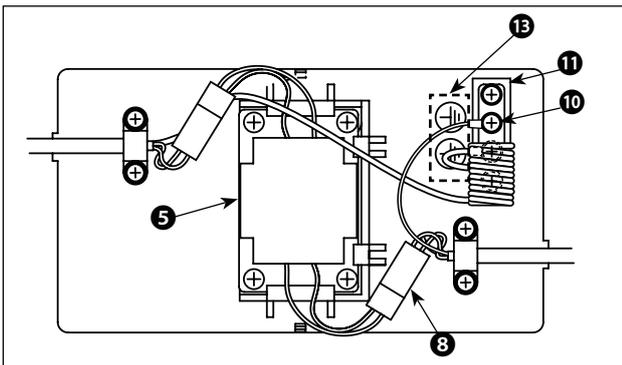
- 4) Retirer les vis à bois (ST4,2 x 25) du sac à vis ④. Fixer l'ensemble de la base du réacteur ③ et le réacteur ⑤ sur la surface inférieure de la table de la machine à coudre avec les vis à bois (en quatre emplacements).



Se reporter à la figure illustrée à l'étape suivante de la procédure 10) pour les positions de montage du couvercle du réacteur et de l'ensemble de la base du réacteur.



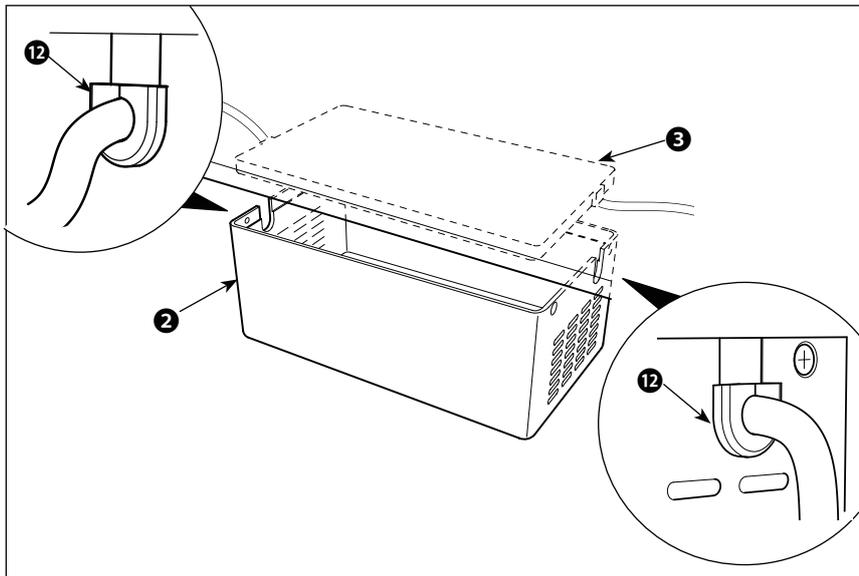
- 5) Fixer l'ensemble du cordon d'alimentation ⑧ sortant du coffret de branchement à l'ensemble de la base du réacteur ③ avec le collier de câble fourni ⑨.



- 6) Connecter le connecteur de l'ensemble du cordon d'alimentation ⑧ au connecteur du réacteur ⑤.
- 7) Fixer la borne de mise à la terre ⑩ de l'ensemble du cordon d'alimentation ⑧ à la base de mise à la terre ⑪ avec une vis.



Fixer la borne de mise à la terre à la vis avec le repère de terre ⑬.

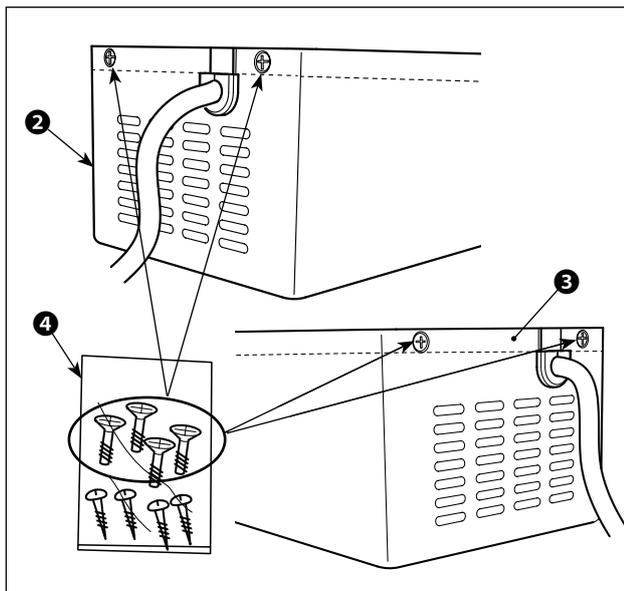


- 8) Monter le couvercle du réacteur 2 sur l'ensemble de la base du réacteur 3 .

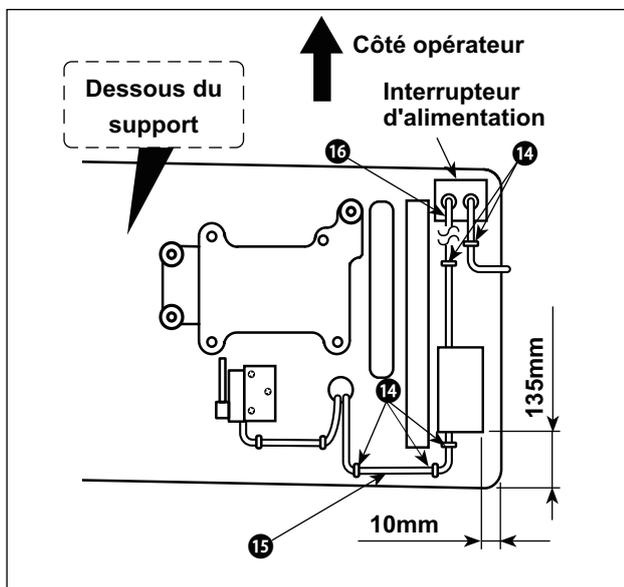


Veiller à ne pas coincer le cordon sous le couvercle du moteur 2 .

Faites passer le cordon d'alimentation dans le manchon du cordon 12 . Faire passer le cordon d'alimentation dans le manchon du cordon. Ensuite, insérer le cordon d'alimentation dans la partie fendue du couvercle du moteur 2 et le maintenir avec l'ensemble de la base du moteur 3 .



- 9) Retirer les vis de fixation du couvercle du réacteur du sac à vis 4 . Fixer le couvercle du réacteur 2 sur l'ensemble de la base du réacteur 3 avec les vis de fixation (en quatre emplacements).



- 10) Fixer le câble d'entrée CA 15 et le câble de sortie 16 sur la surface inférieure de la table au moyen de l'agrafe fournie 14 .

À cette étape, prendre soin de ne pas croiser le câble d'entrée 15 et le câble de sortie 16 .



Le câble d'entrée CA 15 et le câble de sortie 16 doivent être utilisés avec une lanière du collier de fixation fournie en accessoire.

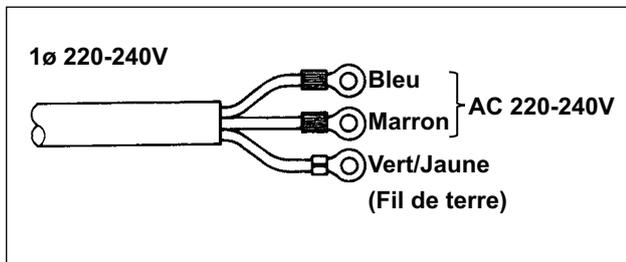
2-6. Installation de l'interrupteur d'alimentation



ATTENTION :

1. Veiller à fixer le fil de terre (vert/jaune) sur l'emplacement spécifié (côté mise à la terre).
2. Prendre soin de ne pas laisser les bornes entrer en contact les unes avec les autres.

[Monophasé 220 à 240V]

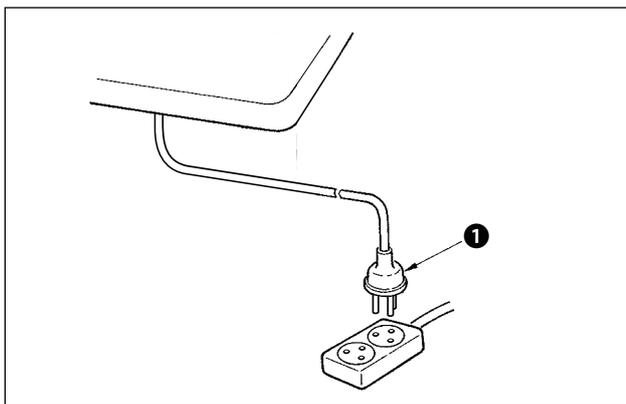


- 1) Brancher le cordon d'alimentation ❶ dans la prise de la fiche.

Comme indiqué sur la figure, brancher les fils marron et bleus sur le côté alimentation et le fil vert/jaune sur le côté mise à la terre.



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



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

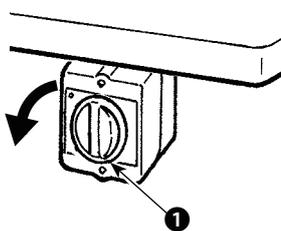


Avant le branchement de la fiche du cordon d'alimentation ❶, revérifier les caractéristiques de la tension d'alimentation indiquées sur le boîtier d'alimentation.

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

2-7. Utilisation de la machine à coudre

Monophasé 220 à 240V CE



L'alimentation de la machine à coudre est mise sous tension lorsque le bouton du commutateur d'alimentation ❶ est tourné de 90 degrés dans le sens inverse des aiguilles d'une montre ; ou hors tension lorsque le bouton est tourné dans le sens des aiguilles d'une montre pour revenir à sa position d'origine.

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

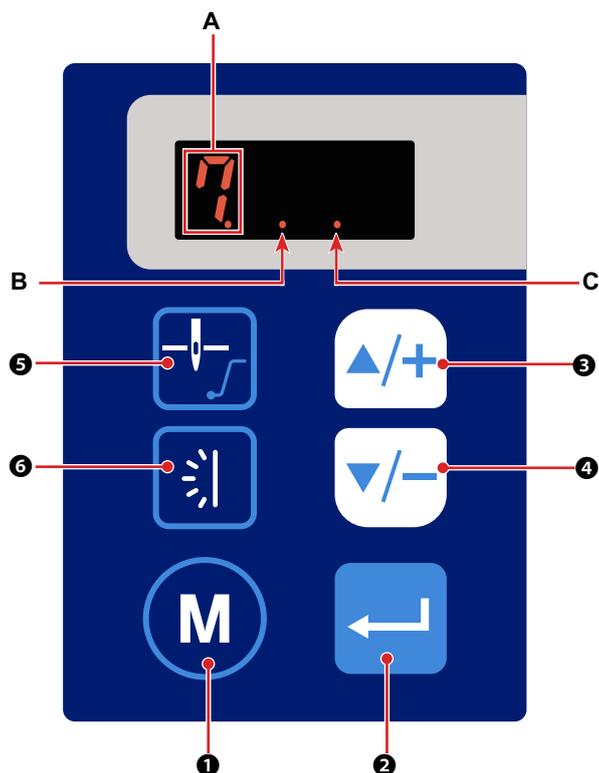


Vous devez attendre au moins cinq minutes entre le moment où vous avez éteint l'interrupteur Marche/Arrêt et celui où vous le rallumerez après avoir suivi les étapes ci-dessus.

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

3. PROCÉDURE OPÉRATIONNELLE

3-1. Panneau de commande



N°		Comment appuyer sur le bouton	Fonction
1		Temps court	Ce bouton est utilisé pour passer du mode actuel au mode de réglage des fonctions.
2		Temps court	Ce bouton est utilisé pour confirmer les paramètres que vous avez modifiés.
3		Temps court	Ce bouton permet d'augmenter la valeur numérique actuelle dans l'écran de réglage de la fonction.
		Temps long	La saisie continue est activée
4		Temps court	Ce bouton est utilisé pour diminuer la valeur numérique actuelle sur l'écran de paramétrage des fonctions.
		Temps long	La saisie continue est activée
5		Temps court	Ce bouton sert à changer la position de la barre à aiguille entre les positions haute et basse lorsque la machine à coudre s'arrête. Le point B s'allume : La barre à aiguille s'arrête à sa position supérieure ; le point B s'éteint : La barre à aiguille s'arrête à sa position inférieure."
		Temps long	Le fait de maintenir ce bouton enfoncé permet d'activer ou de désactiver la fonction de démarrage progressif. Le point C s'allume : Activé / s'éteint : Désactivé"
6		Temps court	Ce bouton sert à modifier la luminosité de la LED d'éclairage de la main. Voir "3-7. Lampe LED manuelle" p. 19.
		Temps long	En maintenant ce bouton enfoncé, la couleur de la LED d'éclairage de la main change entre la couleur de la lumière incandescente et la couleur de l'ampoule. Voir "3-7. Lampe LED manuelle" p. 19.
	A		Cette LED se répète en séquence pour indiquer que la machine à coudre est en fonctionnement.

3-2. Tableau comparatif des polices

Chiffres arabes :

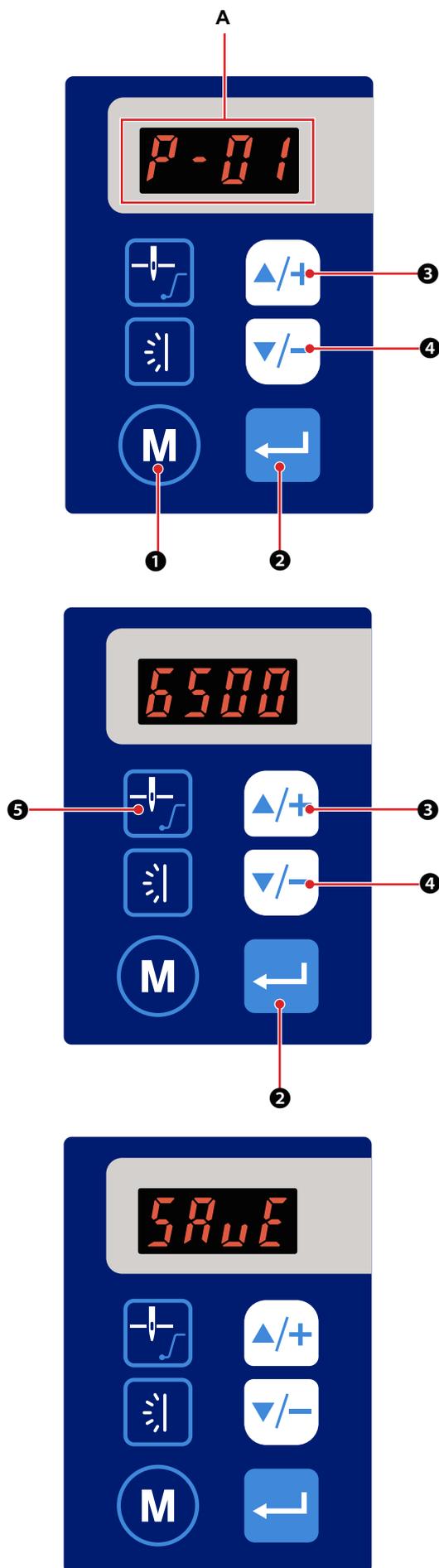
Forme réelle de la figure	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Affichage	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9

Alphabets anglais

Forme réelle de la figure	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M
Affichage	A	b	C	d	E	F	G	H	i	J	k	L	M
Forme réelle de la figure	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z
Affichage	n	o	P	q	r	S	T	U	v	W	X	Y	Z

3-3. Réglage des fonctions

Les fonctions peuvent être sélectionnées et réglées comme décrit ci-dessous.



- 1) Appuyez sur **M** ①.

L'affichage de la section **A** de l'écran est modifié pour afficher le numéro de réglage de la fonction (P- **).

(L'élément d'affichage qui a été modifié précédemment est affiché, sauf si vous avez éteint l'appareil après avoir modifié le réglage la dernière fois.)

- * Si l'affichage à l'écran ne change pas, exécutez à nouveau la procédure d'opération 1).

Veillez à remettre l'interrupteur d'alimentation en marche au bout de 10 secondes ou plus après l'avoir éteint. Si vous remettez en marche l'interrupteur d'alimentation immédiatement après l'avoir éteint, la machine à coudre risque de ne pas fonctionner normalement. Dans ce cas, veillez à remettre l'interrupteur en marche.

- 2) Lorsque vous souhaitez modifier le numéro de réglage de la fonction, changez-le en appuyant sur



- 3) Lorsque vous appuyez sur **←** ② après avoir modifié le numéro de réglage de la fonction, la valeur de réglage du numéro de réglage de la fonction concernée s'affiche.

- 4) Modifiez la valeur définie en appuyant sur **▲/+** ③ et **▼/-** ④.

- 5) Modifiez la valeur définie en appuyant sur **←** ②.

* Si vous avez modifié la valeur de réglage pendant la couture, il existe un paramètre qui active la valeur de réglage lorsque vous appuyez sur la partie arrière de la pédale.

- 6) Si vous maintenez la touche **+** ⑤ enfoncée sans confirmer la valeur de réglage à l'étape 5), seule la valeur de réglage actuellement sélectionnée peut être enregistrée en mémoire. Pendant la sauvegarde de la valeur de consigne, le mot « ENREGISTRER » est affiché à l'écran.

Après la sauvegarde de la valeur de consigne, l'écran revient à l'écran de couture normal.

Voir "3-6. Initialisation des données de réglage des fonctions" p. 18 pour savoir comment initialiser les données de réglage de la fonction.

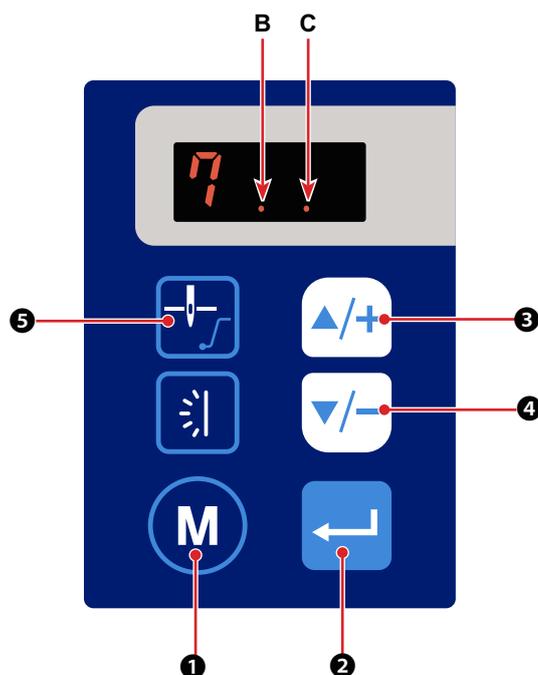
3-4. Tableau de réglage des fonctions

N°	Point	Description	Gamme	Valeur initiale		
				0 : Générale	1 : Levée haute	2 : Levée extra-haute
P01	Vitesse maximale de couture	La vitesse maximale est limitée en fonction du numéro de réglage de fonction P41. Dans la colonne de droite (0 : Général, 1 : Grande course, 2 : Très grande course), le réglage peut se faire via le numéro de réglage de fonction P54. (Les fonctions peuvent être réglées via le mode de réglage).	200-P41 (7000)	6500	6000	5500
P02	Sélection de la position d'arrêt	Ce numéro de réglage de fonction est utilisé pour régler la position d'arrêt de l'aiguille.(0 : L'aiguille s'arrête à sa position supérieure 1 : L'aiguille s'arrête à sa position inférieure 2 : La position d'arrêt de l'aiguille n'est pas spécifiée) Si vous sélectionnez « 6 : Aspiration intermittente (contrôlée par le nombre de points) » pour le numéro de réglage de la fonction « P17 Type d'aspiration 1 (pour les déchets de coupe) de la pédale de commande » ou « P22 Type d'aspiration 2 (pour la chaînette) de la pédale de commande », il ne sera pas permis de sélectionner « 2 : La position d'arrêt de l'aiguille n'est pas spécifiée » pour le numéro de réglage de cette fonction P02.	0-2	0		
P03	Démarrage progressif ON / OFF	Ce numéro de réglage de fonction est utilisé pour activer/désactiver la fonction de démarrage progressif. (0 : OFF 1 : ON)"	0-1	0		
P04	Vitesse de couture à démarrage progressif	Ce numéro de réglage de fonction est utilisé pour régler la vitesse de couture à démarrage progressif au début de la couture.	200-1500	400		
P05	Nombre de points en démarrage progressif	Ce numéro de réglage de fonction est utilisé pour régler le nombre de points à coudre avec la fonction de démarrage progressif au début de la couture.	1-15	2		
P06	Nombre minimum de tours	Ce numéro de réglage de fonction est utilisé pour fixer la valeur minimale du nombre de tours.	200-500	200		
P12	Nombre de coupures de fil manuelles	Dans le cas où l'interrupteur manuel est connecté à la machine à coudre, ce numéro de réglage de fonction est utilisé pour régler le nombre de fois où le coupe-fil est effectué lorsque l'interrupteur est actionné manuellement.	1-5	1		
P13	Intervalle de temps entre les opérations de coupure manuelle continue du fil	Dans le cas où le nombre de coupures de fil manuelles défini pour « P12 » est « 2 ou plus », on doit utiliser l'intervalle de temps entre deux opérations de coupure de fil consécutives définies pour ce numéro de réglage de fonction « P13 ».	30-990	50		
P15	Temps de protection de soulèvement du pied-de-biche	Ce numéro de réglage de fonction est utilisé pour régler la durée d'activation pendant laquelle le pied-de-biche est maintenu soulevé. Unité [s]	0-60	5		
P16	Interrupteur de soulèvement du pied-de-biche	Ce numéro de réglage de fonction est utilisé pour le réglage ON / OFF de l'opération de soulèvement du pied-de-biche lorsque la partie arrière de la pédale est enfoncée. 1 : L'opération de soulèvement du pied-de-biche est effectuée. 0 : L'opération de soulèvement du pied-de-biche n'est pas effectuée."	0-1	1		
P17	Contrôle de la pédale d'aspiration 1 (pour les déchets de coupe)	Ce numéro de réglage de la fonction est utilisé pour sélectionner le fonctionnement de l'appareil connecté à l'aspiration 1. 0 : OFF 1 : Aspiration avant (P18) ; 2 : Aspiration arrière (P19) 3 : Aspiration avant et arrière(P18,P19) ; 4 : Aspiration longue ; 5 : Aspiration intermittente (contrôlée par le temps) (P20,P21); 6 : Aspiration intermittente (contrôlée par le nombre de points de suture)(P31,P32) Dans le cas « 2 : La position d'arrêt de l'aiguille n'est pas spécifiée » est sélectionné pour « P02 Sélection de la position d'arrêt », « 6 : Aspiration intermittente (contrôlée par le nombre de points) » ne peut pas être sélectionné pour ce réglage de fonction."	0-6	1		
P18	Temps de fonctionnement de l'aspiration frontale pour l'aspiration de la commande de la pédale 1 (pour les déchets de coupe)	Dans le cas où « 1 » ou « 3 » est sélectionné pour « P17 », l'aspiration 1 est maintenue en état de fonctionnement pendant la période de temps définie pour cette fonction numéro de réglage « P18 » lorsque la partie avant de la pédale est enfoncée pour commencer à coudre. Unité [ms]	0-5000	300		

N°	Point	Description	Gamme	Valeur initiale
P19	Temps de fonctionnement de l'aspiration arrière pour la commande de la pédale d'aspiration 1 (pour les déchets de coupe)	Dans le cas où « 2 » ou « 3 » est sélectionné pour « P17 », l'aspiration 1 est maintenue en état de fonctionnement pendant la période de temps définie pour cette fonction numéro de réglage « P19 » lorsque la partie arrière de la pédale est fortement enfoncée. Unité [ms]	0-5000	300
P20	Temps de fonctionnement de l'aspiration intermittente pour la commande de la pédale d'aspiration 1 (pour les déchets de coupe)	Dans le cas où « 5 » est sélectionné pour « P17 », l'aspiration 1 est maintenue en état de fonctionnement pendant la période de temps définie pour cette fonction numéro de réglage « P20 » lorsque la machine à coudre effectue la couture. L'aspiration 1 effectue alternativement le fonctionnement et le non fonctionnement de l'aspiration en répétition. Unité [ms]	0-9000	200
P21	Temps de non fonctionnement de l'aspiration intermittente pour la commande de la pédale d'aspiration 1 (pour les déchets de coupe)	Dans le cas où « 5 » est sélectionné pour « P17 », l'aspiration 1 est maintenue à l'état arrêté pendant la période de temps définie pour cette fonction numéro de réglage « P21 » lorsque la machine à coudre effectue la couture. L'aspiration 1 effectue alternativement le fonctionnement et le non fonctionnement de l'aspiration en répétition. Si ce numéro de réglage de cette fonction est réglé sur « 0 », la machine à coudre effectue la même opération que lorsque le numéro de réglage de la fonction « P17 » est réglé sur « 4 : Aspiration longue » quelle que soit la valeur de réglage du numéro de réglage de la fonction « P20 ». Unité [ms]"	0-9000	200
P22	Contrôle de la pédale d'aspiration 2 (pour la chaînette)	Ce numéro de réglage de la fonction est utilisé pour sélectionner le fonctionnement de l'appareil connecté à l'aspiration 2. 0 : OFF 1 : Aspiration avant (P23); 2 : Aspiration arrière (P24); 3 : Aspiration avant et arrière (P23,P24); 4 : Aspiration longue ; 5 : Aspiration intermittente (contrôlée par le temps)(P25,P26); 6 : Aspiration intermittente (contrôlée par le nombre de points de suture) (P33,P34) Dans le cas « 2 : La position d'arrêt de l'aiguille n'est pas spécifiée » est sélectionné pour le numéro de réglage de la fonction « P02 Sélection de la position d'arrêt », « 6 : L'aspiration intermittente (contrôlée par le nombre de points) » ne peut pas être sélectionnée pour ce numéro de réglage de fonction P22."	0-6	1
P23	Temps de fonctionnement de l'aspiration frontale pour l'aspiration de la commande de la pédale 2 (pour la chaînette)	Dans le cas où « 1 » ou « 3 » est sélectionné pour « P22 », l'aspiration 2 est maintenue en état de fonctionnement pendant la période de temps définie pour cette fonction numéro de réglage « P23 » lorsque la partie avant de la pédale est enfoncée pour commencer à coudre. Unité [ms]	0-5000	300
P24	Temps de fonctionnement de l'aspiration arrière pour la commande de la pédale d'aspiration 2 (pour la chaînette)	Dans le cas où « 2 » ou « 3 » est sélectionné pour « P22 », l'aspiration 2 est maintenue en état de fonctionnement pendant la période de temps définie pour cette fonction numéro de réglage « P24 » lorsque la partie arrière de la pédale est fortement enfoncée. Unité [ms]	0-5000	300
P25	Temps de fonctionnement de l'aspiration intermittente pour la commande de la pédale d'aspiration 2 (pour la chaînette)	Dans le cas où « 5 » est sélectionné pour « P22 », l'aspiration 2 est maintenue en état de fonctionnement pendant la période de temps définie pour cette fonction numéro de réglage « P25 » lorsque la machine à coudre effectue la couture. L'aspiration 2 effectue alternativement le fonctionnement et le non fonctionnement de l'aspiration en répétition. Unité [ms]	0-9000	200
P26	Temps de non fonctionnement de l'aspiration intermittente pour la commande de la pédale d'aspiration 2 (pour la chaînette)	Dans le cas où « 5 » est sélectionné pour « P22 », l'aspiration 2 est maintenue à l'état arrêté pendant la période de temps définie pour cette fonction numéro de réglage « P26 » lorsque la machine à coudre effectue la couture. L'aspiration 2 effectue alternativement le fonctionnement et le non fonctionnement de l'aspiration en répétition. Si ce numéro de réglage de cette fonction est réglé sur « 0 », la machine à coudre effectue la même opération que lorsque le numéro de réglage de la fonction « P22 » est réglé sur « 4 : Aspiration longue » quelle que soit la valeur de réglage du numéro de réglage de la fonction « P25 ». Unité [ms]	0-9000	200
P27	Temps de coupure manuelle du fil	Dans le cas où l'interrupteur manuel est connecté à la machine à coudre, ce numéro de réglage de fonction est utilisé pour régler le temps pour effectuer la coupe du fil lorsque l'interrupteur manuel est enfoncé. Unité [ms]"	0-990	40

N°	Point	Description	Gamme	Valeur initiale
P28	Aspiration de coupure de fil manuelle	Dans le cas où l'interrupteur manuel est connecté à la machine à coudre, ce numéro de réglage de fonction est utilisé pour sélectionner le fonctionnement de l'appareil connecté à l'aspiration 1 et à l'aspiration 2 lorsque l'interrupteur manuel est enfoncé. 0 : OFF ; 1 : Aspiration manuelle 1 (pour les déchets de coupe) ON (marche) ; 2 : Aspiration manuelle 2 (pour la chaînette) ON (marche) ; 3 : Aspiration manuelle 1 et aspiration manuelle 2 (pour les déchets de coupe et la chaînette) ON (marche)	0-3	3
P29	Temps de fonctionnement aspiration manuelle 1 (pour les déchets de coupe)	Dans le cas où l'interrupteur manuel est connecté à la machine à coudre et que « 1 » ou « 3 » est sélectionné pour « P28 », l'aspiration 1 est maintenue en état de fonctionnement pendant la période de temps définie pour ce numéro de réglage de fonction « P29 » lorsque l'interrupteur manuel est enfoncé. Unité [ms]"	0-5000	300
P30	Temps de fonctionnement aspiration manuelle 2 (pour la chaînette)	Dans le cas où l'interrupteur manuel est connecté à la machine à coudre et que « 2 » ou « 3 » est sélectionné pour « P28 », l'aspiration 2 est maintenue en état de fonctionnement pendant la période de temps définie pour ce numéro de réglage de fonction « P30 » lorsque l'interrupteur manuel est enfoncé. Unité [ms]"	0-5000	300
P31	Nombre de points pour maintenir l'aspiration intermittente en état de fonctionnement pour l'aspiration de la commande de la pédale 1 (pour les déchets de coupe)	Dans le cas où « 6 » est sélectionné pour « P17 », l'aspiration 1 est maintenue en état de fonctionnement pendant la période de temps définie pour le nombre de points réglé pour cette fonction numéro de réglage « P31 » pendant la couture. L'aspiration 1 effectue alternativement le fonctionnement et le non fonctionnement de l'aspiration en répétition.	0-200	50
P32	Nombre de points pour maintenir l'aspiration intermittente en état arrêté pour l'aspiration de la commande de la pédale 1 (pour les déchets de coupe)	Dans le cas où « 6 » est sélectionné pour « P17 », l'aspiration 1 est maintenue en état arrêté pendant la période de temps définie pour le nombre de points réglé pour cette fonction numéro de réglage « P32 ». L'aspiration 1 effectue alternativement le fonctionnement et le non fonctionnement de l'aspiration en répétition. Si ce numéro de réglage de cette fonction est réglé sur « 0 », la machine à coudre effectue la même opération que lorsque le numéro de réglage de la fonction « P17 » est réglé sur « 4 : Aspiration longue » quelle que soit la valeur de réglage du numéro de réglage de la fonction « P31 ».	0-200	50
P33	Nombre de points pour maintenir l'aspiration intermittente en état de fonctionnement pour l'aspiration de la commande de la pédale 2 (pour la chaînette)	Dans le cas où « 6 » est sélectionné pour « P22 », l'aspiration 2 est maintenue en état de fonctionnement pendant la période de temps définie pour le nombre de points réglé pour cette fonction numéro de réglage « P33 » pendant la couture. L'aspiration 2 effectue alternativement le fonctionnement et le non fonctionnement de l'aspiration en répétition.	0-200	50
P34	Nombre de points pour maintenir l'aspiration intermittente en état arrêté pour l'aspiration de la commande de la pédale 2 (pour la chaînette)	Dans le cas où « 6 » est sélectionné pour « P22 », l'aspiration 2 est maintenue en état arrêté pendant la période de temps définie pour le nombre de points réglé pour cette fonction numéro de réglage « P34 ». L'aspiration 2 effectue alternativement le fonctionnement et le non fonctionnement de l'aspiration en répétition. Si ce numéro de réglage de cette fonction est réglé sur « 0 », la machine à coudre effectue la même opération que lorsque le numéro de réglage de la fonction « P22 » est réglé sur « 4 : Aspiration longue » quelle que soit la valeur de réglage du numéro de réglage de la fonction « P33 ».	0-200	50
P35	Nombre de pièces	Ce numéro de réglage de fonction est utilisé pour compter le nombre de pièces produites.	0-9999	0
P36	Nombre de fois que le fil est coupé pour la couture d'une pièce	Ce numéro de réglage de la fonction permet de régler le nombre de fois où le fil doit être coupé avant d'ajouter un au nombre actuel de comptes de « P35 ».	1-50	10
P40	N1-N2	N1 : Version du logiciel du coffret électrique ; N2 : Version du logiciel du panneau de commande		

3-5. Explication détaillée de la programmation des fonctions



① Réglage de la position d'arrêt (Réglage de la fonction n° P02)

Ce numéro de réglage de fonction est utilisé pour régler la position d'arrêt de l'aiguille.

- P02 0 : L'aiguille s'arrête à sa position supérieure
- 1 : L'aiguille s'arrête à sa position inférieure
- 2 : La position de l'arrêt de l'aiguille n'est pas précisée

La position de l'arrêt de l'aiguille peut également être modifiée à l'aide du bouton correspondant sur le panneau de commande.

La position d'arrêt supérieure et la position d'arrêt inférieure peuvent être sélectionnées alternativement en appuyant sur  5.

Lorsque le point **B** de l'affichage s'allume, l'aiguille s'arrête à sa position supérieure. Lorsque le point B de l'affichage s'éteint, l'aiguille s'arrête à sa position inférieure.

- * Dans le cas où le numéro de réglage de la fonction « P02 » est réglé sur « 2 : La position d'arrêt de l'aiguille n'est pas spécifiée » dans le mode de réglage de la fonction, la position d'arrêt de l'aiguille n'est pas spécifiée indépendamment de la mise en Marche (ON) / Arrêt (OFF) de l'affichage du point **B**.
- * Dans le cas où « 6 : Aspiration intermittente (contrôlée par le nombre de points) » est sélectionné pour le numéro de réglage de fonction « P17 Commande à pédale aspiration type 1 (pour les déchets de coupe) » ou « P22 Commande à pédale aspiration type 2 (pour la chaînette) », « 2 : La position d'arrêt de l'aiguille n'est pas spécifiée » ne peut pas être sélectionnée.

② Sélection de la fonction de démarrage progressif (numéro de réglage de la fonction P03)

- P03 0 : Démarrage progressif OFF
- 1 : Démarrage progressif ON

Il est également possible de modifier la valeur limite de vitesse pour la fonction de démarrage progressif et le nombre de points à coudre avec la fonction de démarrage progressif. (Réglage de la fonction n° P04 - n° P05)

- P04 Plage de réglage des données : 200 - 1500 [points/min] <100 points/min>
- P05 Plage de réglage des données : 1 - 15 (points)

La sélection de la fonction de démarrage progressif peut également être modifiée à l'aide du bouton correspondant sur le panneau de commande.

Le démarrage progressif OFF et ON peut être sélectionné alternativement en maintenant la touche  5 enfoncée.

Lorsque le point **C** de l'affichage s'allume, le démarrage progressif ON est sélectionné. Lorsque le point **C** de l'affichage s'éteint, le démarrage progressif OFF est sélectionné.

③ **Sélection de la fonction de levage du pied presseur (Réglage de la fonction n° P16)**

Cette fonction permet de choisir si le pied presseur est levé ou non lorsque la partie arrière de la pédale est enfoncée.

* Cette sélection est activée dans le cas où le dispositif de levage du pied presseur est connecté à la machine à coudre.

(Voir le manuel de l'ingénieur pour la méthode de connexion détaillée.)

P16 0 : L'opération de soulèvement du pied-de-biche n'est pas effectuée.

1 : L'opération de soulèvement du pied-de-biche est effectuée.

④ **Sélection de la fonction d'aspiration (Réglage de la fonction n° P17 et n° P22)**

Ce réglage de fonction est activé lorsque le dispositif d'aspiration est connecté à l'aspiration 1 ou 2.

(Voir le manuel de l'ingénieur pour la méthode de raccordement détaillée de l'aspiration 1 et de l'aspiration 2.)

Pour chacun des dispositifs connectés, la fonction d'aspiration peut être sélectionnée séparément.

P17 (pour les déchets de coupe)	0: Aspiration OFF 1: Aspiration avant (P18) 2: Aspiration arrière (P19) 3: Aspiration avant et arrière (P18, P19) 4: Aspiration longue 5: Aspiration intermittente (contrôlée par le temps) (P20, P21) 6: Aspiration intermittente (contrôlée par le nombre de points de suture) (P31, P32)	P22 (pour la chaînette)	0: Aspiration OFF 1: Aspiration avant (P23) 2: Aspiration arrière (P24) 3: Aspiration avant et arrière (P23, P24) 4: Aspiration longue 5: Aspiration intermittente (contrôlée par le temps) (P25, P26) 6: Aspiration intermittente (contrôlée par le nombre de points de suture) (P33, P34)
------------------------------------	--	----------------------------	--

* Dans le cas « 2 : La position d'arrêt de l'aiguille n'est pas spécifiée » est sélectionné pour le numéro de réglage de la fonction « P02 Sélection de la position d'arrêt », « 6 : L'aspiration intermittente (contrôlée par le nombre de points) » ne peut pas être réglée.

⑤ **Sélection de la fonction de coupe-fil manuel (Réglage de la fonction n° P12 et n° P28)**

Cette sélection est activée dans le cas où l'interrupteur manuel est connecté à la machine à coudre.

(Voir le manuel de l'ingénieur pour la méthode de connexion détaillée de l'interrupteur manuel.)

Le nombre de fois que le fil est coupé manuellement peut être sélectionné.

P12 Plage de réglage : 1 à 5 fois

De plus, la fonction d'aspiration au moment de la coupure manuelle du fil peut être sélectionnée.

P28 0 : Aspiration OFF

1 : Le dispositif connecté à l'aspiration 1 (pour les déchets de coupe) fonctionne

2 : Le dispositif connecté à l'aspiration 2 (pour la chaînette) fonctionne

3 : Les deux dispositifs connectés à l'aspiration 1 et à l'aspiration 2 sont utilisés

(Voir le manuel de l'ingénieur pour la méthode de connexion détaillée de l'aspiration.)

⑥ **Fonction de comptage des numéros de production (Réglage des fonctions n° P35 et P36)**

C'est la fonction qui permet de compter le nombre de pièces produites.

P35 Nombre de pièces : 0 - 9999 pièces

En outre, il est possible de définir le nombre de fois où le fil doit être coupé avant d'être ajouté au nombre de fils.

P36 Plage de réglage : 1 à 50 fois

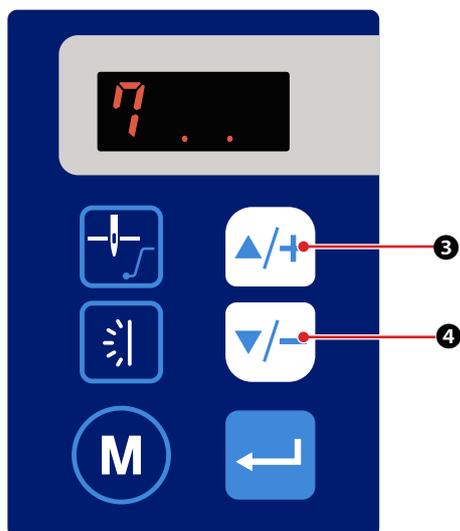
Il est possible d'effectuer la couture pendant que le nombre de pièces soit affiché.

Si vous voulez remettre le nombre de pièces à "0", maintenez la touche  ⑤ enfoncée. Le nombre

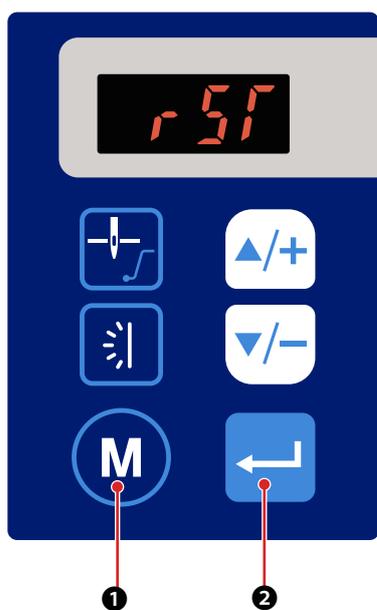
de pièces produites peut être augmenté ou diminué en appuyant sur  ③ ou  ④.

3-6. Initialisation des données de réglage des fonctions

Les données de réglage des fonctions que vous avez modifiées arbitrairement peuvent être stockées en mémoire. Si vous modifiez les données par la suite, elles peuvent être ramenées aux données susmentionnées que vous avez stockées en mémoire.



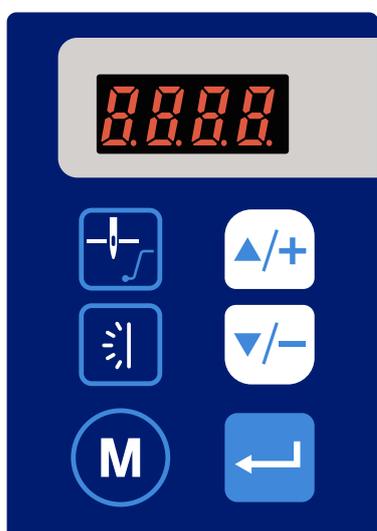
- 1) L'écran d'initialisation s'affiche en maintenant la touche  **3** enfoncée pendant cinq secondes dans l'état normal de couture ou en mettant la machine à coudre sous tension tout en appuyant simultanément sur les touches  **3** et  **4**.



- 2) Dans le cas où vous avez maintenu  **3** enfoncé pendant longtemps pour afficher l'écran d'initialisation, toutes les valeurs réglées peuvent être initialisées à celles que vous avez stockées en mémoire comme décrit au point **"3-3. Réglage des fonctions" p. 12** en appuyant sur  **2** sur l'écran d'initialisation.

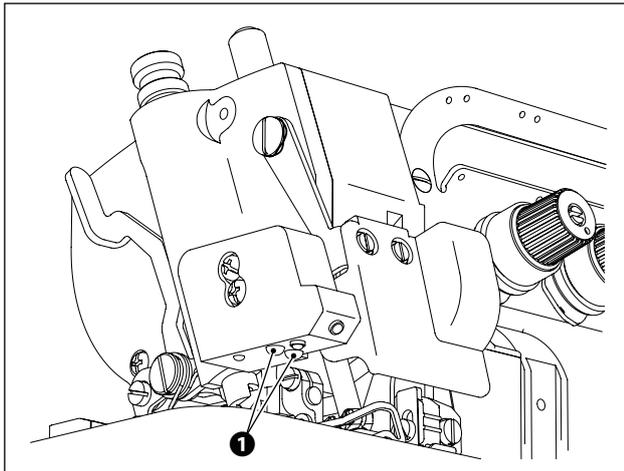
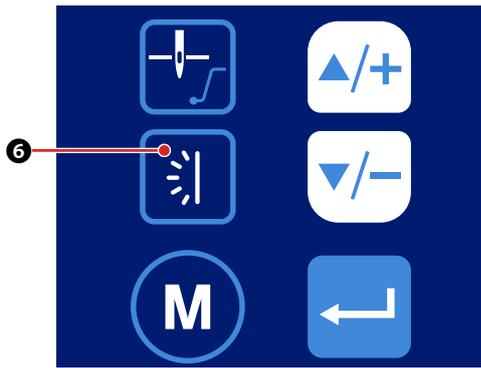
Si vous avez mis l'appareil sous tension en appuyant simultanément sur les touches  **3** et  **4**, les valeurs réglées seront réinitialisées aux valeurs initiales définies en usine au moment de l'expédition. Dans ce cas, les valeurs réglées que vous avez stockées en mémoire comme décrit dans la section **"3-3. Réglage des fonctions" p. 12** seront également initialisées aux valeurs définies en usine.

L'initialisation peut être annulée en appuyant sur la touche  **1**.



- 3) Lors de l'initialisation, le plein écran est affiché. Une fois l'initialisation terminée, l'écran revient à l'état normal de couture.

3-7. Lampe LED manuelle



La luminosité de la lumière LED à main ① peut être modifiée en appuyant sur  ⑥ . Si vous maintenez longtemps la touche  ⑥ enfoncée, la fonction de réglage de la lumière passe à la fonction de changement de la température de couleur. Dans cet état, la température de couleur peut être changée en appuyant sur  ⑥ .

Si vous attendez trois secondes sans appuyer sur aucun bouton, la fonction de changement de température de couleur sera automatiquement réinitialisée à la fonction de réglage de la lumière.

La méthode pour changer entre luminosité / température de couleur est indiquée dans les tableaux ci-dessous.

(Les valeurs [%] dans le tableau ne fournissent que des données de référence qui aident à clarifier l'explication.)

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

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

↑ Temps court

← Temps long →

↑ Temps court

Restauration automatique après trois secondes d'attente

3-8. USB

ATTENTION :

L'appareil à connecter au port USB doit avoir une valeur d'intensité nominale égale ou inférieure à celle indiquée ci-dessous.

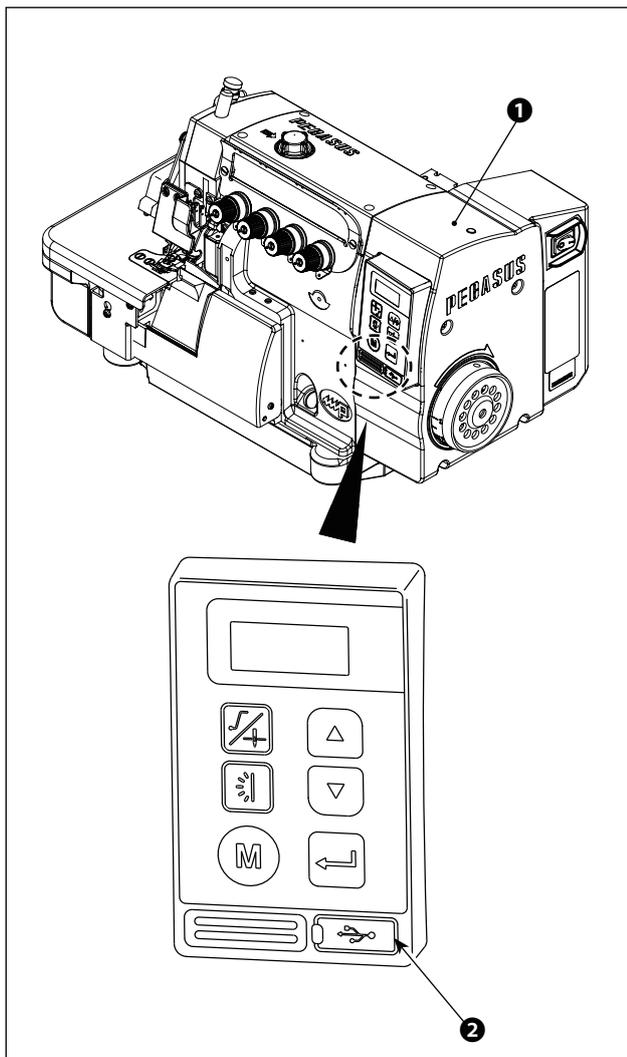


Si une valeur d'intensité d'un appareil est supérieure à la valeur d'intensité nominale, le corps principal de la machine à coudre ou l'appareil connecté en USB peut être endommagé ou mal fonctionner.

Valeur d'intensité nominale du port USB

Port USB sur le côté du boîtier électrique : Intensité nominale maximale de 1 A

[Position d'insertion de la clé USB]



Un connecteur USB est fourni pour la boîte électrique **1**.

Pour utiliser une clé USB, retirer le cache du connecteur **2** et insérer la clé USB dans le connecteur USB.

- * Si une clé USB n'est pas utilisée, le connecteur USB doit impérativement être protégé avec le cache du connecteur **2**.

Si de la poussière ou autre pénètre dans le connecteur USB, cela peut provoquer une défaillance.

4. LISTE DES CODES D'ERREUR

4-1. Liste des codes d'erreur

Code d'erreur	Description
E01	Erreur de surtension Ce code d'erreur est affiché lorsque la tension du courant alternatif dépasse 317 - 325 V.
E02	Erreur de basse tension Ce code d'erreur est affiché lorsque la tension du courant alternatif tombe en dessous de 170 V."
E03	Défaut de communication entre le panneau de commande et le coffret électrique
E05	Défaut de signal de la pédale
E07	Erreur de verrouillage Cette erreur est automatiquement réinitialisée lorsque la poulie est tournée.
E09	La position d'arrêt supérieure est introuvable pendant le fonctionnement.
E14	Le signal de l'encodeur ou le signal de Hall ne sont pas normaux.
E15	Signal de surintensité matérielle (signal de défaut)
E19	Erreur de connexion du condensateur électrolytique
E21	La PCB du panneau de commande a redémarré

ペガサスミシン製造株式会社

本社 〒 553-0002 大阪市福島区鷺洲 5-7-2 TEL (06)6458-4739
FAX (06)6454-8785

PEGASUS SEWING MACHINE MFG. CO., LTD.
5-7-2, Sagisu, Fukushima-ku, Osaka 553-0002, Japan. Phone : (06)6458-4739
Fax : (06)6454-8785

Cat. No. 9B3131F00009[△] September 2022

©2022 PEGASUS SEWING MACHINE MFG. CO., LTD.

Sous réserve de modification des présentes INSTRUCTIONS sans préavis.