



# MODE D'EMPLOI

Tableau de commande

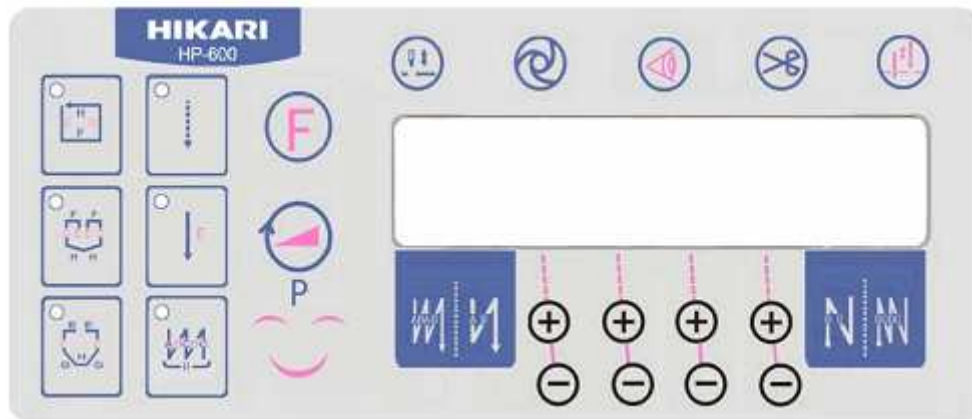
de la

# GLOBAL 350 AUT

# Table des matières

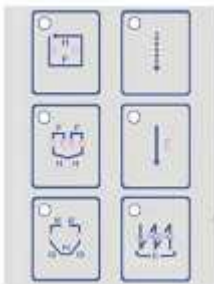
1.Mode d'emploi du tableau de commande.....	3
1.1 Bouton de sélection du mode de travail.....	3
1.2 Boutons de réglage.....	3
1.3 Boutons de fonctions.....	3
1.4 Choix de points d'arrêts.....	3
1.5 Réglage digital.....	4
1.6 Affichage.....	4
2.Boutons de mode de travail.....	4
2.1 Définition des combinaisons de touches.....	5
3.Type d'affichage et méthode de travail.....	6
3.1 Mise sous tension.....	6
3.2 Mode de couture.....	6
3.3 Points d'arrêt de début de couture.....	8
3.4 Points d'arrêts de fin de couture.....	9
3.5 Coupe fil, détecteur de bord, réglage automatique de la vitesse.....	10
3.6 Pied presseur, démarrage lent , système de pince .....	10
3.7 Paramètres .....	11
3.8 Réglage des paramètres techniques.....	12
3.9 Affichage de la version logicielle du tableau de commande.....	12
3.10 Affichage de la version logicielle du boîtier de commande.....	13
3.11 Réglage de la vitesse .....	13
3.12 Affichage compteur fil de canette.....	13
3.13 Reset du compteur de fil de canette.....	13
3.14 Affichage erreur.....	13
3.15 Affichage de sécurité du boîtier de contrôle.....	13
4. Description des paramètres du tableau de commande.....	14
5. Réglage des points de compensation.....	16
5.1 Préparation avant réglage.....	16
5.2 Type de réglage .....	16
6. Tableau des codes d'erreurs / causes / solutions.....	17
7. Tableau de correspondance affichage LED et valeurs.....	18

# 1. Mode d'emploi du tableau de commande



Le tableau de commande comporte 6 parties, comprenant sélection du mode de travail ( sélection par 6 boutons), boutons de réglage ( P et F ), bouton de fonction (demi point , couture automatique, détecteur de bord, coupe fil, position d'aiguille), choix de points d'arrêts , réglage digital des points d'arrêts ( 8 boutons + et - )

## 1.1 Bouton de sélection du mode de travail



## 1.2 Boutons de réglage



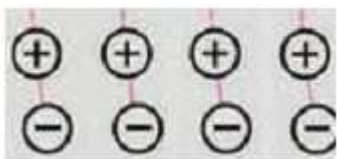
## 1.3 Boutons de fonctions



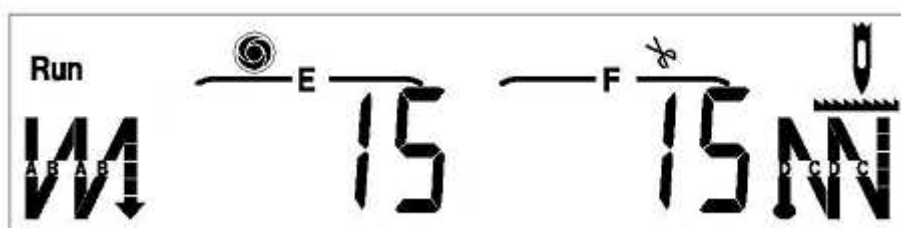
## 1.4 Choix de points d'arrêts



## 1.5 Réglage digital












## 1.6 Affichage

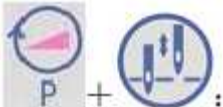
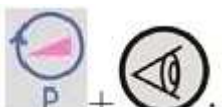




## 2. Boutons de mode de travail

N° de la touche	Nom de la touche	Icône	Explication du bouton de fonction
K1	Couture à 4 segments		Sélection de couture à 4 segments
K2	Couture à 8 segments		Sélection de couture à 8 segments
K3	Couture à 7 segments		Sélection de couture à 7 segments
K4	Couture libre		Sélection de couture libre
K5	Couture à nombre de points		Sélection de couture à nombre de points
K6	Couture en W		Sélection de couture en W
K7	Couture d'arrêts de début		Couture d'arrêts , répétitif ou non, simple, double ou quadruple
K8	Couture à vitesse fixe		Sélection de couture à vitesse fixe

K9	Détecteur de bord		Active ou désactive la fonction de détecteur de bord
K10	Coupe fil		Active la fonction coupe fil et racleur à la fin de la couture ou la désactive
K11	Couture d'arrêts de fin		Couture d'arrêts , répétitif ou non, simple, double ou quadruple
K12	Demi point		Fait un demi point lors d'un appui, et point par point en appui continu
K13	Position d'arrêt de l'aiguille		Sélection de la position haute ou basse de l'aiguille lors d'un arrêt
K14	Bouton à usage multiple		1. Choix du paramétré 2. Sauvegarde 3. Modification de la vitesse
16	Bouton d'affichage		Bouton d'affichage paramètre pendant la couture
K20X	Augmente		Le segment correspondant est incrémenté de 1
K21X	Diminue		Le segment correspondant est décrémenté de 1

## 2.1 Définition des combinaisons de touches

- 1)  : Entre ou sort du mode réglage des paramètres techniques
- 2)  : Affiche la version logicielle du tableau de commande
- 3)  : Affiche la version logicielle du boîtier de commande
- 4)  : Affiche la version de machine

### 3. Type d'affichage et méthode de travail

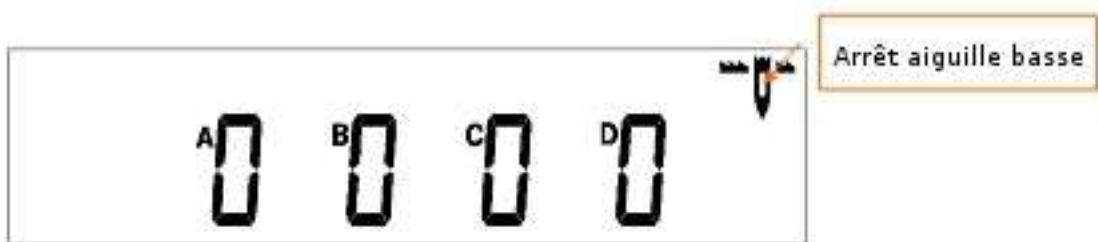
#### 3.1 Mise sous tension

Affichage du message « HELLO » après la mise sous tension jusqu'à la fin de lecture des paramètres.  
L'alarme sonore sonne une fois

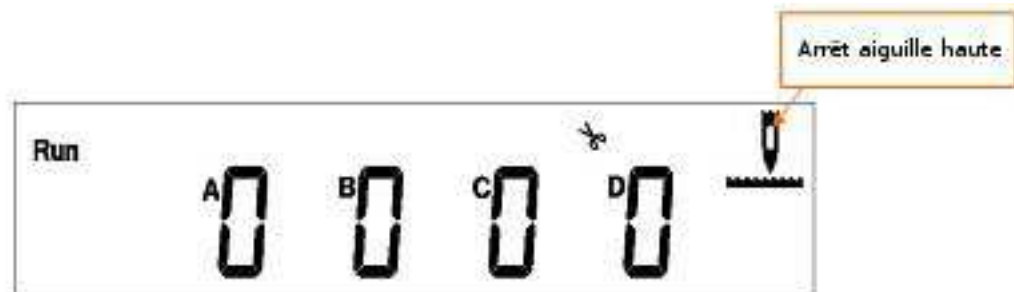
#### 3.2 Mode de couture

Lorsque un des boutons est appuyé, l'indicateur correspondant s'allume, et en même temps les paramètres correspondants sont affichés.

Par exemple couture libre



L'affichage signifie : le mode courant est couture libre (indicateur de couture libre dans les boutons de sélection est allumé), et il n'y a pas de paramètre de couture fixe. Arrêt de l'aiguille en position basse lors de segment de couture



L'affichage courant : fonctionne en mode couture libre, le type de couture est couture libre (indicateur de couture libre dans les boutons de sélection est allumé) et il n'y a pas de paramètre de couture fixe. Arrêt de l'aiguille en position haute lors de segment de couture.

Par exemple couture à nombre de points fixes

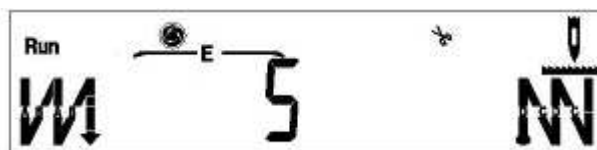


FIG. 001



FIG.002

L'affichage courant : fonctionne en mode couture (RUN), le mode de couture courant est couture fixe (indicateur de couture fixe est allumé), et le nombre de points du segment E est 5 (FIG.001) /15 points (FIG.002) il y a 4 couture d'arrêts en avant et 4 coutures d'arrêts en arrière, mode automatique, coupe fil automatique. Arrêt en aiguille position haute lors de la couture.

Par exemple couture multi sections

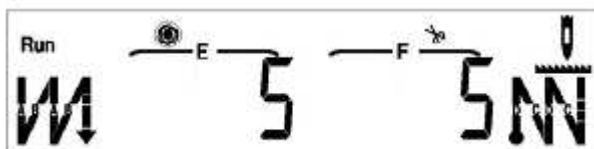


FIG. 003

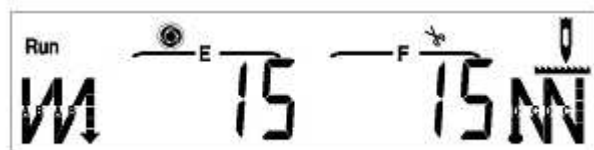


FIG. 004

L'affichage courant : fonctionne en mode couture (RUN), le nombre de points de la section E en mode couture est de 5 (FIG. 003)/15 points (FIG. 004) (mode spécifique de couture en accord avec l'indicateur lumineux dans la partie mode de sélection). le nombre de points de la section F en mode couture est de 5 (FIG. 003)/15 points (FIG. 004), il y a 4 couture d'arrêts en avant et 4 coutures d'arrêts en arrière, mode automatique, coupe fil automatique. Arrêt en aiguille position haute lors de la couture.

Par exemple couture en W

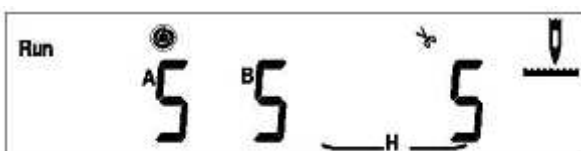


FIG. 005






FIG. 006

L'affichage courant : fonctionne en mode couture (RUN), le mode de couture courant est couture en W (uniquement en mode de couture W les sections A, B H sont affichés en même temps, le nombre de points de la section A est 5 (FIG. 005)/15 points (FIG.006), le nombre de points de la section B est de 5 (FIG. 005)/15 points (FIG.006) le nombre de points de la section H est de 5, mode couture automatique, coupe fil, arrêt avec aiguille position haute pendant la couture.

Régler les paramètres en appuyant sur les boutons   dans la partie de réglage digital.

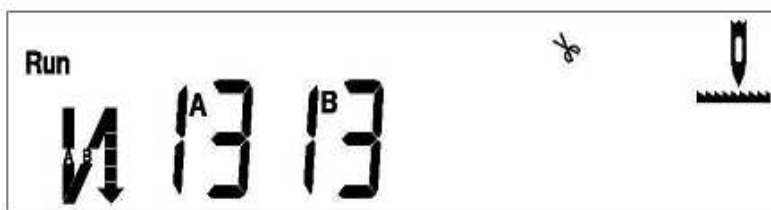
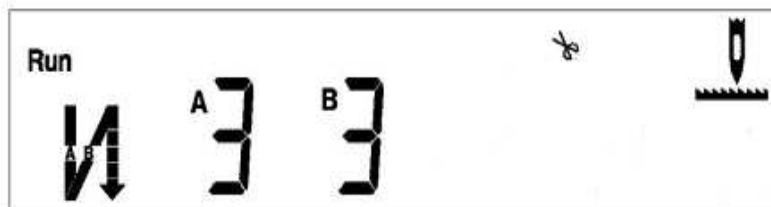
### 3.3 Points d'arrêt de début de couture

Sauf en mode de couture W, appuyer sur le bouton de points d'arrêt de début , le symbole de couture de points d'arrêt est allumé en fonction du paramètre de couture de points d'arrêt de début. Les points d'arrêt peuvent être réglés en appuyant sur les touches   de la partie digitale.

Par exemple arrêt simple l'affichage est comme suit :

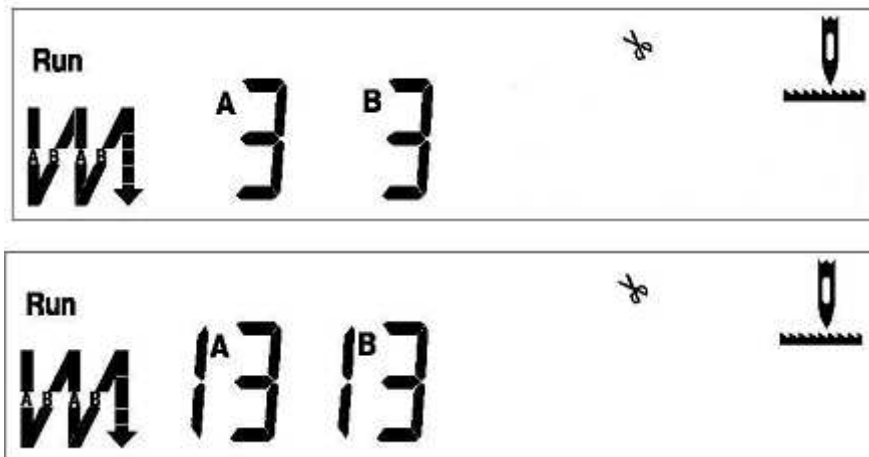


Par exemple arrêt double l'affichage est comme suit :








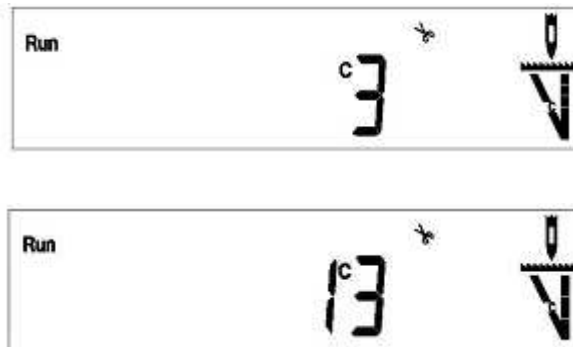
Par exemple arrêt quadruple l'affichage est comme suit :



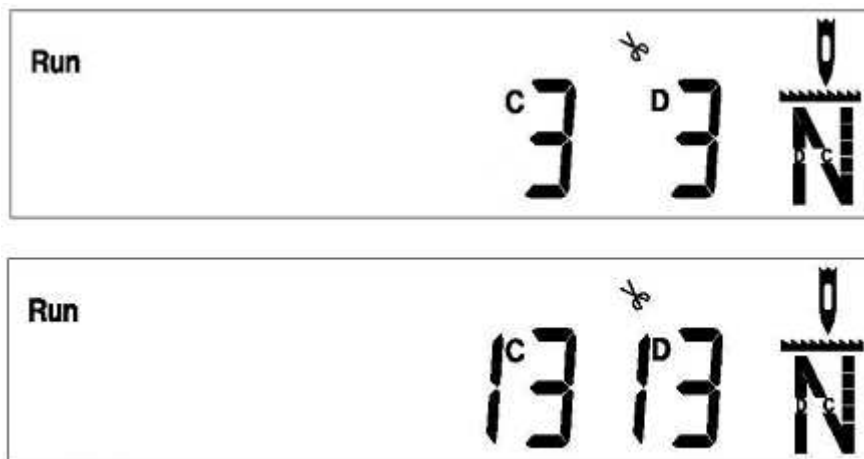
### 3.4 Points d'arrêts de fin de couture

Appuyer sur le bouton d'arrêt de fin de couture , le symbole de couture de points d'arrêt de fin est allumé en fonction du paramètre de couture , sauf en mode de couture W. Les points d'arrêt peuvent être réglés en appuyant sur les touches  ,  de la partie digitale.

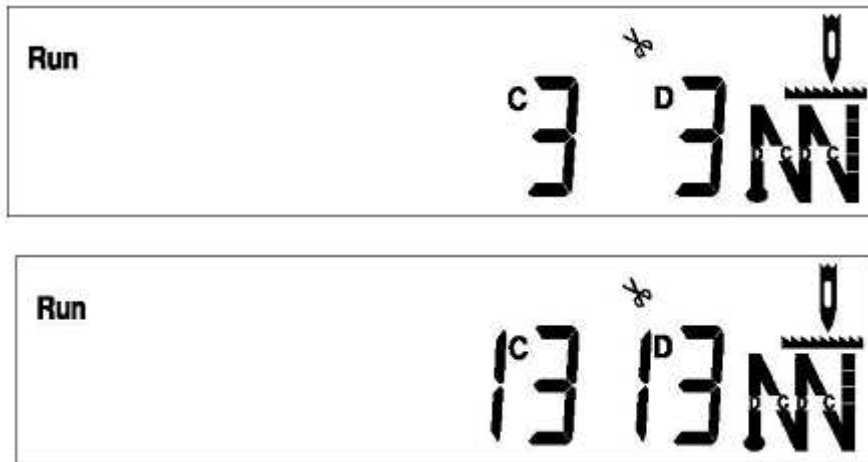
Par exemple couture de points d'arrêts de fin , affichage comme suit :






Par exemple couture de points d'arrêts de fin double , affichage comme suit :







Par exemple couture de points d'arrêts de fin quadruple , affichage comme suit :



### 3.5 Coupe fil, détecteur de bord, réglage automatique de la vitesse





Appuyer une fois sur le bouton , le symbole  est affiché. Cela signifie que la fonction coupe file st active, en appuyant à nouveau, la fonction est désactivée, et le symbole  n'est plus affiché.



Appuyer une fois sur , le symbole  est affiché, en appuyant à nouveau il n'est plus affiché


Appuyer une fois sur , le symbole  est affiché, en appuyant à nouveau il n'est plus affiché . Note : ce bouton est invalide en mode couture libre.

### 3.6 Pied presseur, démarrage lent , système de pince


En appuyant sur les touches  +  une fois, l'écran affiche « FOOT ON », la fonction de pied presseur est activée. Si on appuie à nouveau sur  +  l'écran affiche « FOOT OFF » la fonction rele-vage de pied est désactivée.

En appuyant sur les touches  + , l'écran affiche « SOFT ON », le démarrage lent est activé. Si on appuie à nouveau sur les touches  + , l'écran affiche « SOFT OFF », le démarrage lent est désactivé.

En appuyant sur la touche  pendant 3 secondes , l'écran affiche « CLAMP ON » , la fonction de pince est activée, si on appuie à nouveau pendant 3 secondes sur  , la fonction de pince est désactivée.

En appuyant une fois sur  ou au maximum pendant 2 secondes , sort de l'affichage courant et revient à l'écran précédent.


### 3.7 Paramètres

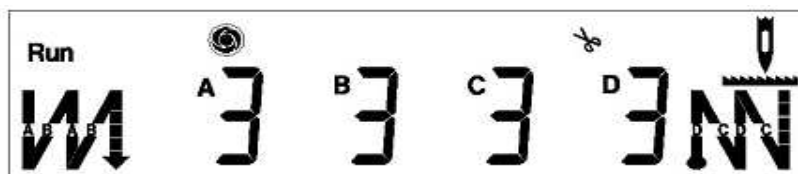
Si des paramètres sont modifiés, tous ne peuvent être affichés en même temps, sauf pour la couture libre et en W. Si vous souhaitez vérifier les autres paramètres appuyer sur  pour changer l'affichage. Ensuite vous pouvez modifier les paramètres de couture ou de points.



Par exemple pour une couture à nombre de points (comprenant arrêts de début et de fin quadruple), appuyer sur le bouton de couture à nombre de points (l'indicateur lumineux correspondant s'allume), les points de couture fixe sont affichés comme suit



Grâce à l'affichage, il est possible de connaître les points de la section E, ils sont au nombre de 5 et il y a une couture d'arrêts quadruple, si vous voulez vérifier les points concernant les arrêts, appuyer sur


 pour modifier l'affichage.




Part l'affichage, on sait le nombre de points des sections A,B,C,D des coutures d'arrêts quadruple. En appuyant sur les touches ,  de la partie digitale, les points peuvent être modifiés.

Exemple avec des coutures multi sections (comprenant des arrêts de début et fin de couture quadruple). Ce type de couture est représenté comme suit :




L'affichage permet de connaître les points des sections E, F. Si on désire connaître les points des autres sections, il est possible d'appuyer sur  pour les afficher.





L'affichage , permet de connaître les points des section G, H . Pour connaître les points concernant les arrêts , appuyer sur  pour les afficher comme suit




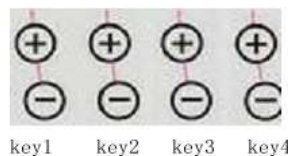
Sortir de l'affichage circulaire en appuyant à nouveau sur 





### 3.8 Réglage des paramètres techniques

Tout en appuyant sur , appuyer sur , on passe en mode réglage des paramètres techniques, l'écran affiche « PSD-0000 ». Entrer le mot de passe ( le mot de passe est sauvegardé dans le boîtier de

contrôle, par défaut le mot de passe est 2222) . En appuyant sur  ,  il est possible de modifier le



numéro , puis appuyer sur le bouton  lorsque le mot de passe est correct. Si le mot de passe est bon, on entre en mode réglage des paramètres techniques. L'affichage de gauche correspond au n° de code de paramètre , la partie de droite à la valeur. Par exemple « P00-00580 »




Le dessin ci-dessus est la partie digitale situé dessous l'écran, les combinaisons 1-4 représentent les deux boutons ,  ci dessus . En mode réglage des paramètres techniques, les combinaisons 1 et 2 permettent de modifier le numéro du paramètre, les combinaisons 3 correspondent aux centaines, le réglage est possible de 0-99. Appuyer sur  ou  de la combinaison de boutons 3, pour ajouter ou diminuer de 1. Si dans la colonne des centaines , il est supérieur à 9, il est automatiquement transformé en 1000. A l'inverse si le chiffre est inférieur à 0 il est automatiquement transformé en 10. Principe identique pour la combinaison de boutons 4




Appuyer sur  pour mémoriser le réglage du paramètre.

### 3.9 Affichage de la version logicielle du tableau de commande





Maintenir la touche  et appuyer sur , la version du tableau de commande est affiché, et re-

vient à l'affichage précédent automatiquement après 10 secondes, ou appuyer sur  pour revenir à l'affichage précédent.

### 3.10 Affichage de la version logicielle du boîtier de commande

Maintenir la touche  et appuyer sur , la version du boîtier de commande est affichée, et revient à l'affichage précédent automatiquement après 10 secondes, ou appuyer sur  pour revenir à l'affichage précédent.




### 3.11 Réglage de la vitesse

En mode non réglage de paramètre, appuyer sur , on passe en mode de réglage de la vitesse. Est affiché SP= XXXX (XXXX est la vitesse maximum en couture libre). Appuyer sur  ou  pour modifier la vitesse. Après 10 secondes sans toucher aux boutons ou en appuyant sur , l'écran revient à l'affichage précédent. Par exemple pour une vitesse de 3500 tr/mn, l'écran affiche comme suit :




SP = 3500

### 3.12 Affichage compteur fil de canette


Appuyer en même temps sur  et  le compteur de fil de canette est affiché, LNE=YYYY est affiché avec YYYY pour valeur de fil de canette. Après 10 secondes sans toucher aux boutons ou en appuyant sur , l'écran revient à l'affichage précédent.

### 3.13 Reset du compteur de fil de canette

Appuyer sur  pendant plus de secondes pour faire un reset du compteur de fil de canette.

### 3.14 Affichage erreur


ERROR-XX est affiché lors de la réception d'un message d'erreur du boîtier de contrôle. XX est le code d'erreur



Error-13

### 3.15 Affichage de sécurité du boîtier de contrôle

Lors de la réception d'un message de code d'erreur du boîtier de contrôle, l'écran affiche « STOP ». Quand il y a un message de sécurité et un code d'erreur simultanément, le message de sécurité est affiché en premier, et affiche comme suit :



STOP

## 4. Description des paramètres du tableau de commande

N° de paramètre	Fonction	Valeur par défaut	Réglage possible	Unité	Description
P0	Sensibilité pédale	50	1 ~100	%	A la plus grande valeur de sensibilité correspond un grand mouvement pour la vitesse lente, et un changement rapide de la vitesse. A une plus petite valeur faible mouvement pour vitesse lente et faible changement de vitesse.
P1	Division de la vitesse	8	1 ~ 8		Réglage vitesse marche arrière en 8 paliers
P2	Vitesse minimum	200	150 ~ 500	tr/mn	Réglage de la vitesse minimum pendant la couture
P3	Vitesse maximum en couture libre	4000	150 ~5000	tr/mn	Réglage de la vitesse maximum en couture libre
P4	Vitesse fixe	3500	150 ~4000	tr/mn	Réglage de la vitesse en mode automatique
P5	Vitesse des arrêts de début	1800	200 ~3000	tr/mn	Réglage vitesse des arrêts de début
P6	Vitesse des arrêts de fin	1800	200 ~3000	tr/mn	Réglage vitesse des arrêts de fin
P7	Interruption pendant les arrêts de début	Off	On/off		Appui de pédale nécessaire pour continuer le travail lors d'interruption des arrêts de début
P8	Interruption pendant les arrêts de fin	Off	On/off		Appui de pédale nécessaire pour continuer le travail lors d'interruption des arrêts de fin
P9	Vitesse des coutures en W	1800	200 ~3000	tr/mn	Réglage vitesse des coutures en W
P15	Vitesse maximum en marche arrière	2500	200 ~3000	tr/mn	Réglage vitesse en marche arrière
P16	Temps activation du racleur	50	20 ~1000	ms	Temps d'activation du racleur de fil
P17	Temps de réaction à la touche marche arrière	On	On/off		A l'arrêt du moteur , temps de réaction de l'électroaimant
P18	Priorité vitesse/point	0	0 ~1		Priorité au point ou vitesse pendant la couture 0 : priorité point 1 : priorité vitesse
P19 *	Contact pied presseur	On	On/off		Bascule arrêt/marche la fonction du pied presseur
P21	Fonction de comptage	0	0 ~2		0 : sans comptage 1 : Comptage fil de canette 2 :Comptage coupe fil
P22	Point en vitesse lente	0	0 ~15		Nombre de point en vitesse lente lors du début de couture
P23	Vitesse de démarrage lent	500	200 ~3000	tr/mn	Réglage vitesse du démarrage lent
P24	Base calcul du fil inférieur	10	1 ~100		Combien de points pour modifier d'une unité
P25	Valeur total de fil inférieur	2000	1 ~9999		Réglage de la valeur total de fil inférieur
P26	Valeur de comptage	2000	0 ~9999		Quantité de fil inférieur
P27	Temps puissance maxi sur marche arrière	200	20 ~500	ms	Temps d'activation initial de l'electro de marche arrière
P28	Puissance pendant le temps de marche arrière	2	1 ~50	ms	Puissance pendant le temps d'activation de l'electro de marche arrière
P29	Puissance off pendant le temps de marche arrière	2	1 ~50	ms	Puissance off pendant le temps d'activation de l'electro de marche arrière
P31	Contact fil de tension	1	0/1		Tension de fil électrique 0 : inactif 1 : actif
P34*	Détection automatique de la position d'aiguille	On	On / off		Position aiguille haute automatique à la mise sous tension
P37*	Relevage automatique du	On	On / off		Active ou désactive la fonction

	ped en demi retour				
P40	Paramètre 1 de compensation arrêt de début	7	0 ~16		Paramètre 1 de compensation arrêt de début
P41	Paramètre 2 de compensation arrêt de début	5	0 ~16		Paramètre 1 de compensation arrêt de début
P42	Paramètre 1 de compensation arrêt de fin	7	0 ~16		Paramètre 1 de compensation arrêt de fin
P43	Paramètre 2 de compensation arrêt de fin	5	0 ~16		Paramètre 1 de compensation arrêt de fin
P44	Paramètre 1 de compensation couture W	7	0 ~16		Paramètre 1 de compensation couture W
P45	Paramètre 2 de compensation couture W	5	0 ~16		Paramètre 1 de compensation couture W
P46	Bascule en mode test manuel	0	0 ~1		0 : mode de travail normal 1 : mode test
P47	Temps d'arrêt	2000	100 ~9999	ms	Temps d'arrêt entre chaque opération
P48	Temps de travail en mode test	2000	100 ~9999	ms	Temps d'arrêt entre chaque opération en mode test
P54	Information contact sécurité	0	0 / 1		0 : ouvert 1 : fermé
P55		0	0 / 1		0 :
P57	Temporisation pour relevage du pied	250	20 ~1000	ms	Temporisation avant relevage du pied presseur électromagnétique
P58	Activation de PWM pendant le temps de relevage du pied	2	1 ~ 50	ms	Activation de PWM pendant le temps de relevage du pied
P59	Désactivation de PWM pendant le temps de relevage du pied	3	1 ~ 50	ms	Désactivation de PWM pendant le temps de relevage du pied
P60	Temporisation protection relevage du pied	20	1 ~20	S	Temporisation protection relevage du pied pendant le travail
P61	Délai avant levé du pied	50	20 ~800	ms	Temps avant le début du relevage du pied après l'arrêt du moteur
P62	Délai après la position basse de pied	50	20 ~800	ms	Temps après la position basse de pied pour démarrage du moteur
P64*	Temporisation pour relevage automatique du pied à la mise sous tension	0	0 ~ 900	ms	Temporisation de relevage du pied à la mise sous tension
P65	Fonction d'activation du détecteur de bord	0	0 ~1		0 : sans détecteur de bord 1 : avec détecteur de bord
P67	Vitesse après détection de bord	800	200 ~500	tr/mn	Vitesse de travail après la détection de bord
P69	Temporisation activation après détection de bord	1000	100 ~9999	ms	Temporisation activation après détection de bord
P73	Détection de bord	Off	On / off		Avec détecteur externe de bord
P74	Choix pour marche arrière/pied presseur en pneumatique	0	0 ~3		0 : tout en électrique 1 : marche arrière en pneumatique 2 : pied presseur en pneumatique 3 : tout en pneumatique
P76	Nombre de coupe fil	0	0 – 9999		Ajoute 1 au compteur après un coupe fil, remettre à zéro quand il atteint le maximum
P98	Retour aux paramètres par défaut	0000h	0-9999		
P99	Mot de passe technicien	2222h	0 ~9999		

Note 1 tr/mn = tours par minute ; s = seconde ; H : heure , PWM impulsion modulé  
2 Les paramétré avec \* indiquent que leurs valeurs n'est pas conservés après réinitialisation

## 5. Réglage des points de compensation

### 5.1 Préparation avant réglage

1. Vérifier la distance par défaut de la tête de machine
2. En mode marche arrière manuel, coudre 8 points et vérifier le recouvrement, si il n'est pas correct régler la machine

### 5.2 Type de réglage

1. Régler la machine sur couture fixe après la mise sous tension, supprimer les arrêts de début, activer un arrêt de couture simple, régler la couture C sur 4 points et la couture fixe sur 4 points, commencer la couture automatique. Appuyer la pédale vers l'avant et vérifier le recouvrement des points. Si le recouvrement est bon le réglage des paramètres est bon. Autrement deux possibilités, et modifier le paramètre en fonction des situations.

Première situation : La section C est plus courte que la couture normal , comme montré sur le dessin 1-1  
Seconde situation : La section C est plus longue que la couture normal , comme montré sur le dessin 1-2



Fig 1-1



Fig 1-2

Pour la première situation , le recouvrement est obtenue en augmentant la valeur du paramètre technique P42

Pour la seconde situation , le recouvrement est obtenue en diminuant la valeur du paramètre technique P42

2. Passer du mode arrêts de fin simple à arrêts de couture double, mettre le paramètre de couture D sur 4 . Appuyer sur la pédale et vérifier le recouvrement de la couture Si le recouvrement est bon le réglage des paramètres est bon. Autrement deux possibilités, et modifier le paramètre en fonction des situations.

Première situation : La section D est plus courte que la couture normal , comme montré sur le dessin 1-3  
Seconde situation : La section D est plus longue que la couture normal , comme montré sur le dessin 1-4



Fig 1-3



Fig 1-4

Pour la première situation , le recouvrement est obtenue en augmentant la valeur du paramètre technique P43

Pour la seconde situation , le recouvrement est obtenue en diminuant la valeur du paramètre technique P42

La façon de régler les couture d'arrêts de début et de fin est identique à la couture en W . Le paramètre de P42 peut être copié sur P40, P44 et le paramètre P43 peut être copié sur P41, P45



## 6. Tableau des codes d'erreurs / causes / solutions

Code d'erreur	Causes	Solutions
Err 1	Erreur système	Vérifier que la machine n'est pas bloqué, et ensuite remettre sous tension, si le problème n'est pas solutionné contacté le service après vente
Err 2	Sur tension	Vérifier si la tension d'alimentation est normal, si la tension est supérieur à 265 V, éteindre la machine et la rallumer après le retour d'une tension d'alimentation correcte
Err 3	Sous tension	Vérifier si la tension d'alimentation est normal, si la tension est inférieur à 160 V, éteindre la machine et la rallumer après le retour d'une tension d'alimentation correcte
Err 4	Erreur tachymètre du moteur	Vérifier la connexion électrique du moteur
Err 5	Erreur système	Éteindre et remettre sous tension, si le problème n'est pas solutionné contacté le service après vente
Err 6	Erreur système	Éteindre et remettre sous tension, si le problème n'est pas solutionné contacté le service après vente
Err 7	Phase moteur manquante	Vérifier le cordon électrique du moteur
Err 8	Blocage rotor du moteur	1. Vérifier le cordon électrique du moteur 2. Vérifier que la machine n'est pas bloqué 3. Vérifier la tachymétrie du moteur 4. Vérifier que la position haute de l'aiguilles est correcte ( après mouvement du coupe fil)
Err 9	Moteur en surcharge	1. Vérifier que la couture n'est pas trop lourde 2. Vérifier que la machine n'est pas bloquée 3. Vérifier que la position haute de l'aiguilles est correcte ( après mouvement du coupe fil)
Err 11	Erreur tachymètre du moteur	Vérifier la connexion électrique de la tachymétrie du moteur
Err 12	Contrôleur de relevage du pied	Vérifier la connexion du contrôleur du pied
Err 13	Contrôleur relevage de pied inactif à la mise sous tension	Vérifier que le pied n'est pas bloqué
Err 15	Mauvais fonctionnement circuit de frein	Vérifier le câble de la résistance de circuit de frein
Err 17	Électroaimant en surcharge électrique	Mauvais fonctionnement de l'électroaimant, le vérifier ou court circuit
Err 18	Erreur circuit de frein	Vérifier le câble de la résistance de circuit de frein
Err 19 ~21	Erreur de positionnement	Le moteur peut continuer à travailler, mais sans comptage, sans positionnement ni coupe fil ni racleur et fonction de bridage. Vérifier le fonctionnement de l'anilco. Vérifier si la machine n'est pas bloquée
Err 22	Erreur de communication avec le tableau de commande	Vérifier la connexion entre le tableau de commande et le boîtier de contrôle
Err 23	Erreur mémoire	Remettre sous tension, si le problème persiste, contacter votre service après vente
Err 24	Lubrification machine	Ajouter ou renouveler l'huile, puis remettre à zéro le temps de travail de la machine

## 7. Tableau de correspondance affichage LED et valeurs

Figure part:

Actual character	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Display character	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9

English character:

Actual character	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
Display character	A	b	[	d	E	F	G	H	,	J
Actual character	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
Display character	t	L	n	n	o	P	q	r	S	r
Actual character	U	V	W	X	Y	Z				
Display character	U	v	8	11	Y	≡				