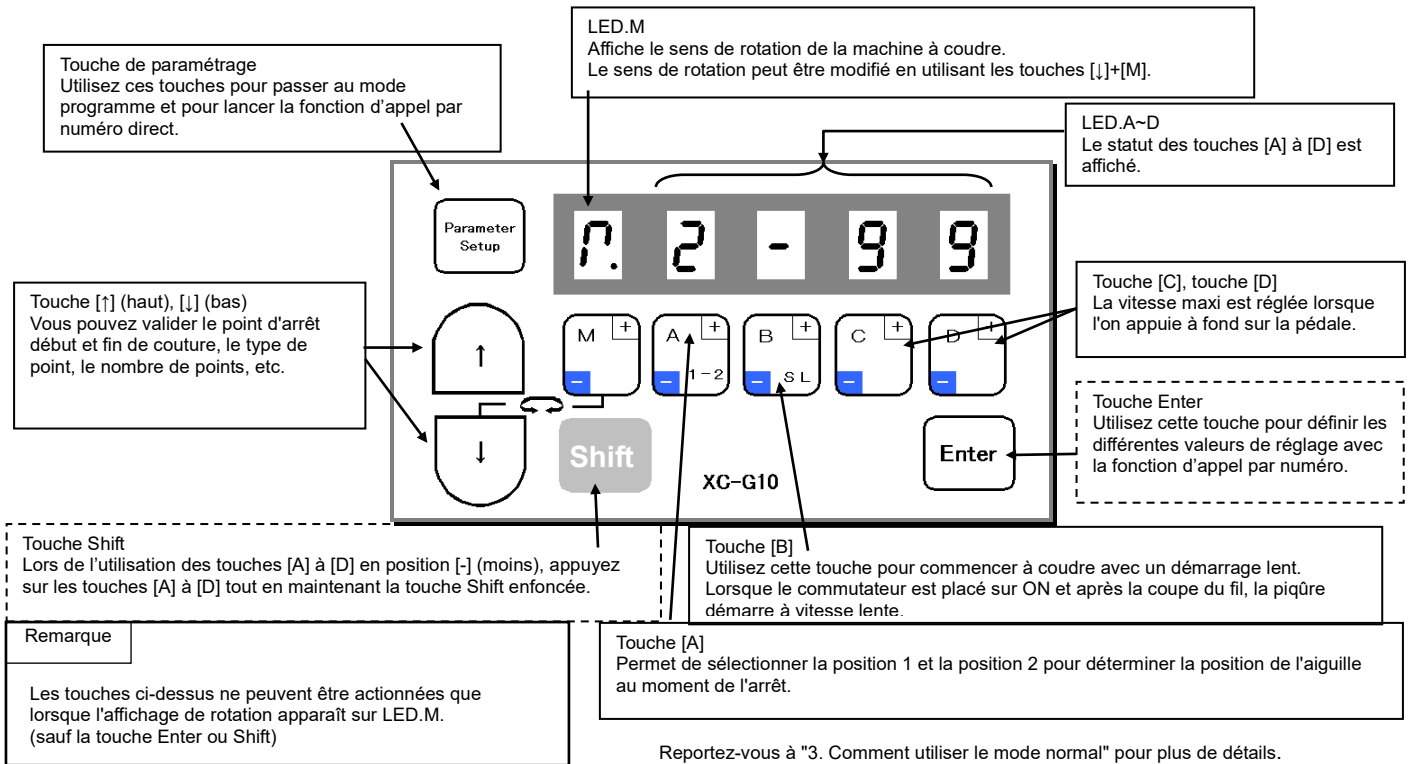
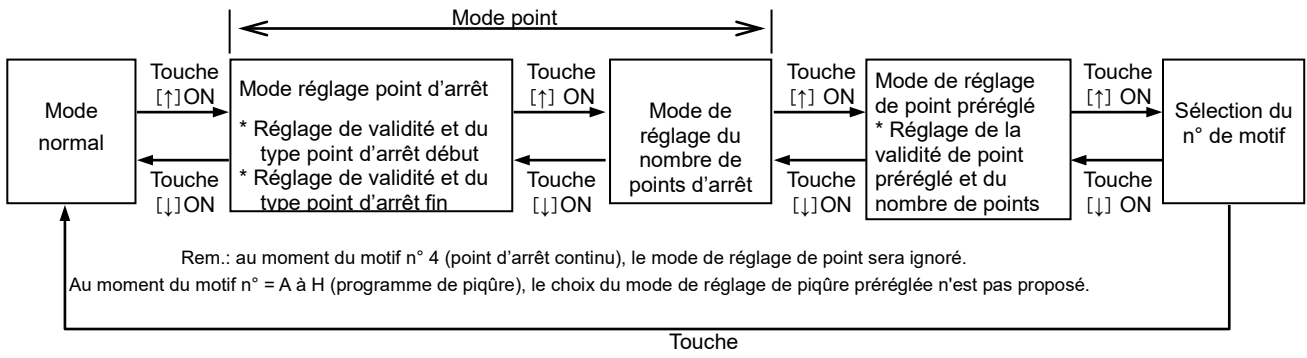


# 1. Affichage en mode normal et fonctions de chaque touche

Lorsque le commutateur d'alimentation est sur ON, le sens de rotation s'affiche sur le LED.M, comme indiqué ci-dessous. Si le sens de rotation ne s'affiche pas sur le LED.M, appuyez sur la touche [↕] à n'importe quel moment. Cet état s'appelle le **mode normal**. Vous pouvez utiliser les touches suivantes.



# 2. Passage au mode de sélection de n° de motif, pré-réglage, point d'arrêt



## (1) Mode réglage du point d'arrêt (lors de l'utilisation du motif n°4, ce mode n'est pas proposé.)

Lorsque la touche [↑] est mise sur ON, **6** s'affiche au-dessus de la touche [M] et le mode de réglage de point d'arrêt est proposé. Vous pouvez régler la validité et le type de point d'arrêt de début à ce stade.

Réglage d'usine

Réglage de la validité de point d'arrêt début  
<Ex. d'aff.>  
 : Oui  
 : Non

Réglage de la validité de point d'arrêt fin  
<Ex. d'aff.>  
 : Oui  
 : Non

Réglage du type de point d'arrêt de début

Réglage du type de point d'arrêt de fin

Réglage du type de point d'arrêt		point d'arrêt de début	point d'arrêt de fin
< Ex. d'affichage >			
0	: Pas de point d'arrêt	-----	-----
1	: Point d'arrêt V (simple)	-----	-----
2	: Point d'arrêt N (double)	-----	-----
3	: Point d'arrêt M (triple)	-----	-----
4	: Point d'arrêt W (4 aller/retour)	-----	-----
5	: 5 aller/retour	-----	-----
6	: 6 aller/retour	-----	-----

## (2) Mode de réglage du nombre de points du point d'arrêt

Lorsque la touche [↑] est à nouveau mise sur ON, **0** s'affiche au-dessus de l'indicateur de touche [M] et vous pouvez régler le nombre de points.

Réglage

Réglage du nbre de points A.

Réglage du nbre de points B.

Réglage du nbre de points C.

Réglage du nbre de points D.

(1) Sauf pour motif n°4

(2) Sauf pour motif n°4 (point d'arrêt continu)

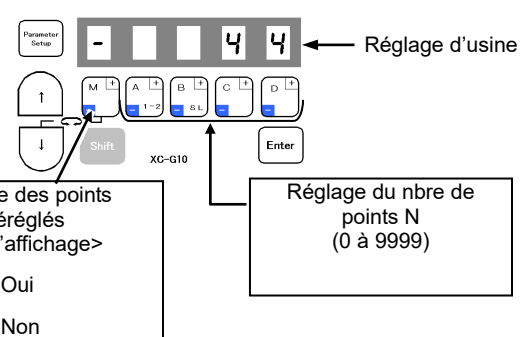
Chaque valeur de réglage peut être modifiée de 0 à 9 points, et avec les points A, B, C, D, E, F.

- 'A' correspond à 10 points
- 'B' correspond à 11 points
- 'C' correspond à 12 points
- 'D' correspond à 13 points
- 'E' correspond à 14 points
- 'F' correspond à 15 points

### (3) Mode de réglage de point préréglé

Le mode de réglage de point préréglé est accessible quand la touche [↑] est de nouveau mise sur ON. La validité du point préréglé et du nombre de points N peut être réglée.

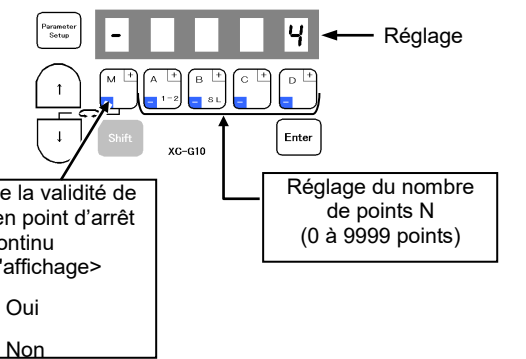
(1) Au moment du réglage du motif, sauf pour motif n° 4



Réglage des points préréglés  
<Ex. d'affichage>  
 : Oui  
 : Non

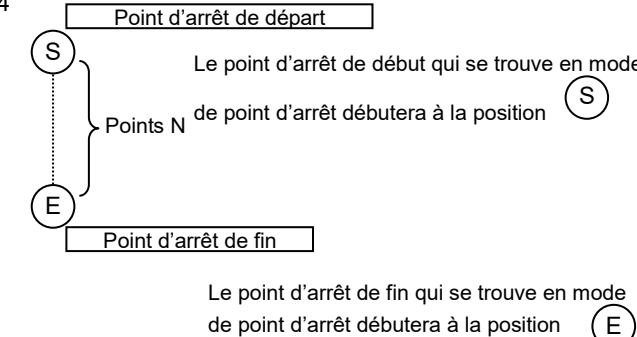
Réglage du nbre de points N (0 à 9999)

(2) Pour le motif n°4 (point d'arrêt continu)

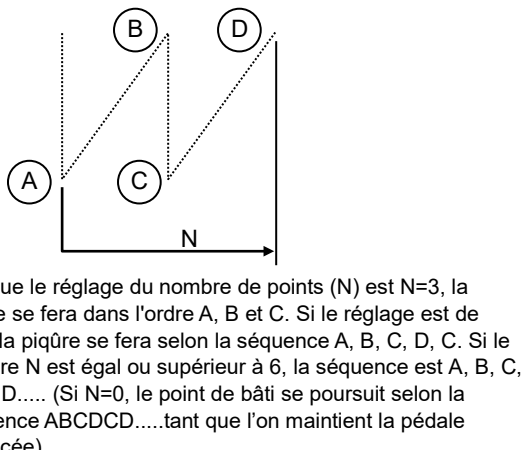


Réglage de la validité de la piqûre en point d'arrêt continu  
<Ex. d'affichage>  
 : Oui  
 : Non

Réglage du nombre de points N (0 à 9999 points)



Point d'arrêt de départ (S)  
 Le point d'arrêt de début qui se trouve en mode de point d'arrêt débutera à la position (S)  
 Points N  
 Point d'arrêt de fin (E)  
 Le point d'arrêt de fin qui se trouve en mode de point d'arrêt débutera à la position (E)

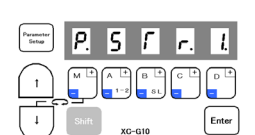


Lorsque le réglage du nombre de points (N) est N=3, la piqûre se fera dans l'ordre A, B et C. Si le réglage est de N=5, la piqûre se fera selon la séquence A, B, C, D, C. Si le nombre N est égal ou supérieur à 6, la séquence est A, B, C, D, C, D, D..... (Si N=0, le point de bâti se poursuit selon la séquence ABCDCD.....tant que l'on maintient la pédale enfoncée).

### (4) Mode de sélection du n° de motif

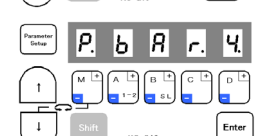
Lorsque la touche [↑] est à nouveau sur ON, le mode de sélection du n° de motif est disponible. Sélection d'un réglage de points préréglés (motif 1 à 3), de la piqûre par point d'arrêt continu (motif 4), du programme de piqûre (motif n° A à H).

(1) Affichage de la piqûre préréglée (motif 1 à 3)

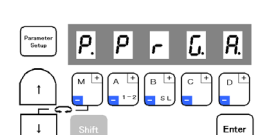


Affichage du motif 1.  
 Pour le motif 2 ou 3, l'affichage indique 2 ou 3.

(2) Affichage de la piqûre en point d'arrêt continu (motif 4)



(3) Affichage du programme piqûre (motif A à H)  
 (Remarque: Les motifs A à H apparaissent uniquement quand le panneau de commande XC-G500 a été connecté au moins une fois.)



Affichage du motif A  
 Avec le motif B, C, D, E, F, G ou H, l'affichage montre B, C, D, E, F, G ou H.

a. Les motifs A à H correspondent aux programmes et motifs d'apprentissage A à H entrés avec le panneau de commande XC-G500.

Le panneau de commande est utilisé pour changer et confirmer les réglages.  
(Reportez-vous au manuel d'instructions du panneau de commande XC-G500 pour plus de détails sur le programme et l'apprentissage.)

**Attention**

**Par mesure de sécurité, placez toujours le commutateur d'alimentation sur OFF et veillez à éteindre l'affichage avant de connecter ou de déconnecter le panneau de commande.**