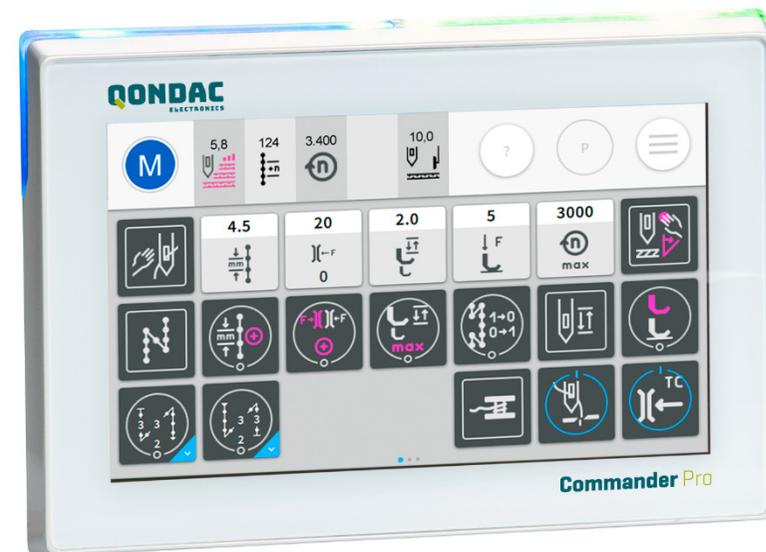


# M-TYPE PREMIUM COMMANDER



## FORMATION DES UTILISATEURS

## Programme de formation des opérateurs - 2 jours (JOUR 1)

09h00 - 09h15	Introduction, présentation du programme de formation
09h15 - 10h00	Présentation des avantages et des différences par rapport aux machines traditionnelles (CLASSIC)  Nouvelles caractéristiques et fonctions  Avantages, opportunités pour le client
10h00 - 10h30	Composants de la machine  • Explication  • Différences par rapport à la machine CLASSIC
10h30 - 10h45	Pause
10h45 - 12h15	Boutons-poussoirs  • Explication des fonctions  • Bouton Favori  Panneau de commande Commander Pro / Commander Basic  • Navigation  • Explication de l'écran principal  • Explication des tuiles de fonction
12h15 - 13h15	Déjeuner

## Programme de formation des opérateurs - 2 jours (JOUR 1)

13h15 - 13h45

Modes de fonctionnement, explication

Mode manuel

- Configuration de l'écran principal et de la barre d'état
- Description du bouton d'aide
- Explication de l'affichage des paramètres
- Explication et réglages des points d'arrêt avant et arrière
- Exercice : couture en mode manuel et point d'arrêt avec arrêt à la pédale

14h00 - 14h45

- Explication de la fonction de détection d'épaisseur de matière, réglages spécifiques
- Exercices :  
Réglages des paramètres, changement entre les premières et deuxièmes valeurs des paramètres de base
- Explication du menu de navigation

14h45 - 15h00

Pause

## Programme de formation des opérateurs - 2 jours (JOUR 1)

15h00 - 16h15

Mode automatique

- Explication du mode et du programme de couture
- Explication de l'écran principal et de la sélection de programme
- Explication des facteurs de correction
- Exercices :  
couture en mode automatique, sélection d'un programme prédéfini,  
identification et modification des réglages de paramètres

16h15 - 16h45

Conclusion, questions

## Programme de formation des opérateurs - 2 jours (JOUR 2)

09h00 - 09h30

Résumé de la première journée de formation

Questions

09h30 - 10h30

Programmation

- Explication de la gestion des programmes
- Éditer un programme
- Réglage des paramètres de base
- Explication des paramètres généraux du programme
- Explication des paramètres spécifiques dans le segment de couture
- Explication des paramètres supplémentaires en mode automatique (modes fin de segment de couture, nombre de points)

10h30 - 10h45

Pause

10h45 - 12h15

- Mode automatique – Écran principal
- Modifier un programme
- Exercices : modification des réglages de paramètres, couture en mode automatique, familiarisation avec la navigation dans les différents niveaux de menu

12h15 - 13h15

Déjeuner

## Programme de formation des opérateurs - 2 jours (JOUR 2)

13h15 - 14h45

Mode programmation, création de programmes

- Créer un nouveau programme
- Exercices : création de programmes simples

14h45 - 15h00

Pause

14h30 - 16h15

Mode programmation (suite)

Exercices :

- création de programmes complexes composés de plusieurs segments de couture, points avant/arrière au sein d'un programme, réglages des paramètres d'un programme

16h15 - 16h45

Conclusion, questions

## Avantages de la M-TYPE PREMIUM

- Productivité
  - Plus grande efficacité grâce à la fonctionnalité de programmation / augmentation du nombre d'opérations par machine.
- Meilleure qualité
  - Réglage automatique et plus précis / calibrage plus précis
  - Reproduction facile des réglages des paramètres (résultats plus précis)
  - Nouveaux réglages et fonctionnalités impressionnants, inexistantes sur les machines traditionnelles
- Gain de temps
  - Changement de programme rapide
  - Réduction du temps de configuration de la machine
- Flexibilité
- Impact positif sur l'environnement
  - Aucun besoin en air comprimé (sauf pour certains équipements en option)
- Installation universelle et identique du logiciel/des programmes
  - Transfert de programme facile et rapide par USB
  - M2M (transfert de données via le réseau LAN ou WLAN)

## Différences entre les machines PREMIUM et CLASSIC



NOUVEAU

- Fonction de commande numérique grâce au panneau de commande Commander Pro
- Réglage des paramètres reproductible et réutilisable
- Création de programmes automatisés
- Automatisation des segments de couture
- Les réglages du point d'arrêt arrière peuvent différer des réglages du point d'arrêt avant
- Réglage de la hauteur de levée du pied presseur (20 mm max.)
- Détection automatique de l'épaisseur de matière
- Volant électronique

# Vidéo

## Course du pied



## Avantages/Opportunités

### Problème :

- Petits volumes de tailles différentes
  - Nombreux modèles
  - Gamme de modèles dynamique
- } • Temps de configuration longs

### Solution/Opportunité :

- Machine à coudre programmable
- Mise en œuvre de différentes opérations de couture avec une seule et même machine

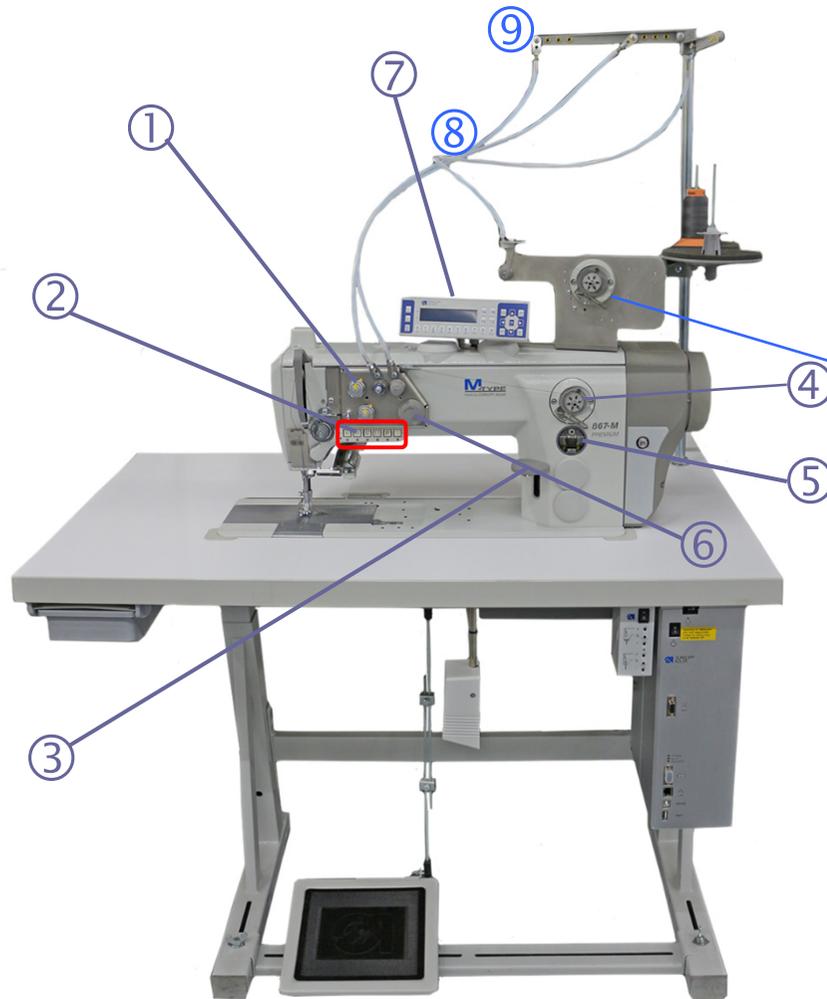


## M-TYPE PREMIUM

Panneau de commande Commander Basic /  
Commander Pro

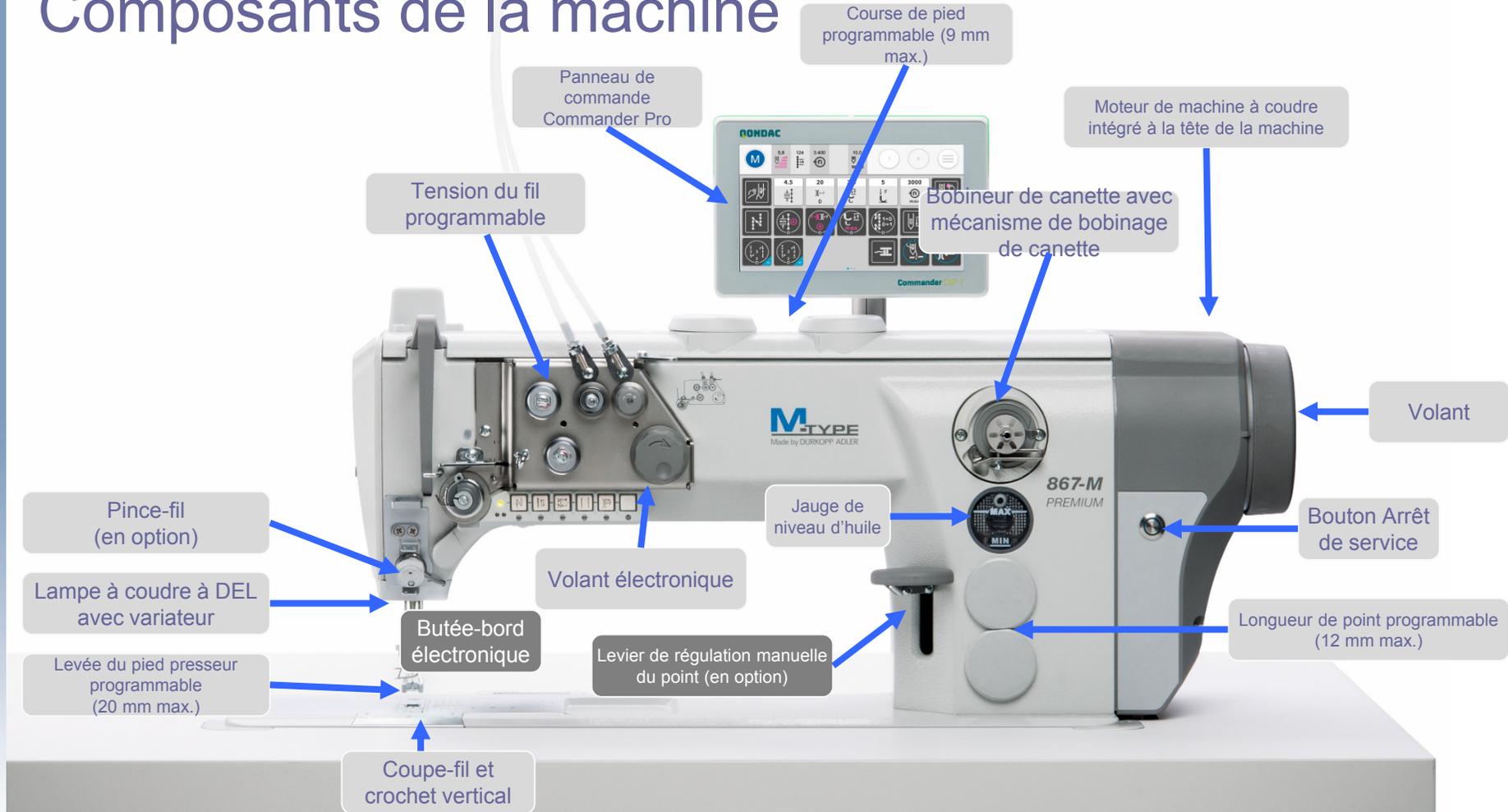


## Composants de la machine



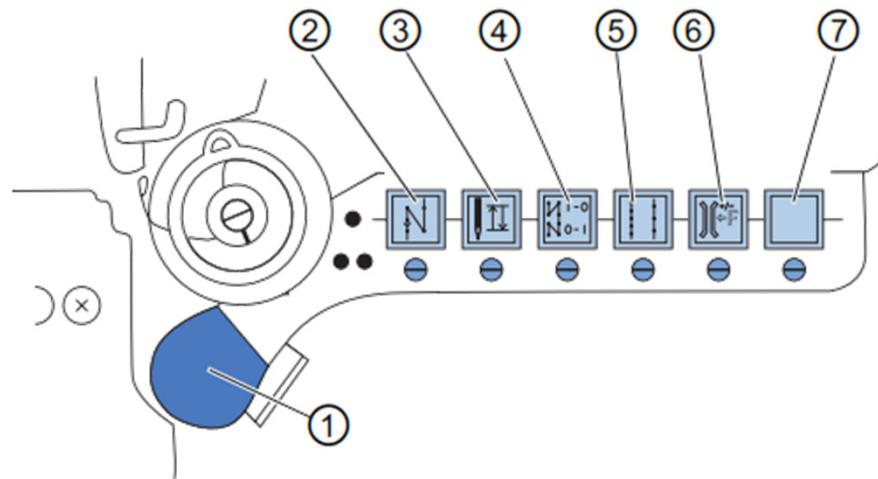
- (1) Tension du fil programmable
- (2) Boutons-poussoirs
- (3) Levier de réglage de point
- (4) Bobineur de canette /  
(4a) bobineur motorisé
- (5) Jauge de niveau d'huile
- (6) Volant électronique
- (7) Panneau de commande OP3000  
(standard)  
En option Commander Basic / Pro
- (8) Guide de tuyau
- (9) Guide de fil

# Composants de la machine



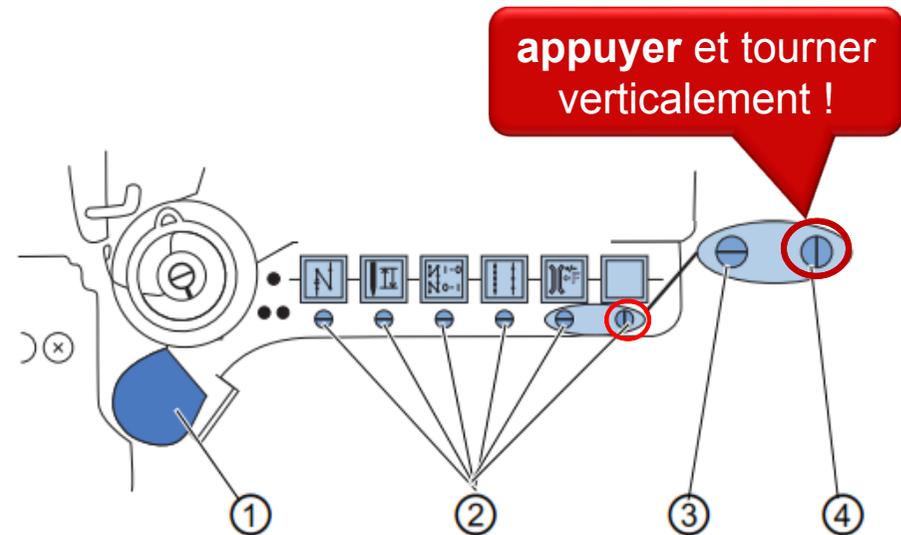
# Boutons-poussoirs (touches)

## Boutons de fonction



- (1) - Favorite button
- (2) - Sewing backwards
- (3) - Needle position
- (4) - Start bartack/end bartack
- (5) - Stitch length preselection
- (6) - Auxiliary thread tension
- (7) - fully customizable button

## Bouton Favori



- (1) - Favorite button
- (2) - Screws
- (3) - Initial position
- (4) - Screw vertical

# M-TYPE PREMIUM

Panneau de commande Commander Basic / Commander Pro



© Dürkopp Adler AG, all rights reserved

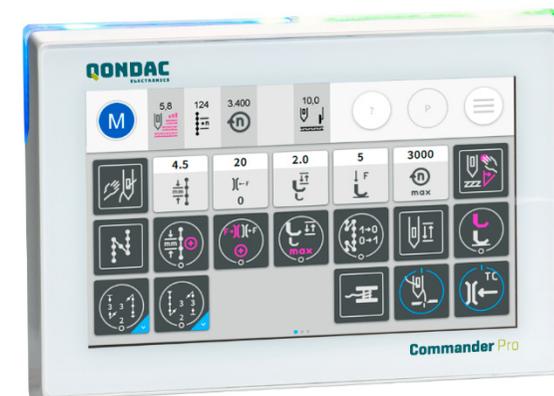
# Panneau de commande Commander Basic / Commander Pro

## Commander Basic :

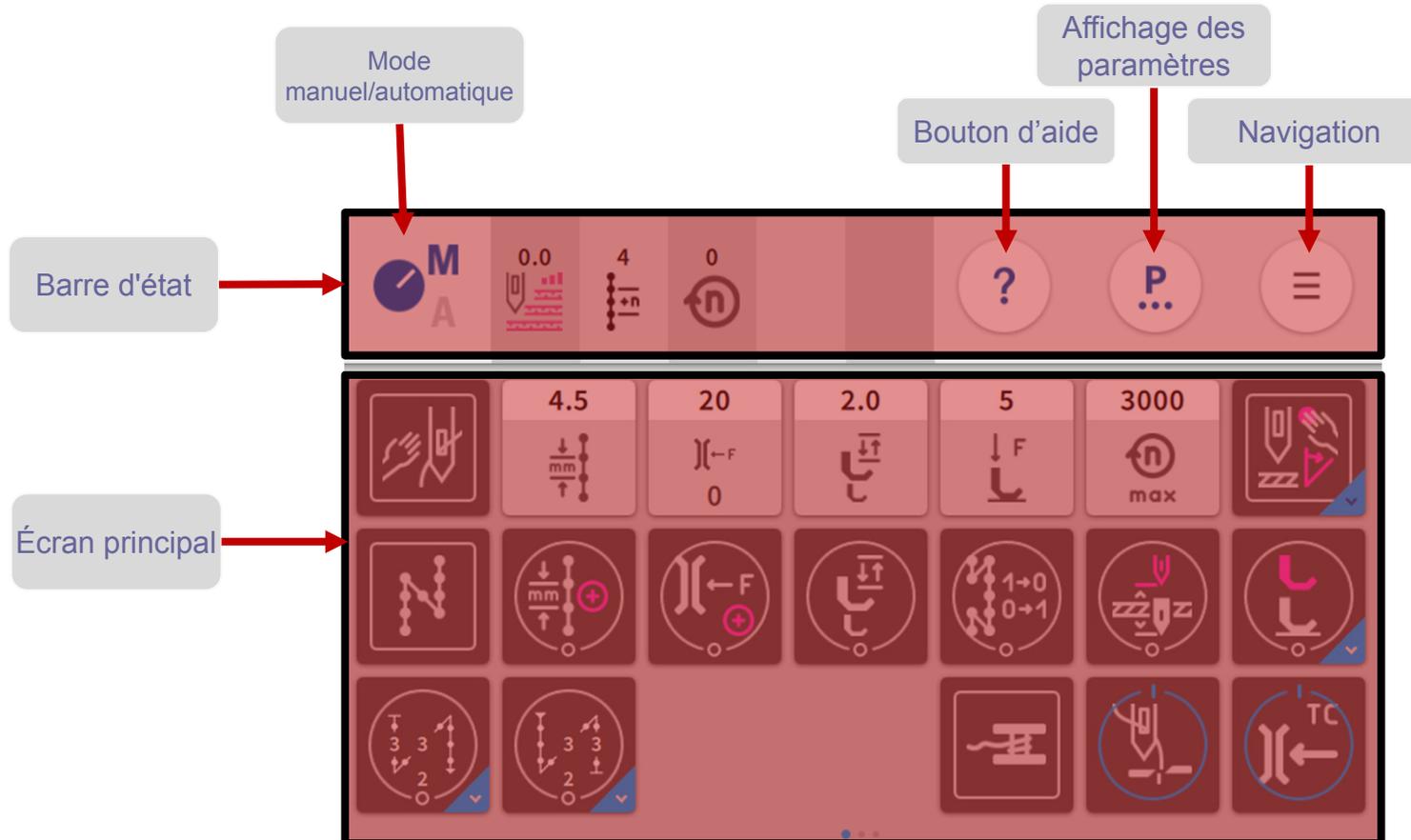
- Écran tactile 7"
- Capacité de stockage interne de 4 Go
- Formats de médias : PDF / WebM VP8
- Témoin de statut à DEL
- 2 ports USB

## Commander Pro :

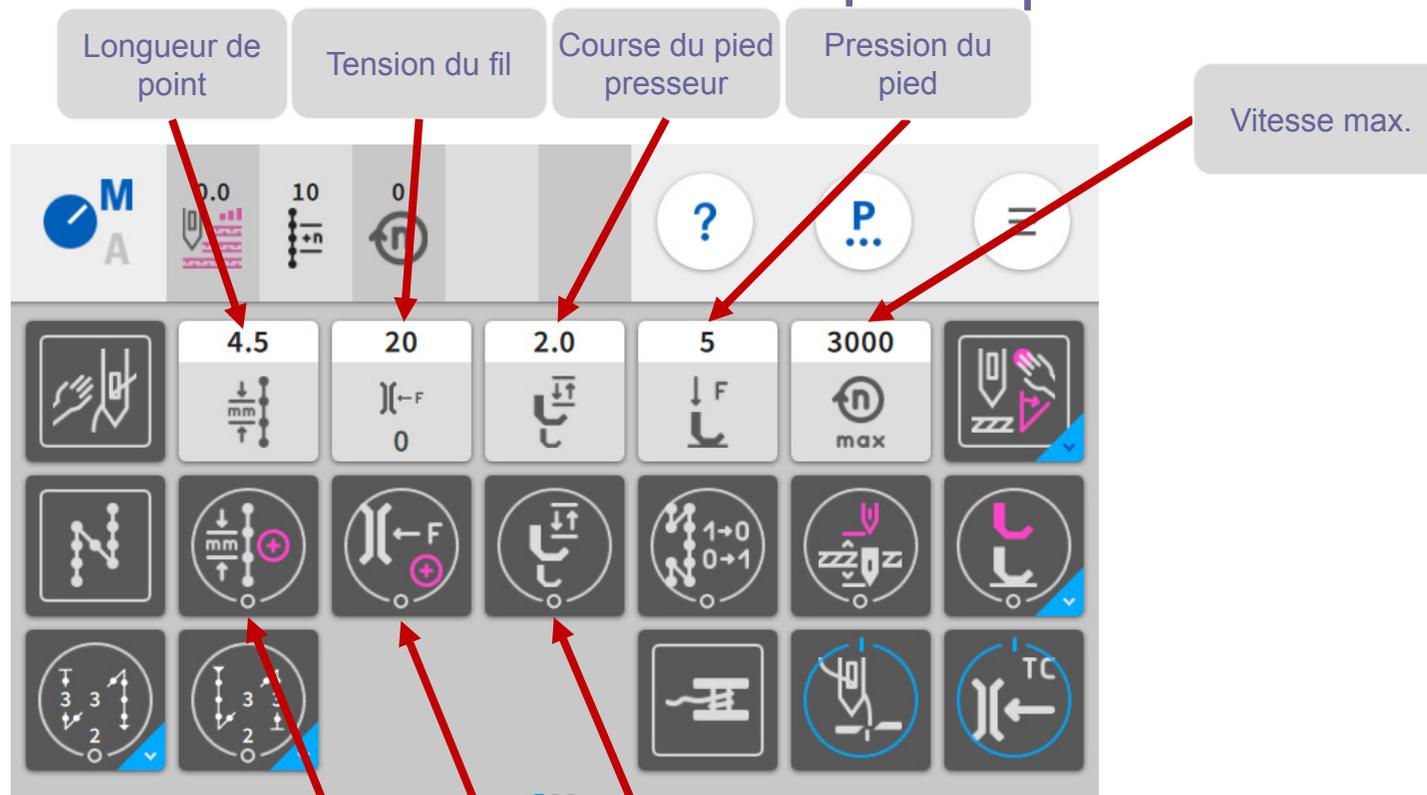
- En plus des fonctions de base, la Commander Pro possède une interface Ethernet (pour communiquer facilement avec QONDAC) et un module NFC



# Écran principal – Mode manuel



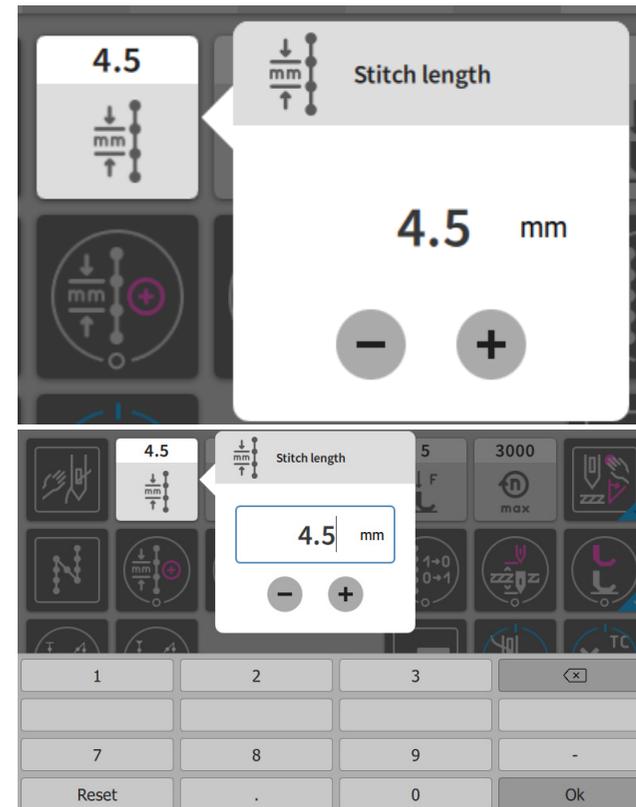
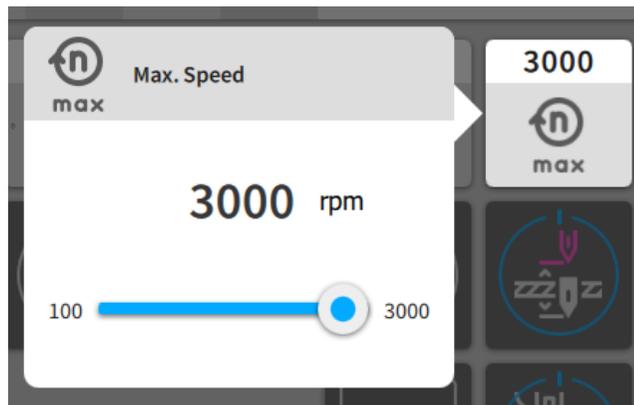
# Commander Basic / Pro – Écran principal



Les paramètres supplémentaires sont signalés par le symbole +

## Tuiles des valeurs avec popover

- Réglages des paramètres utilisés fréquemment (boutons gris clair)
- Réglage par étapes (boutons « moins » et « plus »), écrasement direct de la valeur ou réglage en continu (barre coulissante)



# Tuiles fonctionnelles (permanentes/provisoires) – Librement configurables

The image shows a control panel interface with several function tiles. Red arrows point from text labels to specific tiles on the panel:

- Mode manuel/automatique**: Points to the top-left tile with 'M' and 'A' icons.
- Navigation**: Points to the top-right tile with a hamburger menu icon.
- Mode enfilage**: Points to the second tile in the first row, showing a hand icon.
- Position du point cible**: Points to the seventh tile in the first row, showing a target point icon.
- Arrêt manuel**: Points to the first tile in the second row, showing a stop icon.
- Levée du pied presseur**: Points to the seventh tile in the second row, showing a foot icon.
- Pince-fil**: Points to the seventh tile in the third row, showing a wire icon.
- Coupe-fil**: Points to the sixth tile in the third row, showing a wire-cutting icon.
- Point d'arrêt avant et point d'arrêt arrière**: Points to the first and second tiles in the third row, showing stop points icons.

The interface also displays numerical values and icons for various functions, such as '0.0', '4', '0', '20', '2.0', '5', '3000', and 'max'.



# Tuiles multifonctionnelles avec popover

- Tapotement unique



On



Off



- Appui long  
(appuyer et maintenir pendant 1s)  
Ouverture du popover  
point d'arrêt

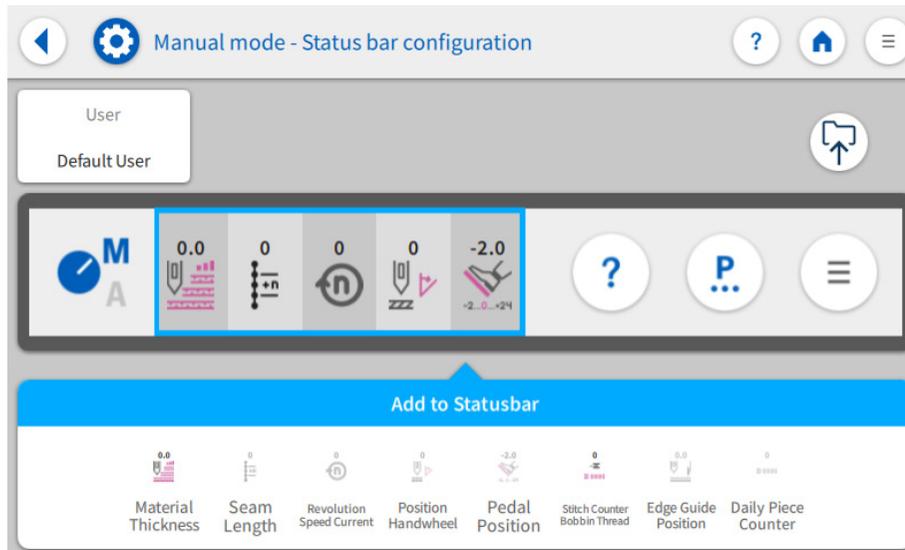


Indicateur  
d'appui long -  
Popover

The screenshot shows a control panel with three buttons. The bottom button is highlighted with a red circle and a red arrow pointing to a text box. A popover menu is open over the bottom button, displaying the following settings:

Icon	ID	Label	Value	Unit	Controls
	0 00 01	Backtrack at seam begin	<input checked="" type="checkbox"/>	Toggle	
	0 00 02	Number of stitc...	3	Stitches	- +
	0 00 03	Number of stitc...	3	Stitches	- +
		Number of			- +

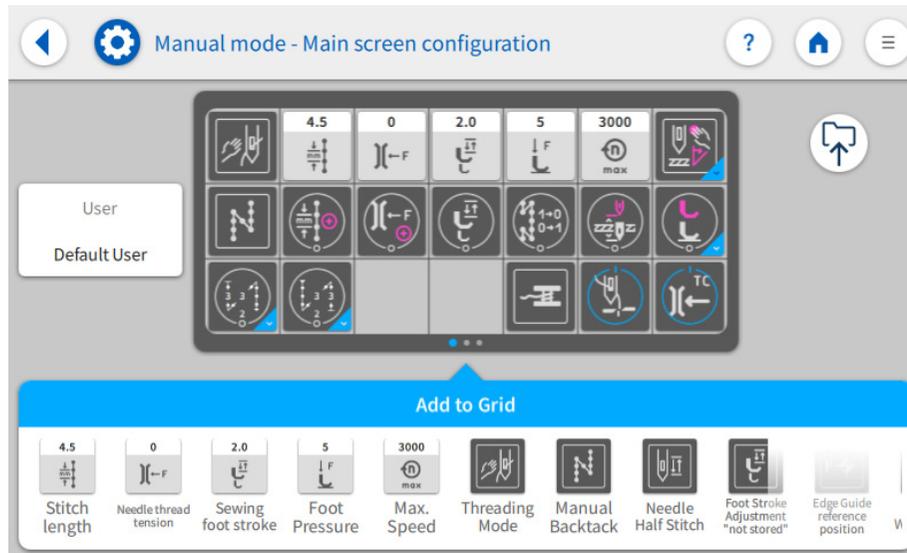
## Barre d'état - Configuration



**Sélection des tuiles par  
glisser-déposer**

- Épaisseur de matière
- Longueur de couture (nombre de points)
- Vitesse
- Position du volant
- Position de la pédale
- Compteur de points fil crochet
- Distance butée-bord
- Compteur de pièces journalier

# Écran principal - Configuration



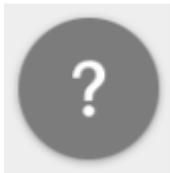
**Sélection des tuiles par glisser-déposer**

- Librement configurable
- 3 pages
- Chaque utilisateur peut configurer son propre écran principal
- Tuiles fonctionnelles pour chaque fonction

## Bouton d'aide



Bouton d'aide



Tapotement unique : le mode Aide est activé pour chaque fonction.

Le tapotement suivant affiche des conseils informatifs.  
La fermeture de cette fenêtre d'informations désactive le bouton d'aide.



Appui long : mode démo

Le bouton d'aide n'est jamais désactivé automatiquement après la fermeture des conseils informatifs.  
Chaque tapotement suivant sur la fonction ouvre les conseils informatifs.

# Affichage des paramètres

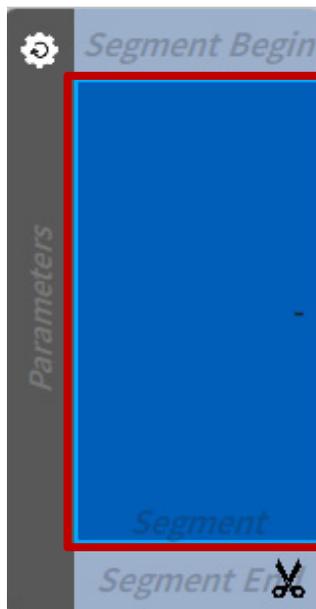


Labels on the left side of the interface:

- Début de couture
- Couture
- Paramètre général
- Fin de couture

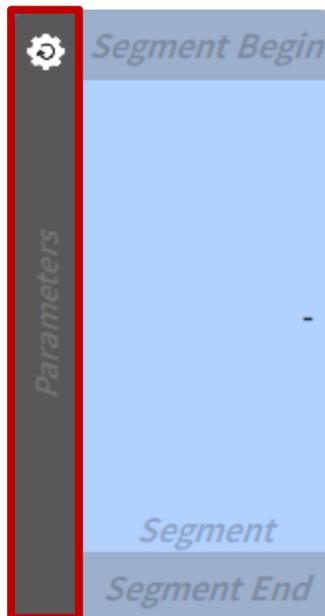
Seam Parameter					
	0 30 01	Stitch length	4.5	mm	- +
	0 09 01	Needle thread tension	20	%	- +
	0 33 01	Foot Pressure	5		- +
	0 10 01	Sewing foot stroke	2.0	mm	- +

# Afficher les paramètres – Segment



Seam Parameter					
	0 30 01	Stitch length	4.5 mm	-	+
	0 09 01	Needle thread tension	20 %	-	+
	0 33 01	Foot Pressure	5	-	+
	0 10 01	Sewing foot stroke	2.0 mm	-	+
	0 08 00	Max. Speed	3000 rpm	-	+
	0 03 00	Sewing foot lift at stop		<input checked="" type="checkbox"/>	
	0 03 10	Hight of sewing foot lift at stop	18 mm	-	+

## Afficher les paramètres – Paramètre



- Valeurs supplémentaires (+)
  - Longueur de point
  - Course du pied presseur
  - Aiguille
- Paramètres principaux
  - Mode surveillance canette
  - Position du point cible
- Correction de l'influence de la vitesse
- Correction de l'influence de l'épaisseur de matière

# Paramètres Début de couture/Fin de couture

The image shows a software interface for configuring sewing machine parameters. On the left, a vertical menu labeled 'Parameters' contains two items: 'Segment Be' (with a needle icon) and 'Segment En' (with a scissors icon). Red boxes highlight these two items, with red arrows pointing to callout boxes labeled 'Début de couture' and 'Fin de couture' respectively. To the right, the 'Parameter Seam Begin' and 'Parameter Seam End' sections are visible, each containing several settings with icons, codes, and values.

**Parameter Seam Begin**

- TC 0 01 00 Needle thread clamp

**Parameter Seam End**

- 0 03 01 Sewing foot lift after trim
- 0 03 11 Hight of sewing foot lift after trim 18 mm
- 0 02 00 Thread trimmer

## Réglages du point d'arrêt avant / point d'arrêt arrière

Seam begin backtack parameters					
	0 00 01	Backtack at seam begin	<input checked="" type="checkbox"/>		
	0 00 02	Number of stitche...	3	Stitches	- +
	0 00 03	Number of stitche...	3	Stitches	- +
	0 00 04	Number of backtack sections	2		- +
	0 00 05	Stop-Time for direction change	100	ms	- +
	0 00 06	Stitch length default	<input checked="" type="checkbox"/>		∨

On/Off

Un tapotement unique sur la valeur ouvre le clavier numérique

Diminuer ou augmenter la valeur

Indicateur de menu déroulant, ouvre des réglages supplémentaires

Si la fonction « Valeur par défaut de la longueur de point » est activée, la même longueur de point est utilisée pour le point d'arrêt et la couture

# Réglages du point d'arrêt

Vitesse du point d'arrêt automatique		0 00 09 Speed	1000 rpm	-	+	
Points individuels par pédale pendant le point d'arrêt 0 = Off 1 = Points individuels avec vitesse de rotation du point d'arrêt 2 = Points individuels avec vitesse de couture en fonction de la pédale		0 00 10 Single stitches per pedal	0	-	+	
		0 00 11 Needle thread tension default	<input checked="" type="checkbox"/>			▼
		0 00 14 Catch backtack	<input type="checkbox"/>			▼
Modification du nombre de points des premier et dernier segments de point d'arrêt		0 00 17 First backtack section	<input type="checkbox"/>			▼
		0 00 21 Last backtack section	<input type="checkbox"/>			▼
		0 00 19 Invert backtack direction	<input type="checkbox"/>			

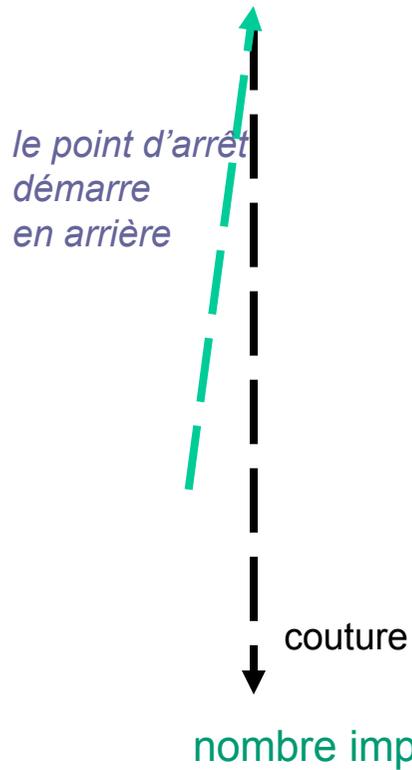
Si la fonction « Valeur par défaut de la tension du fil d'aiguille » est activée, la même tension est utilisée pour le point d'arrêt et la couture

Séquence supplémentaire de point d'arrêt avant le point d'arrêt proprement dit

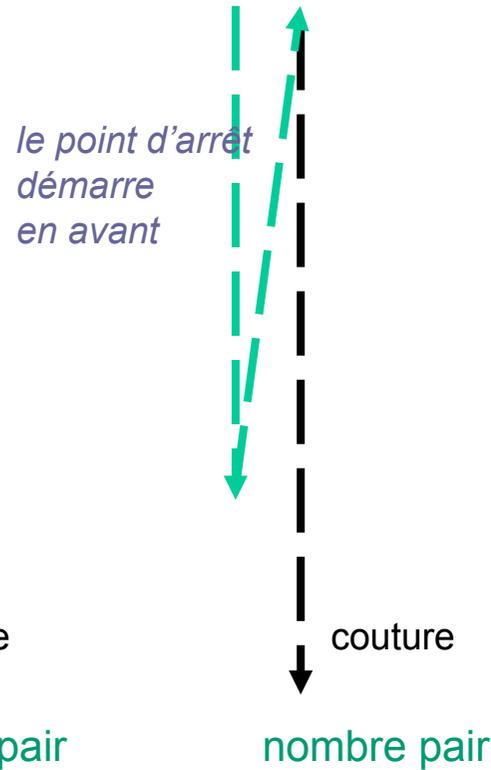
Inverser le sens du point d'arrêt

# Point d'arrêt avant – Répétitions

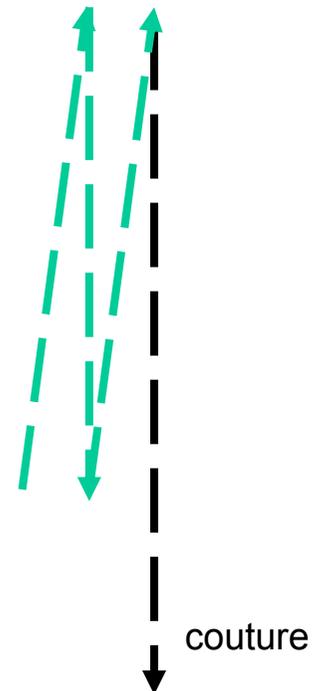
1 répétition



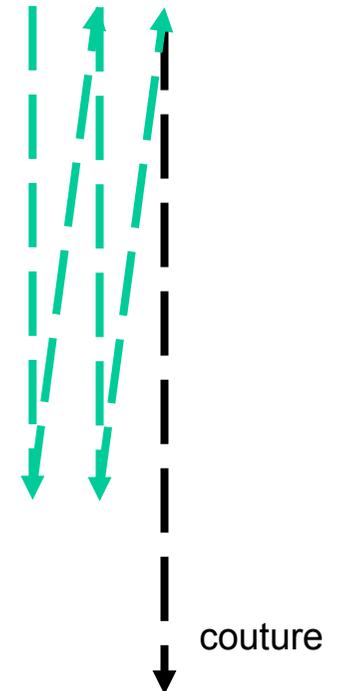
2 répétitions



3 répétitions



4 répétitions



# Exercice : coudre en mode manuel, autres paramètres

## Préréglage du mode manuel

- modifier les paramètres de base
  - longueur de point 5,0 mm
  - tension du fil d'aiguille 25 %
  - pression du pied presseur 5
  - course du pied presseur 1,5 mm
- modifier les autres paramètres 
  - Coupe-fil actif On
  - Point d'arrêt avant actif (On)
    - Nombre de points en marche arrière (3 points)
    - Nombre de points en marche avant (3 points)
    - **St.Len.Def** – Longueur de point par défaut active (On)
  - Point d'arrêt arrière actif (On)
    - Nombre de points en marche arrière (4 points)
    - Nombre de points en marche avant (4 points)
    - **St.Len.Def** – Longueur de point par défaut inactive (Off)
      - longueur de point arrière (2,5 mm)
      - longueur de point avant (2,5 mm)
  - Écart bords (butée-bord) : 10 mm

## Pendant le processus de couture

- démarrage de la couture  
(point d'arrêt avant automatique)
- activer/désactiver les valeurs auxiliaires :
  - activer la 2<sup>e</sup> longueur de point
  - activer la 2<sup>e</sup> course de pied
  - activer la 2<sup>e</sup> tension du fil
  - désactiver les valeurs secondaires
- interrompre le processus de couture  
(pédale)
  - enlever le pied de la pédale
  - continuer le processus de couture/reprendre
- arrêter de coudre, fin de couture  
(pédale -2)  
(point d'arrêt arrière automatique)

## Exercice : point d'arrêt avec arrêt à la pédale

### Réglage des points d'arrêt

- autres paramètres P. 
- Point d'arrêt avant actif (On)
  - Nombre de points en marche arrière (3 points)
  - Nombre de points en marche avant (3 points)
  - St.Len.Def – Longueur de point par défaut active (On)
  - Vitesse réduite : 200
  - Arrêt à la pédale actif (On)
- Point d'arrêt arrière actif (On)
  - Nombre de points en marche arrière (3 points)
  - Nombre de points en marche avant (3 points)
  - St.Len.Def – Longueur de point par défaut active (Off)
    - Longueur de point arrière (3 mm)
    - Longueur de point avant (3 mm)
  - Vitesse réduite : 200
  - Arrêt à la pédale actif (On)

### Pendant le processus de couture

- démarrage de la couture (point d'arrêt avant automatique)
- **interrompre le processus de couture** (pédale)
  - enlever le pied de la pédale
- **continuer le processus de couture/reprendre**
- **arrêter de coudre**, fin de couture (pédale -2) (point d'arrêt arrière automatique)

**L'arrêt à la pédale  
permet d'arrêter de  
coudre pendant  
l'exécution du point  
d'arrêt.**

## Paramètre Détection de l'épaisseur de matière

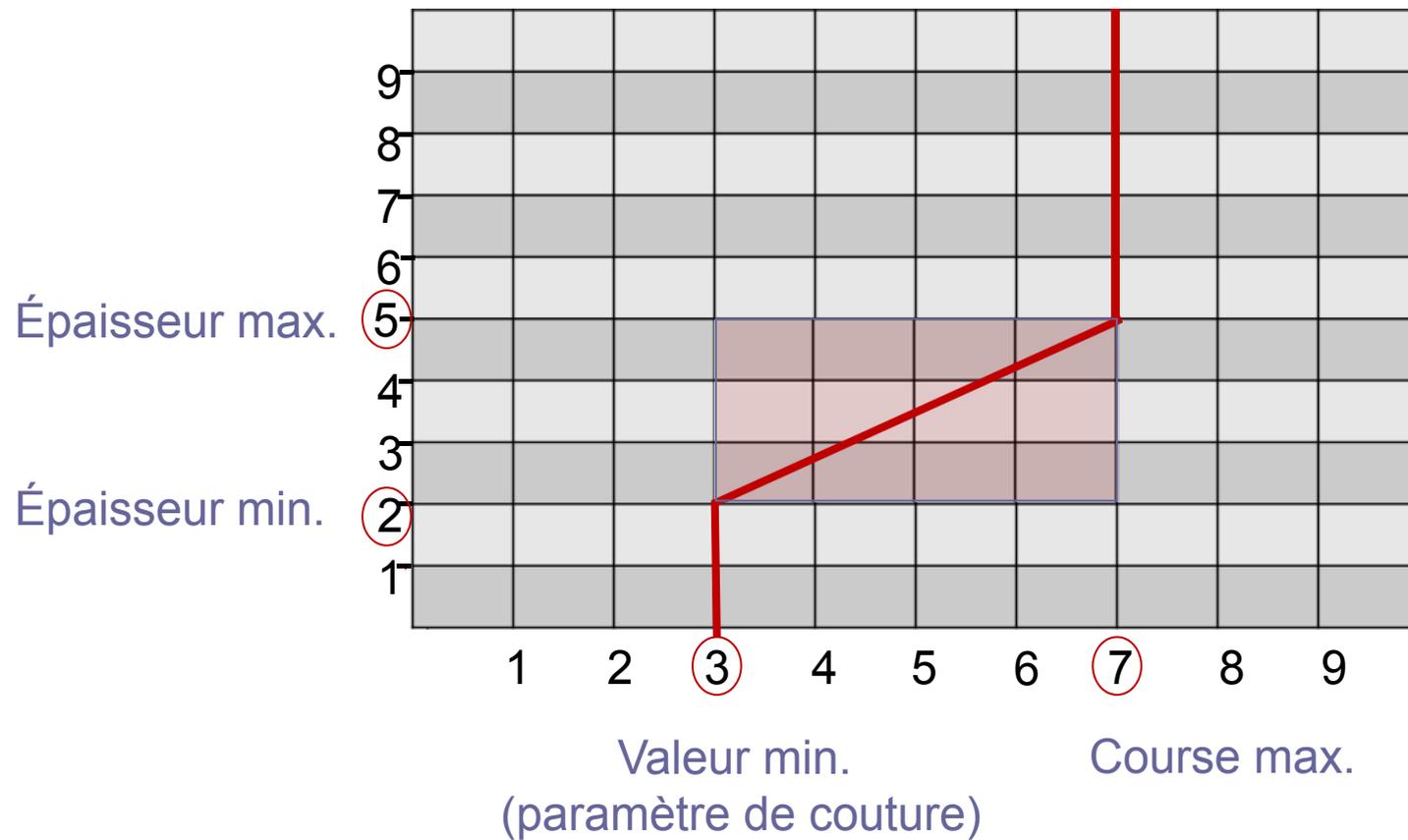
**Objectif :**  
obtenir de bons  
résultats de  
couture constants



Détection de  
l'épaisseur de  
matière

- Détection de l'épaisseur de matière On/Off
  - Course du pied presseur
  - Longueur de point
  - Tension du fil d'aiguille
  - Pression du pied presseur
  - Vitesse de couture max. – Vitesse maximale
- Modes
  - linéaire
  - 2<sup>e</sup> valeur On/Off
  - 2<sup>e</sup> valeur On

# Exemple : Épaisseur de matière - Course du pied



## Exercices : Réglage Détection de l'épaisseur de matière

### Mode linéaire

- Actif (On)
- **Course**
  - **Mode linéaire**
  - Course du pied presseur 8,0
  - Épaisseur de matière min. 2,0 mm
  - Épaisseur de matière max. 5,0 mm
- **Longueur de point**
  - **Mode linéaire**
  - Longueur de point (10 %)
  - Épaisseur de matière min. 2,0 mm
  - Épaisseur de matière max. 5,0 mm

### Mode 2<sup>e</sup> valeur On/Off

- **Longueur de point**
  - Mode 2<sup>e</sup> valeur On/Off
  - Épaisseur de matière min. 3,0 mm

### Mode 2<sup>e</sup> valeur On

- **Longueur de point**
  - Mode 2<sup>e</sup> valeur On
  - Épaisseur de matière min. 2,0 mm

## Exercice : coudre en mode manuel, Écart et Écart+

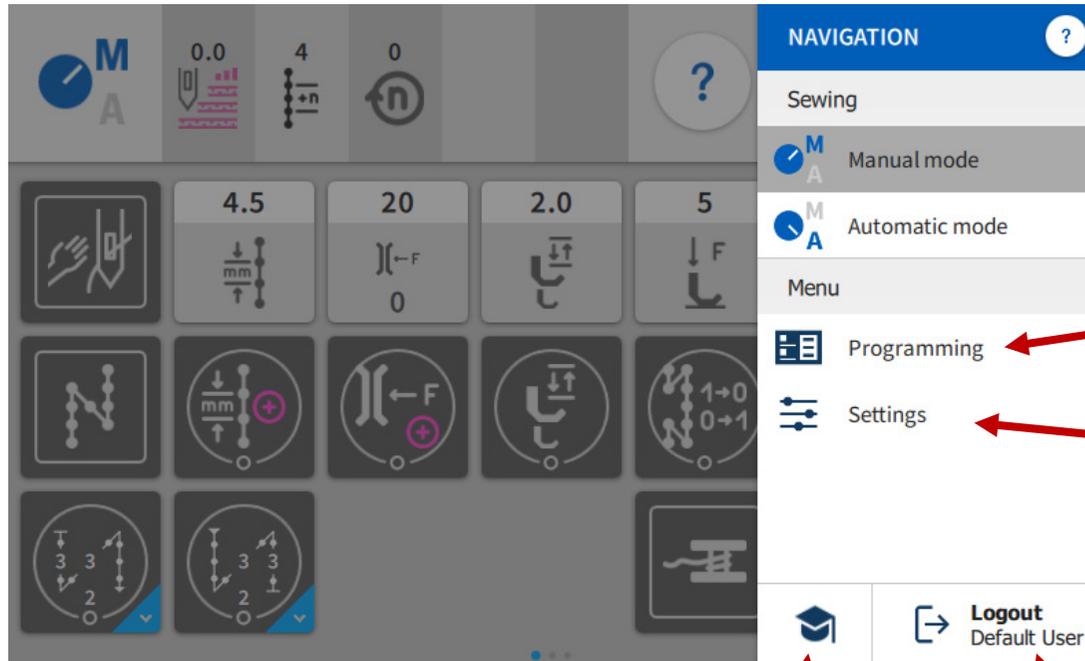
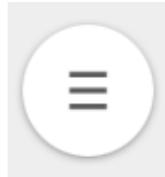
### Préréglage du mode manuel

- modifier les paramètres de base :
  - longueur de point 3,8 mm
  - tension du fil 25 %
  - pression du pied presseur 5
  - course du pied presseur 3 mm
- modifier les autres paramètres 
  - Coupe-fil actif (On)
  - Point d'arrêt en début de couture actif (On)
    - Nombre de points en marche arrière (3 points)
    - Nombre de points en marche avant (3 points)
    - Longueur de point par défaut active (On)
  - Point d'arrêt arrière actif (On)
    - Nombre de points en marche arrière (3 points)
    - Nombre de points en marche avant (3 points)
    - Longueur de point par défaut active (On)
  - Écart bords (butée-bord) : 10 mm
- réglage des valeurs supplémentaires
  - 2<sup>e</sup> longueur de point 6,0 mm
  - 2<sup>e</sup> tension du fil 30 %
  - **2<sup>e</sup> écart (butée-bord) 20 mm**

### Pendant le processus de couture

- démarrage de la couture (point d'arrêt avant automatique)
- activer/désactiver les valeurs supplémentaires, activer la 2<sup>e</sup> longueur de point
  - activer la 2<sup>e</sup> course de pied
  - activer la 2<sup>e</sup> tension du fil
  - **activer le 2<sup>e</sup> écart (écart+)**
  - désactiver les valeurs secondaires
- arrêter de coudre, fin de couture (pédale -2) (point d'arrêt arrière automatique)

# Mode Navigation



Gestion des programmes pour créer, supprimer, copier ou éditer les programmes

Tous les types de réglages (en fonction du niveau d'accès)

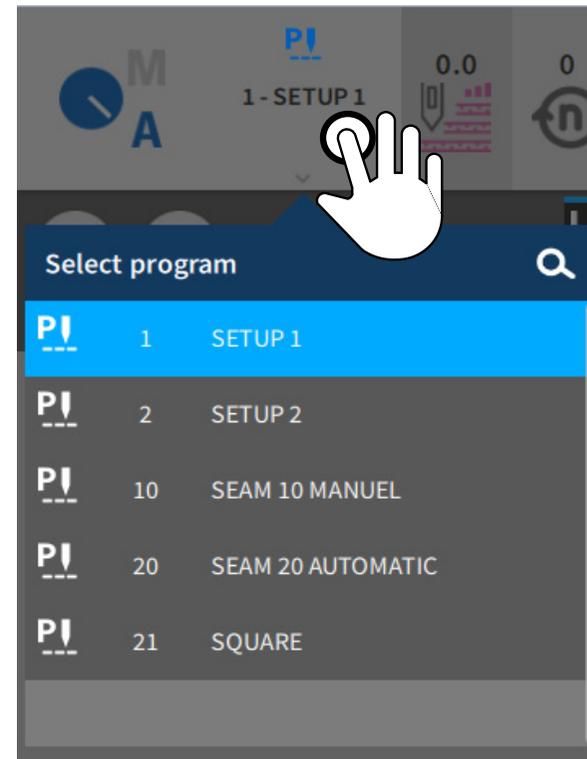
Tutoriels : PDF et vidéos

Déconnexion et ouverture de l'écran de connexion

## Mode automatique



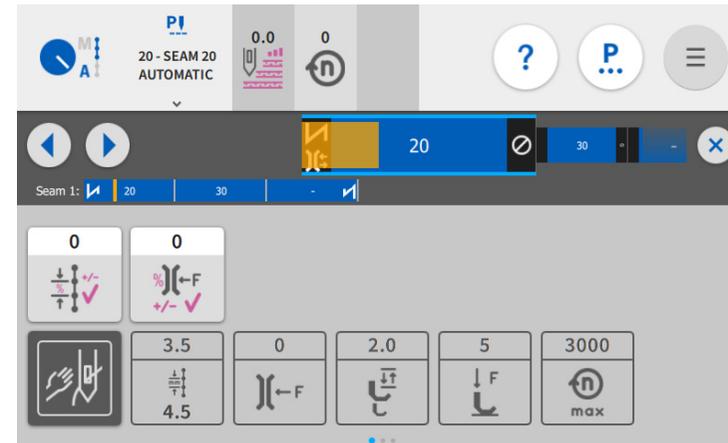
- Sélection de programme
  - Sélectionner dans la liste de programmes ou rechercher le bon programme en cliquant sur la loupe.



## Mode automatique



- Pendant le processus de couture
  - Indication du segment de couture actuel
  - Affichage des valeurs de paramètres définies dans le segment de couture
  - Progression du programme (barre de programme)
  - Nombre prédéfini de points par segment
  - Points d'arrêt
  - Basculement entre deux segments de couture avec interruption et avec/sans coupe de fil
  - Basculement entre deux segments de couture sans interruption
- Interrompre le programme (pédale complètement revenue, position -2)
  - Point d'arrêt et coupe-fil, si définis dans le programme



# Mode automatique : Écran principal

Progression actuelle de la couture



Basculement vers le segment précédent ou suivant

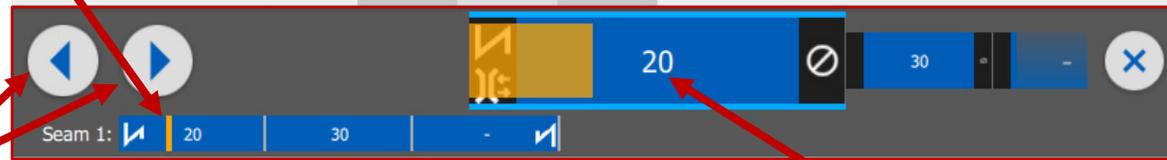


Schéma du processus de couture

Tuiles avec popover : les paramètres de correction peuvent être modifiés



Nombre prédéfini de points par segment



Mode enfilage

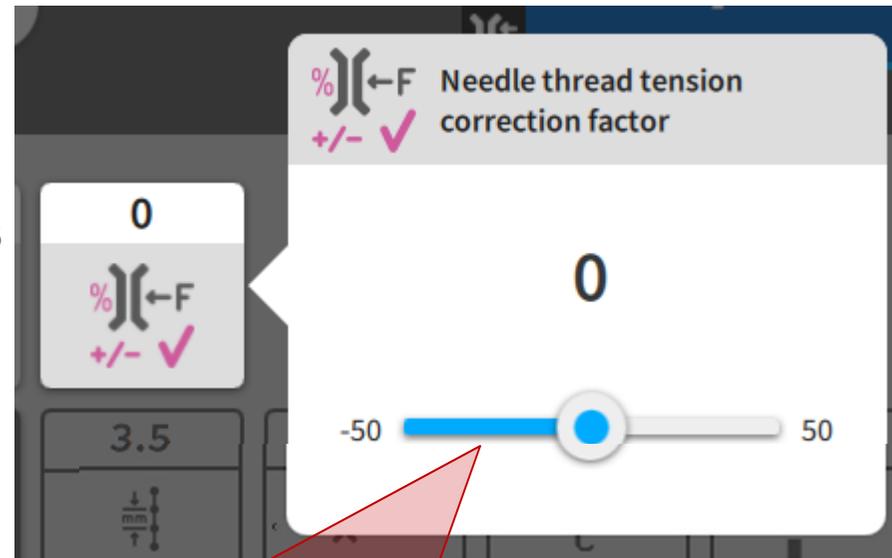
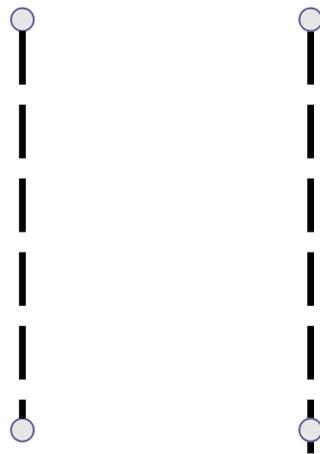
Tuiles d'information :

3.5	Valeur prédéfinie
4.5	Valeur actuelle par ex. : correction de la vitesse/épaisseur de matière

## Mode automatique : facteurs de correction

- % de correction de la Longueur de point et de la tension du fil
  - Résultats tests
  - En raison de l'influence des différentes matières

**OBJECTIF** **RÉALITÉ**



Tester les valeurs de correction  
et ajuster le % d'altération

## Exercice : identifier les configurations/réglages

- Sélection du programme 10 – COUTURE 10 MANUEL
- Quels réglages de programme pouvez-vous identifier ?
  - Nombre de segments de couture ?
  - Points d'arrêt ?
  - Coupe-fil ?
  - Interruption entre les segments de couture ?
  - Nombre prédéfini de points ?

## Mode automatique : coudre un programme

- Sélection de programme
- Démarrage du processus de couture
- Basculement vers le segment de couture précédent et suivant



- Bouton de fonction n° 6
- **UTILE !** Bouton Favori (attribuer une fonction aux boutons de fonction)
- Éviter un segment de couture du programme
- Interrompre ou annuler le programme pendant la couture et reprendre le processus de couture
  - Pédale -1 (le programme s'arrête au point d'interruption)
  - Pédale -2 (annulation complète du programme et retour au point de départ) / ou basculement vers le segment de couture suivant (changement de programme via la pédale)

## Exercice : coudre en mode automatique

- Utiliser un **programme** composé de plusieurs segments de couture
  - Sélectionner un programme grâce à la sélection de programme : Programme 10 – COUTURE 10 MANUEL
  - Coudre le programme
    - point d'arrêt avant exécuté automatiquement
    - **basculement vers le segment de couture suivant** (bouton de fonction n° 6 ou )
    - arrêter de coudre le programme (levée du pied presseur)
    - reprendre le processus de couture/continuer
  - Mettre fin au programme (pédale -2)
    - point d'arrêt arrière exécuté automatiquement
    - coupe-fil
  - Annuler le programme



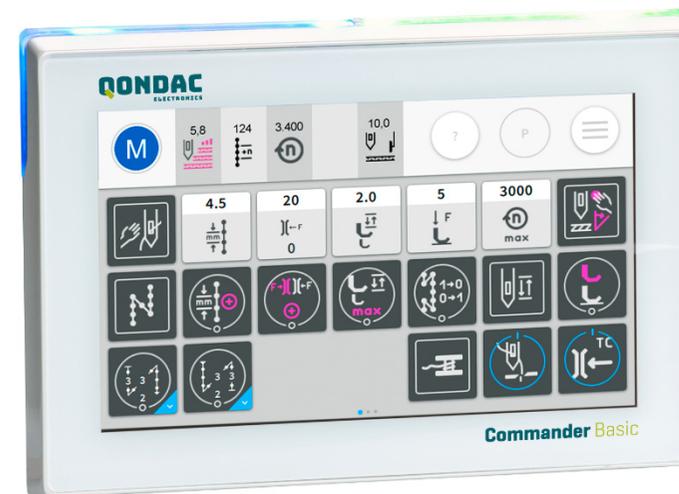
## Exercice : coudre en mode automatique

- Coudre un programme composé de plusieurs segments de couture et d'un nombre spécifique de points par segment
  - Sélectionner un programme grâce à la sélection de programme : Programme 20 – COUTURE 20 AUTOMATIQUE
  - Coudre le programme
    - Point d'arrêt avant exécuté automatiquement
    - **Arrêt automatique à la fin du segment** (après le nombre spécifique de points)
    - Changement vers le segment suivant en cousant à nouveau après l'interruption à la fin du segment
  - Mettre fin au programme (pédale -2)
    - Point d'arrêt arrière exécuté automatiquement
    - Coupe-fil

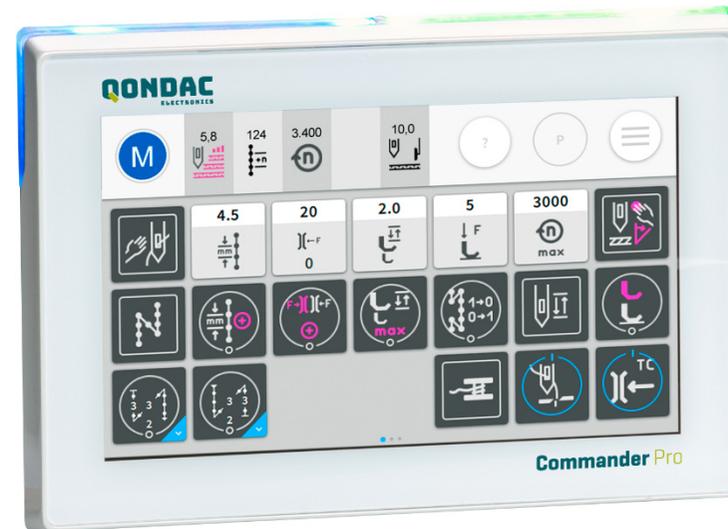


## Conclusion Jour 1

- Présentation de la machine M-TYPE PREMIUM
  - Avantages, nouvelles fonctions
  - Composants de la machine
- Panneau de commande Commander Basic / Pro
- Mode manuel
  - Réglage des paramètres
  - Point d'arrêt avant/point d'arrêt ar
  - Détection de l'épaisseur de matiè
- Mode automatique
  - Coudre en mode automatique
  - Facteurs de correction



**DES QUESTIONS ?**

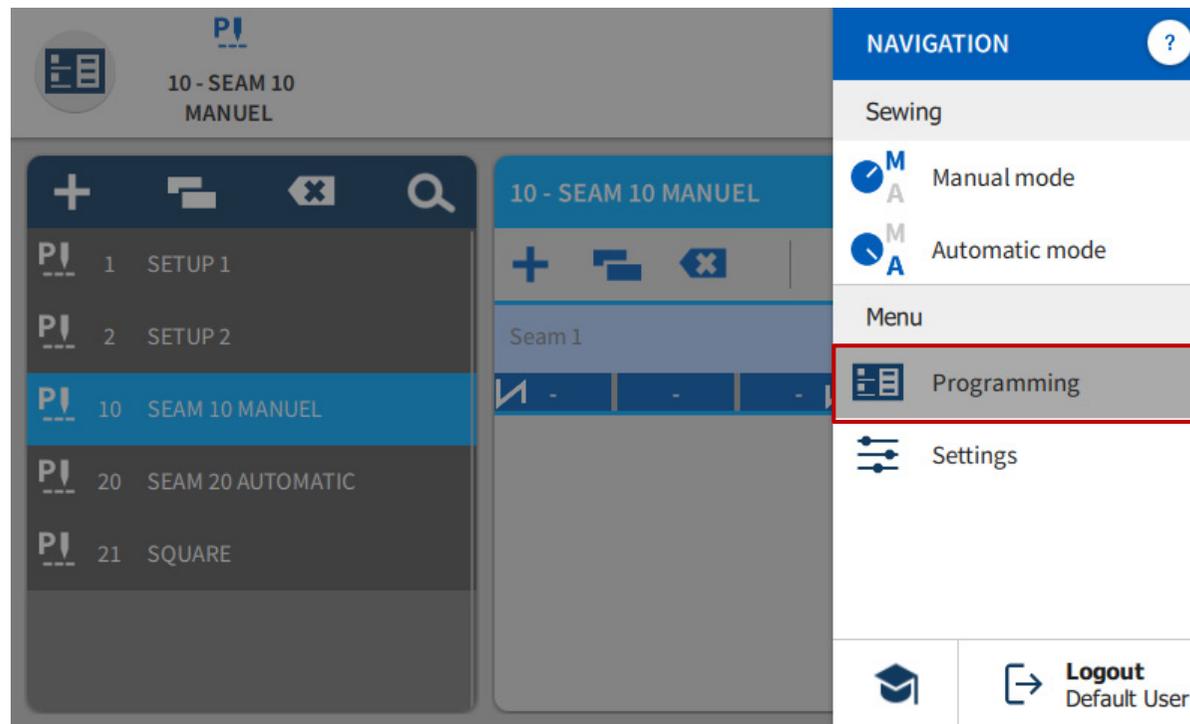


**MERCI  
DE VOTRE ATTENTION**

## Résumé de la première journée

- Panneau de commande Commander Pro
  - Navigation dans les menus
  - Utilisation des touches, bouton Favori
- Mode manuel
  - Réglage des paramètres de base
  - Réglage des autres paramètres 
    - Coupe-fil
    - Point d'arrêt avant/point d'arrêt arrière
    - Butée-bord
    - Paramètre Détection de l'épaisseur de matière
- Mode automatique
  - Sélection d'un programme
  - Coudre en mode automatique

# Gestion des programmes



# Gestion des programmes

Créer un nouveau programme

Supprimer le programme en surbrillance

Copier le programme en surbrillance

Fonction de recherche

Programmes disponibles

The screenshot displays the M-TYPE software interface. At the top, there are navigation icons: a list icon, a 'PI' logo, and the text '1 - SETUP 1'. On the right side, there are three circular icons: a question mark, a home icon, and a menu icon. Below the navigation bar is a dark blue toolbar with four icons: a plus sign (+), a crossed-out square (x), a copy icon, and a magnifying glass (search). Red arrows point from the text boxes above to these icons. Below the toolbar is a list of available programs. The first program, '1 - SETUP 1', is highlighted in blue. Below the list, there is a search bar with the text 'Nicht' and a gear icon. The bottom part of the screen shows a large empty area, likely for program details or editing.

Programme	Code	Description
PI 1	1	SETUP 1
PI 2	2	SETUP 2
PI 10	10	SEAM 10 MANUEL
PI 20	20	SEAM 20 AUTOMATIC
PI 21	21	SQUARE

# Gestion des programmes

The screenshot shows the M-TYPE control interface with the following callouts and their corresponding functions:

- Créer une couture**: Points to the '+' icon in the top toolbar.
- Supprimer une couture**: Points to the 'x' icon in the top toolbar.
- Copier une couture**: Points to the copy icon in the top toolbar.
- Configuration de l'écran principal et de la barre d'état**: Points to the '?' icon in the top toolbar.
- Bouton Accueil - Retour à l'écran principal**: Points to the home icon in the top toolbar.
- Bouton Jouer - Jouer le programme sélectionné**: Points to the play icon in the top toolbar.
- Réglages de couture**: Points to the gear icon in the top toolbar.
- Coutures disponibles dans le segment**: Points to the list of programs on the left side of the screen.
- Schéma de couture**: Points to the 'Nah!' (Near) button in the main display area.

The interface displays a list of programs on the left:

Icon	Number	Program Name
P!	1	SETUP 1
P!	2	SETUP 2
P!	10	SEAM 10 MANUEL
P!	20	SEAM 20 AUTOMATIC
P!	21	SQUARE

# Éditer un programme

Retour à la gestion des programmes

Basculement entre les coutures

The screenshot shows the software interface for editing a sewing program. At the top, there are navigation buttons: a left arrow labeled '1 - SETUP 1', a double arrow labeled 'SEAM 1/1', a question mark, a home icon, and a menu icon. Below this, the 'Program parameters' section is visible, showing a list of segments. The first segment is highlighted in blue and contains 'Seam Begin', 'Segment 1', and 'Segment End'. The second segment is also visible, containing 'Segment Begin', 'Segment 2', and 'Segment End'. To the right, the 'SEGMENT 1/3' section displays 'Seam Parameter' settings:

Symbol	Code	Parameter Name	Value	Unit	Adjustment
	0 30 01	Stitch length	3.5	mm	- +
	0 09 01	Needle thread tension	15	%	- +
	0 33 01	Foot Pressure	5		- +
	0 10 01	Sewing foot stroke	2.5	mm	- +
Number of					

1<sup>er</sup> segment (schéma)

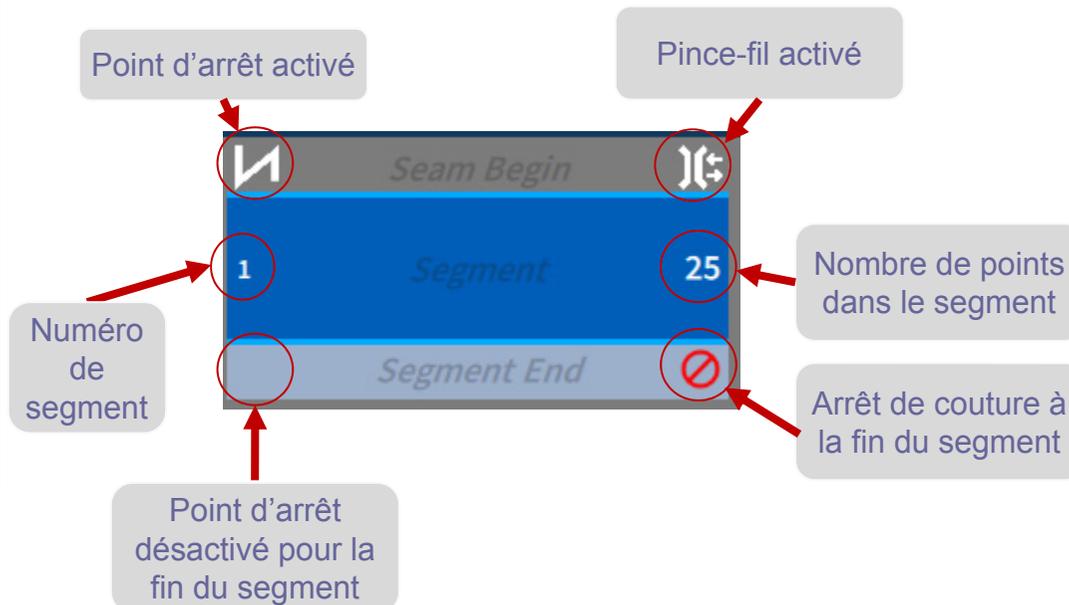
Un segment de couture se compose du début du segment, du segment lui-même et de la fin du segment

Paramètres de couture généraux

La coupe de fil n'est disponible qu'à la fin de la couture

# Paramètres de segment – Début de couture

## Début de couture



Les paramètres de point d'arrêt sont similaires au mode manuel

# Paramètres de segment – Fin de couture – Arrêt de couture

## Fin de segment



Arrêt à la fin du segment + Fonction à la fin du segment

**Parameter Seam End**

- 0 07 20 Sewing stop
- 0 07 21 Needle up position
- 0 03 01 Sewing foot lift at segment end
- 0 03 11 Hight of sewing foot lift at seg... 15 mm

## Fin de couture (dernier segment)



Arrêt de couture et coupe-fil

Point d'arrêt activé pour la fin de couture

**Parameter Seam End**

- 0 07 20 Sewing stop
- 0 07 21 Needle up position
- 0 02 00 Thread trimmer
- 0 03 01 Sewing foot lift at segment end

# Paramètres de segment

Seam Parameter					
	0 30 01	Stitch length	3.5	mm	<input type="button" value="-"/> <input type="button" value="+"/>
	0 09 01	Needle thread tension	15	%	<input type="button" value="-"/> <input type="button" value="+"/>
	0 33 01	Foot Pressure	5		<input type="button" value="-"/> <input type="button" value="+"/>
	0 10 01	Sewing foot stroke	2.0	mm	<input type="button" value="-"/> <input type="button" value="+"/>
	0 07 11	Number of stitches...	0	Stitches	<input type="button" value="-"/> <input type="button" value="+"/>
	0 08 00	Max. Speed	3000	rpm	<input type="button" value="-"/> <input type="button" value="+"/>
	0 08 01	Needle position			<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
	0 03 00	Sewing foot lift at stop			<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
	0 03 10	Hight of sewing foot lift at stop	15	mm	<input type="button" value="-"/> <input type="button" value="+"/>
	0 07 30	Backwards			<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

## Paramètres de couture généraux

- Valeurs supplémentaires(+) :
  - Longueur de point(+)
  - Tension du fil d'aiguille(+)
  - Course du pied presseur(+)
- Cycle de programme
  - Programme suivant
  - Cycle de programme
- Paramètres principaux
  - Pince-fil d'aiguille
  - Mode surveillance canette
  - Mode compteur (compteur de pièces journalier)
  - Position du point cible
  - Correction de l'influence de la vitesse
  - Correction de l'épaisseur de matière

# Mode automatique : écran principal

The screenshot shows the main interface of the automatic mode. At the top, there are status indicators: 'M A' (Manual/Auto), '10 - SEAM 10 MANUEL', and numerical values '0.0' and '0'. On the right, there are three circular icons: a question mark, a 'P' with three dots, and a hamburger menu.

Below the status bar is a 'Seam 1:' indicator and a graphical representation of the cutting process. A callout box on the right points to this area, stating 'Schéma du processus de couture'.

The main control area consists of several rows of buttons. The first row has two buttons with '0' and symbols for adjustment. A callout box on the left points to these buttons, stating 'Tuiles avec popover : les paramètres peuvent être modifiés'. The second row contains a 'Mode enfilage' button (with a hand icon), a button with '3.5' and a symbol, a button with '15' and a symbol, a button with '2.0' and a symbol, a button with '5' and a symbol, a button with '3000' and a 'max' symbol, and a 'Mode bobineur' button (with a roller icon). A callout box on the left points to the 'Mode enfilage' button, stating 'Mode enfilage'. A callout box on the right points to the 'Mode bobineur' button, stating 'Mode bobineur'.

A callout box on the left points to the left and right arrow buttons, stating 'Basculement vers le segment précédent ou suivant'.

At the bottom, a callout box titled 'Tuiles d'information :' shows a button with '2.5' and a symbol, and another button with '4.5' and a symbol. The '2.5' value is circled in red. The text next to it says 'Valeur prédéfinie' and 'Valeur actuelle par ex. : correction de la vitesse/épaisseur de matière'.

# Exercice : Mode édition – Modifier le programme P10

1. Sélectionner le programme **P 10 – COUTURE 10 Manuel** et appuyer sur 
2. Sélectionner le segment 1
3. Modifier les réglages de paramètres suivants :
  - **Segment 1 :**
    - longueur de point 6 mm
    - course du pied presseur 2,5 mm
    - tension du fil 30
    - comptage de points : mode 1 (compter les points), nombre de points 10
    - Mode fin de segment de couture : Arrêt actif On, Coupe-fil inactif Off, Levée de l'aiguille inactive Off, Pied levé inactif Off
    - point d'arrêt avant : inactif Off
    - point d'arrêt arrière : inactif Off
    - Pied levé : lorsque le processus de couture s'arrête sur la couture : inactif Off
  - **Segment 2 :**
    - longueur de point 3 mm
    - course du pied presseur 5 mm
    - comptage de points : mode 0 (non compté)
    - Mode fin de segment de couture : Arrêt actif On, Coupe-fil actif On, Levée de l'aiguille active On, Pied levé actif On
    - point d'arrêt avant : inactif Off
    - point d'arrêt arrière : actif On
  - **Paramètres généraux du programme :**
    - nom du programme : TEST EN FORMATION
    - Épaisseur du tissu : actif On
      - Course du pied presseur : Mode 2<sup>e</sup> valeur On/Off, épaisseur de matière min. : 3 mm
      - longueurs de point : mode linéaire, longueur de point 6 mm, épaisseur de matière min. : 2 mm, épaisseur de matière max. : 5 mm

## Mode Programmation : créer un programme

- Ouvrir la navigation  et appuyer sur « Programmation »
- Appuyer sur  dans l'encadré de gauche
- Éditer le nom du programme en tapotant deux fois sur le nom
- Appuyer sur  (dans l'encadré de droite) pour éditer la première couture dans le programme
- Régler les paramètres pour le segment de couture (Champ « Segment »)
- Régler les paramètres généraux du programme (Champ « Paramètres de programme », barre verticale)
- Ajouter un nouveau segment de couture en appuyant sur 
- Supprimer un segment de couture en appuyant sur 
- Appuyer sur  ou  pour enregistrer le programme et quitter le mode Programmation

## Exercice : Créer un programme simple

Créer un programme composé d'un seul segment de couture

- Créer le programme **P 7 PROGRAMME SIMPLE**
- Ajouter un segment
- Régler les **paramètres de segment de couture** :
  - longueur de point 4 mm
  - course du pied presseur 3 mm
  - tension du fil d'aiguille 25
  - Modes fin de segment de couture :  
Arrêt actif On, Coupe-fil actif On, Levée de l'aiguille inactive Off, Pied levé inactif Off
  - point d'arrêt avant : actif On
  - point d'arrêt arrière : actif On
  - pied levé : inactif Off
- Régler les **paramètres généraux** du programme :
  - Nom du programme : **P 7 PROGRAMME SIMPLE**
  - Canette : Mode Logiciel, compteur 500 points, Arrêt moteur actif On, Réinitialisation nécessaire active On
  - Mode compteur : On, ascendant
- Coudre le programme (test avec matière)
- Modifier les réglages de paramètres en mode édition si nécessaire

# Exercice : Créer un programme complexe

## Créer un programme composé de plusieurs segments de couture

- Créer le programme  
**P 8 PROGRAMME COMPLEXE**
- **Segment 1 :**
  - longueur de point 3,8 mm
  - course du pied presseur 1,5 mm
  - tension du fil d'aiguille 25
  - comptage de points : nombre de points 12
  - Mode fin de segment de couture : Arrêt actif On, Coupe-fil inactif Off, Levée de l'aiguille inactive Off, Pied levé inactif Off
  - point d'arrêt avant : actif On
  - point d'arrêt arrière : inactif Off
  - pied levé : Off  
(levée du pied presseur à l'arrêt de la couture pendant la couture)
- **Segment 2 :**
  - longueur de point 6 mm
  - course du pied presseur 5 mm
  - comptage de points : mode 0 (non compté)
  - Mode fin de segment de couture : Arrêt actif On, Coupe-fil actif On, Levée de l'aiguille active On, Pied levé actif On
  - point d'arrêt avant : inactif Off
  - point d'arrêt arrière : actif On
- **Paramètres généraux du programme :**
  - Nom du programme : **PROGRAMME COMPLEXE**
  - Épaisseur du tissu : actif On
    - Course : Mode 2<sup>e</sup> valeur On/Off, épaisseur de matière min. 3 mm
    - longueurs de point : Mode linéaire, épaisseur de matière min. : 2 mm, épaisseur de matière max. : 5 mm

# Exercice : Créer un programme POINT D'ARRÊT

## Création d'un programme avec couture arrière

- Créer le programme  
**P 9 POINT D'ARRÊT**
- **Segment 1 :**
  - longueur de point 4 mm
  - course du pied presseur 4 mm
  - pression du pied presseur 3
  - tension du fil 25 %
  - vitesse maximale : 200
  - pied levé : inactif Off
  - Mode fin de segment de couture : Arrêt  
On, Coupe-fil Off, Levée de l'aiguille Off,  
Pied levé Off
  - nombre de points **en marche arrière** :  
2 points
- **Segment 2 :**
  - comptage de points : nombre de points  
4 points
- **Segment 3 :**
  - nombre de points **en marche arrière** :  
2 points

## Exercice : Programme « Croix »

longueur de point : 3,5 mm  
course du pied presseur 3 mm  
pression du pied presseur 3  
tension du fil 20 %  
vitesse maximale : 200

Segment 1 : 2 points avant

Segment 2 : 4 points arrière

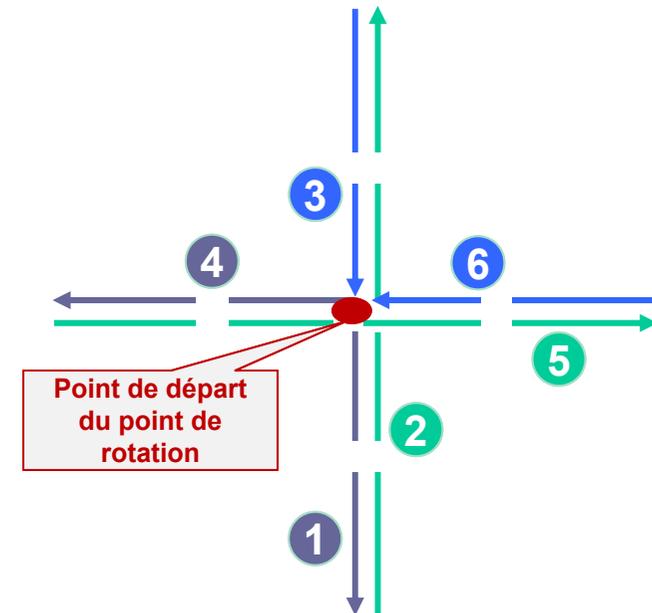
Segment 3 : 2 points avant, **pied levé actif On**

--> turn the material 90°

Segment 4 : 2 points avant,  
**pied levé inactif Off**

Segment 5 : 4 points arrière

Segment 6 : 2 points avant





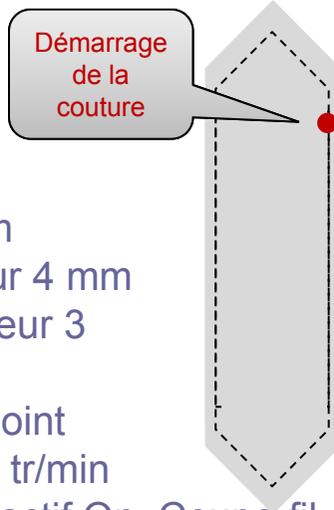
## Entraînement à différents programmes

- Paramètres de base
  - longueur de point : 3,4 mm
  - tension du fil : 20
  - pression du pied presseur : 2
  - course du pied presseur : 10
- Programmes pour les formes (poignée de sac, etc.)
- Points d'arrêt

# Exercice : Créer un programme complexe

## Créer un programme composé de différents segments de couture

- Créer le programme  
**P 30 TEST COUTURE**



- **Segment 1 :**

- longueur de point 4 mm
- course du pied presseur 4 mm
- pression du pied presseur 3
- tension du fil 25
- nombre de points : 0 point
- vitesse maximale : 200 tr/min
- Fin de segment : Arrêt actif On, Coupe-fil inactif Off, Levée de l'aiguille inactive Off, Pied levé actif On, Hauteur de pied levé 13 mm
- point d'arrêt avant : inactif Off
- point d'arrêt arrière : inactif Off
- Pied levé (lors de l'arrêt sur la couture) : inactif Off
- Guide : écart bords 3 mm

- **Segment 2 :**

- comptage de points : nombre de points 7

- **Segment 3 :**

- comptage de points : nombre de points 7

- **Segment 4 :**

- comptage de points : nombre de points 0

- **Segment 5 :**

- comptage de points : nombre de points 7

- **Segment 6 :**

- comptage de points : nombre de points 7

- **Segment 7 :**

- comptage de points : nombre de points 2
- Fin de segment : Coupe-fil inactif Off, Levée de l'aiguille inactive Off, Pied levé inactif Off

## Mode Programmation : Copier/supprimer un programme

1. Sélectionner le programme à copier
2. Appuyer sur 
3. Appuyer sur  pour régler une couture dans le programme et régler les paramètres dans le segment sélectionné
4. Pour **supprimer un programme**, appuyer sur le bouton  dans la gestion des programmes

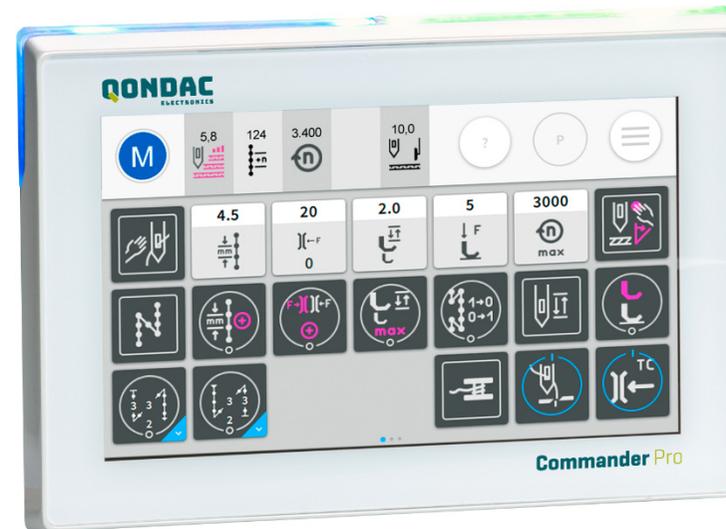
## Conclusion Jour 2

- Mode édition : Modifier/Éditer les programmes
- Paramètres généraux du programme
  - Paramètres du segment de couture
- Mode Programmation
  - Créer des programmes
  - Régler les paramètres de base, les paramètres des segments de couture et des paramètres généraux du programme
- Copier/supprimer un programme

## BONNES PRATIQUES

- Séquence utile pour la création de programmes (L'ajout d'un nouveau segment dans le programme copie les valeurs du segment précédent)
- Préréglage des valeurs par défaut pour les programmes en mode technique (valeurs utilisées pour le premier segment)
- Copier un programme et modifier les réglages

**DES QUESTIONS ?**



**MERCI  
DE VOTRE ATTENTION**



**DÜRKOPP ADLER AG**

Potsdamer Str. 190

33719 Bielefeld

Allemagne

Tél. : +49 (0) 521 925 00

E-Mail: [service@duerkopp-adler.com](mailto:service@duerkopp-adler.com)

[www.duerkopp-adler.com](http://www.duerkopp-adler.com)