

**Partie 4: Instructions de programmation cl. 550-12-12**

<b>1.</b>	<b>Généralités</b> . . . . .	<b>3</b>
<b>2.</b>	<b>Eléments de commande</b>	
2.1	Affichages sur l'écran . . . . .	4
2.2	Eléments de commande de l'écran . . . . .	5
2.3	Eléments de commande du clavier . . . . .	6
<b>3.</b>	<b>Tableau de tailles</b>	
3.1	Vêtements pour femmes . . . . .	8
3.2	Vêtements pour hommes . . . . .	9, 10
<b>4.</b>	<b>Réglage de base de la commande</b>	
4.1	Occupation des touches de fonction . . . . .	11
4.2	. . . . .	12
4.3	. . . . .	13
4.4	. . . . .	14
<b>5.</b>	<b>Reset</b> . . . . .	<b>14</b>
<b>6.</b>	<b>Instructions de programmation:</b>	
6.1	Préfronçage de la boule de manche / Montage des manches . . . . .	15-17
6.2	Instructions de programmation pour lisières . . . . .	18-21
<b>7.</b>	<b>Modifier un programme existant</b>	
7.1	Modifier le set entier de tailles . . . . .	22
7.2	Modifier une seule taille . . . . .	22
7.3	Modifier seulement la pièce droite ou gauche . . . . .	23
7.4	Appel et modification des demi-tailles . . . . .	23
<b>8.</b>	<b>Série de programmes</b>	
8.1	Etablir une série de programmes . . . . .	24
8.2	Activer une série de programmes . . . . .	25
8.3	Annuler une série de programmes . . . . .	25
<b>9.</b>	<b>Carte mémoire</b>	
9.1	Transférer des programmes sur la carte mémoire . . . . .	26
9.2	Charger des programmes dans la commande . . . . .	27
<b>10.</b>	<b>Entrer un texte</b> . . . . .	<b>28</b>
<b>11.</b>	<b>Appeler les états d'EPROM</b>	
11.1	Sélectionner le domaine d'application (survêtements femmes/hommes) . . . . .	29
11.2	Changement des EPROM . . . . .	30

<b>12.</b>	<b>Ajuster la position initiale de l'ellipse</b> . . . . .	<b>31</b>
<b>13.</b>	<b>Changer la langue du texte d'écran</b> . . . . .	<b>32</b>
<b>14.</b>	<b>Adaptation des valeurs de fronçage à des matières différentes / modification proportionnelle de la valeur de fronçage</b> . . . . .	<b>33</b>
<b>15.</b>	<b>Etablir les valeurs de fronçage</b> . . . . .	<b>33</b>
<b>16.</b>	<b>Service</b>	
16.1	Corriger l'affichage sur l'écran (200-3 / 200-6) . . . . .	34, 35
16.2	Changer la batterie de la carte mémoire . . . . .	35
16.3	Changer le fusible (200-3 / 200-6) . . . . .	36
16.4	Changer le bloc d'alimentation (200-3 / 200-6) . . . . .	37
16.5	Changer la carte graphique (200-3 / 200-6) . . . . .	37
16.6	Changer l'accu (200-3 / 200-6) . . . . .	38
16.7	Changer les EPROMS (200-3) . . . . .	38, 39



## 1. Généralités

Ces instructions de programmation contiennent des conseils importants pour l'usage sûr, fonctionnel et économique de la commande multiple de programmes **200-3** et **200-6**.

	Commande <b>200-3</b>	Commande <b>200-6</b>
Capacité de mémoire de la commande	20 modèles différents à 10 groupes de tailles	15 modèles différents à 15 groupes de tailles et avec les demi-tailles correspondantes (voir tableau de tailles). Une préprogrammation est possible à toutes les variantes de modèle.
<b>Transmission de données</b>	Transmission sur carte de mémoire 32k	Transmission sur carte de mémoire 128k
	Les commandes sont marquées par la plaquette correspondante. De cette carte mémoire, les données peuvent être à nouveau introduites dans une commande à programme multiple. Des transmissions d'une carte 128k sur une carte 32k et vice versa <u>ne sont pas</u> possibles! Ce procédé peut être répété à volonté pendant la période de dépôt de la carte de mémoire qui est d'env. 4 ans sans changement de batterie.	
<b>Confort de programmation</b>	La taille de base entrée est valable pour tous les programmes. La mémoire comporte 10 tailles.	La taille de base peut être choisie par programme. La mémoire comporte en plus 45 tailles, donc aussi toutes les demitailles useelles.
	Le programme de couture est établi au procédé de Teach-in pour une manche en taille de base. On obtient le programme pour la 2e manche par mirage. La transmission du programme établi dans le set complet de tailles se fait automatiquement. La commande pour larguers suppl. permet un réglage et un appel reproductibles de valeurs différentes de largeurs suppl. Le déroulement automatique garantit une qualité constante et de hautes performances.	
<b>Confort d'utilisation</b>	Tous les pas nécessaires pour établir un programme sont indiqués par vidéotex qui peut être appelé en différentes langues. Un graphique indique les différents pas de couture programmés. Toutes les données importantes sont listées sur l'écran à côté du graphique. Par l'entrée texte on peut rajouter aux programmes des noms ou commentaires.	

### Observations

Le tableau ci-dessous décrit les symboles représentant les commandes de touche de cette documentation.

Symbole	Signification
... + ... (p.ex. <b>Y + P</b> )	Actionner les touches <b>en même temps</b> .  Actionner et tenir la touche <b>Y</b> , additionnel actionner la touche <b>P</b> .
... , ... (p.ex. <b>P , 0</b> )	Actionner les touches <b>l'une après l'autre</b> .  Actionner et relâcher la touche <b>P</b> . Puis actionner la touche <b>0</b> .



## 2. Éléments de commande

### Affichages sur l'écran

Pour chaque mode de fonctionnement (manuel et automatique) apparaît sur l'écran un affichage spécifique.

### Éléments de commande de l'écran

Les éléments de commande de la commande multiple de programmes **200-3** et **200-6** se divisent en deux groupes de touches.

A gauche de l'écran se trouvent les **éléments de commande de l'écran**.

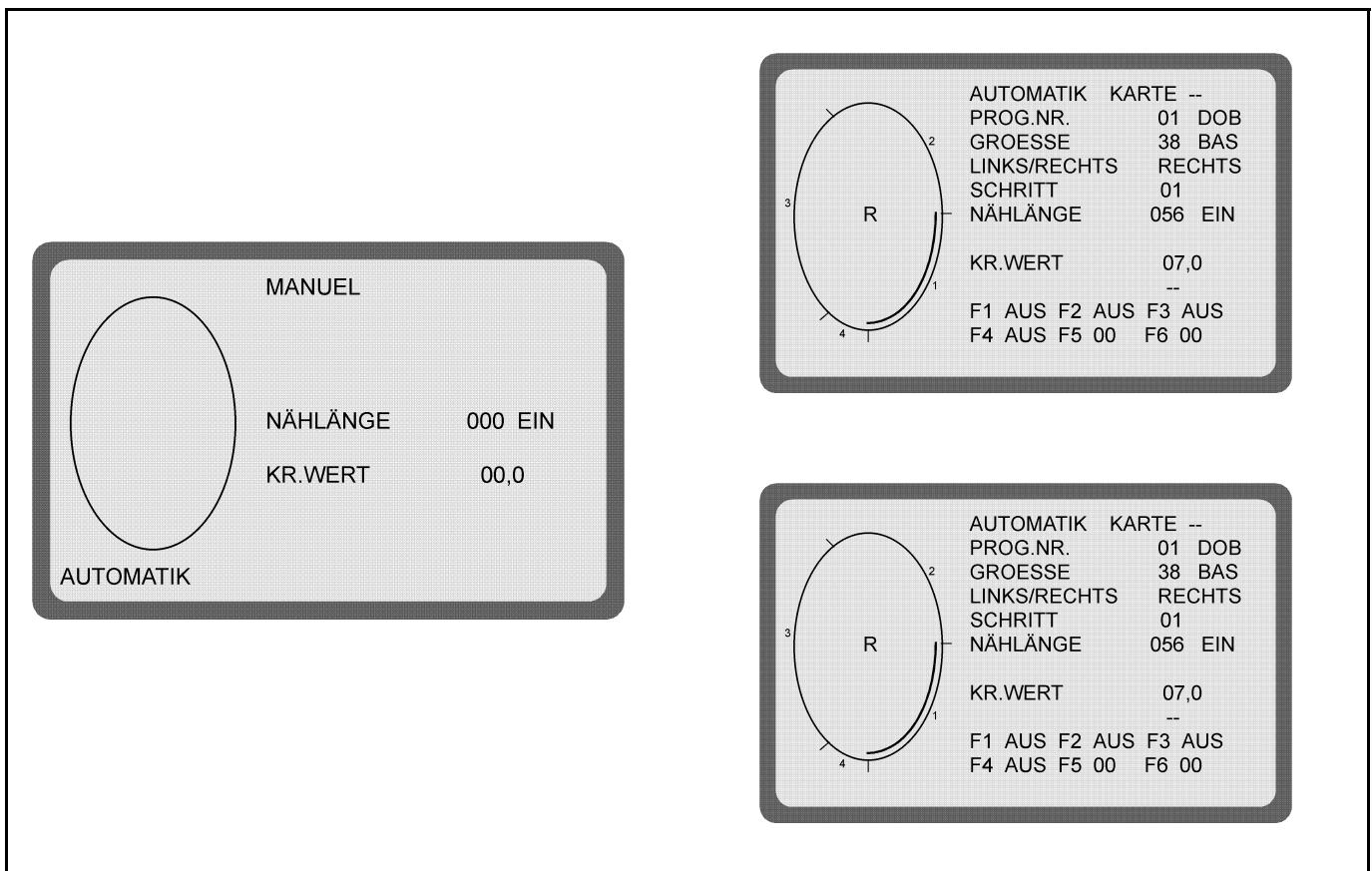
Ils se composent de cinq touches arrangées l'une en dessous de l'autre.

### Éléments de commande du clavier

En dessous de l'écran se trouvent les **éléments de commande du clavier**.

Ils se composent de 30 touches placées en deux rangées.

### 2.1 Affichages sur l'écran



### Fonctionnement manuel

Au fonctionnement manuel, la couturière choisit la valeur de fronçage. Le nombre de points est compté automatiquement pendant la couture et affiché sur l'écran.

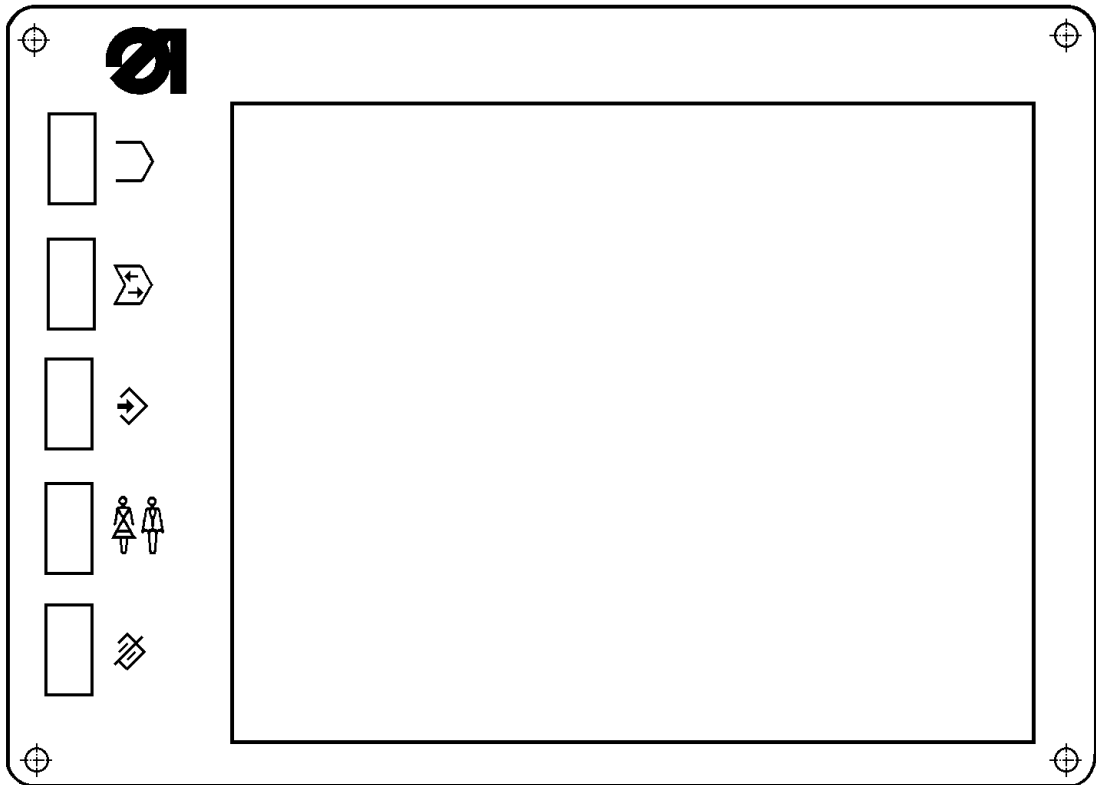
### Fonctionnement automatique

Au fonctionnement automatique, l'affichage sur l'écran contient toutes les valeurs indispensables pour établir un programme complet de couture.

La couturière peut subdiviser le trajet de couture en jusqu'à 13 pas. Les pas programmés sont affichés au graphique.



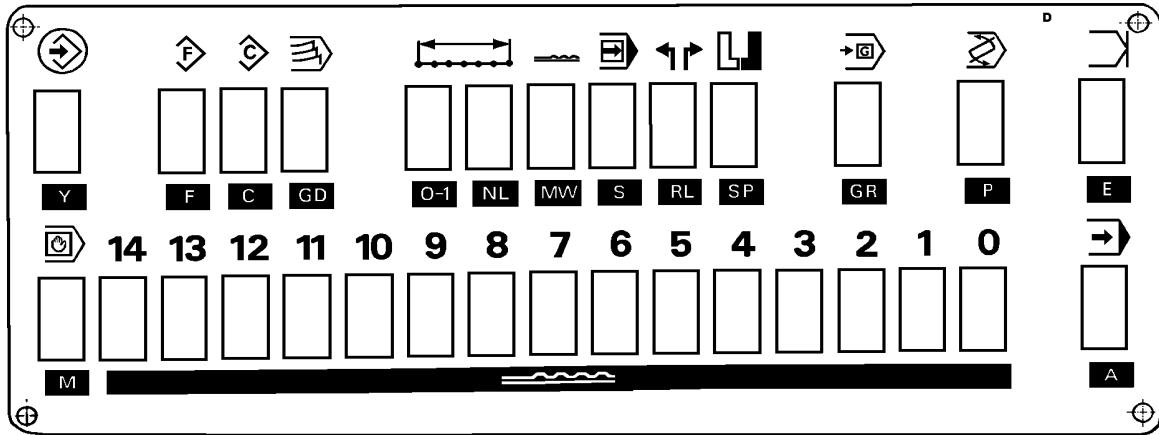
## 2.2 Éléments de commande de l'écran













Touche	Fonction
	<b>Mode de programmation:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- choisir le graphique</li> <li>- permettre de finir avec/sans FA (coupe du fil)</li> <li>- Y +  : appeler l'entrée de texte</li> </ul>
	<b>Transmission de données sur la carte mémoire:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- changer la direction de transmission</li> <li>- Y +  : transmettre les données</li> </ul> <b>Mode de la suite de programmes:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Y +  : appeler le mode suite de programmes</li> <li>- choisir la suite de programmes (A-E)</li> </ul>
	Y +  : appeler le mode de programmation (actionner les deux touches rouges)
	<b>Changer le domaine d'application (femmes/hommes:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- actionner d'abord la touche Y et l'interrupteur principal en même temps</li> </ul> <b>Mode de programmation:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Régler la taille de base au premier pas</li> </ul>
	Y +  : annuler le programme














## 2.3 Éléments de commande du clavier



Touche	Fonction	Affichage
 <b>Y</b>	<p><b>Y</b> +  : appeler le mode de programmation</p> <p><b>Y</b> +  : annuler le programme</p> <p><b>Y</b> +  : appeler la suite de programmes</p> <p><b>Y</b> +  : transférer les programmes sur la carte mémoire (lorsque la carte mémoire est enfichée)</p> <p><b>Y</b> +  : entrer un texte</p> <p><b>Y</b> + <b>P</b>: changer la langue du texte sur l'écran</p>	
 <b>F</b>	permettre le choix des fonctions suppl. ( <b>F1-F6</b> )	<b>F1...F6</b>
 <b>C</b>	copier le set de taille	
 <b>GD</b>	permettre l'entrée de la graduation	<b>GRADIERUNG</b>
 <b>O-1</b>	en-/déclencher le mesurage longueur couture	<b>NÄHLÄNGE</b>

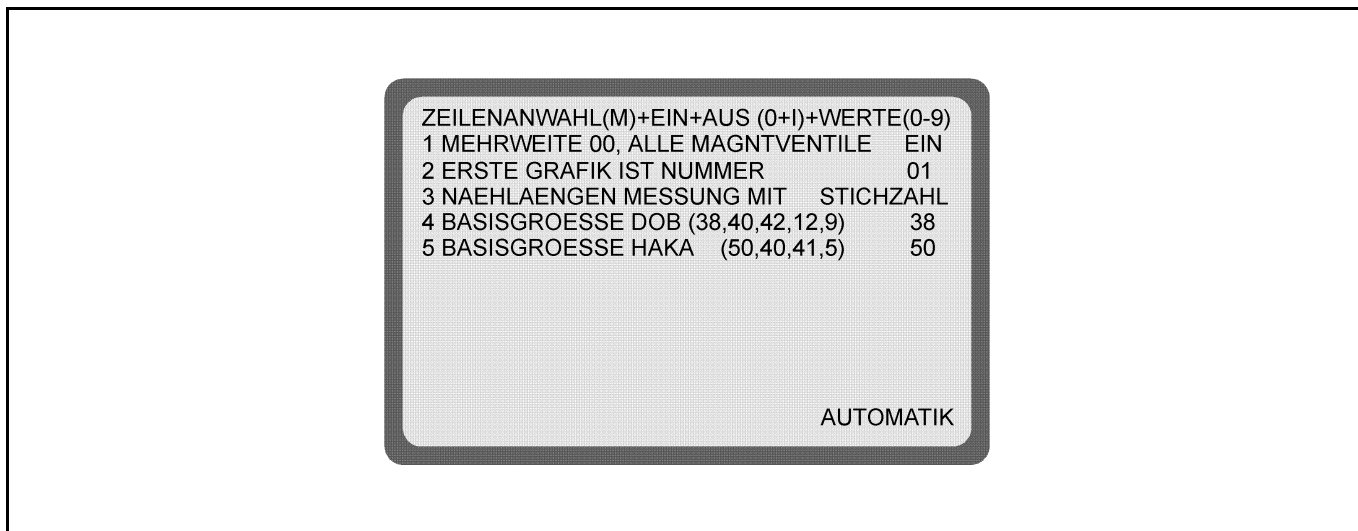


Touche	Fonction	Affichage
 NL	permettre l'entrée de la longueur de couture	NÄHLÄNGE
 MW	permettre l'entrée valeur de frôngage de largeur suppl.	KR.WERT
 S	continuer au prochain pas	SCHRITT
 RL	choisir la pièce de début (programme annulé)	LINKS/RECHTS
 SP	reproduire à l'envers la première pièce programmée	
 GR	permettre le choix de taille	GROESSE
 P	permettre le choix du programme	PROG.NR.
 E	- entrer la fin de pièce - entrer la fin de programme - programmer d'autres pas	ende ENDE --
 M	- enclencher le fonctionnement manuel - <b>Y + M</b> : appeler la position initiale de l'ellipse continuer à la position initiale par <b>M</b>	ANFANGSPOS. :
<b>0...14</b> 	Mode de programmation: P : entrer le no. de programme GR : entrer la taille MW : entrer la valeur de frôngage NL : entrer le nombre de points (longueur de couture) GD : entrer la graduation F : choisir la fonction suppl.  <b>Transmission de données sur la carte mémoire:</b> - entrer le no. de carte	PROG.NR. GROESSE KR.WERT NÄHLÄNGE  GRADIERUNG F1...F6 F5, F6  KARTEN-NR.
 A	- enclencher le fonctionnement automatique - appeler le début du programme	



### 3. Réglage de base de la commande

Selon l'usage de la commande, il faut faire un certain réglage de base.  
**Il est conseillé de vérifier ce réglage de base avant la mise en service de la machine.**  
**Après un reset, la vérification du réglage de base est indispensable!**



#### Appeler le réglage de base:

- Actionner la touche **A**.
- Actionner la touche **Y** et la maintenir, actionner en plus la touche **0**. Sur l'écran apparaît le réglage de base de la commande.
- Les différents champs sont à régler selon les indications du tableau suivant.

#### ATTENTION !

Les champs 4 (TAILLE DE BASE FEMMES) et 5 (TAILLE DE BASE HOMMES) n'apparaissent qu'à partir du programme E-PROM du **24.07.1993**.

Champ	Réglage	Observations
1 MEHRWEITE 00, ALLE MAGNET-VENTILE <b>EIN/AUS</b>	<b>EIN</b>	Changer d' <b>ARRET</b> en <b>MARCHE</b> par la touche <b>0-I</b> . Par la touche <b>M</b> continuer au champ 2.
2 ERSTE GRAFIK IST NUMMER <b>01/08</b>	p.ex. 01	Choisir le graphique désiré. (p.ex. graphique <b>01</b> pour le préfronçage) Par la touche <b>M</b> continuer au champ 3.
3 NAEHLAENGENMESSUNG MIT <b>STICHZAHL/WEGMESSUNG</b>	<b>STICHZAHL</b>	Changer de <b>WEGMESSUNG (MESUR. CHEMIN)</b> à <b>STICHZAHL(NOMBRE POINTS)</b> : Actionner la touche <b>Y</b> et la tenir actionner en plus la touche <b>F</b> . Par la touche <b>M</b> continuer au champ 4.
4 BASISGROESSE DOB (38,40,42,12,9)	p.ex. 38	La taille de base pour le domaine d'application Femmes est réglée. Les tailles de base pour différents pays se trouvent au tableau <b>Tailles de confection</b> (voir chapitre 15). Par la touche <b>M</b> continuer au champ 5.





Champ	Réglage	Observations
5 BASISGROESSE HAKA (50,40,41,5)	p.ex. 50	La taille de base pour le domaine d'application Hommes est réglée. Les tailles de base pour différents pays se trouvent au tableau <b>Tailles de confection</b> (voir chapitre 15).  Le réglage de base est quitté en actionnant la touche <b>A</b> .

### 3.1 Occupation des touches de fonction

Les fonctions F peuvent être attribuées aux pas.

Fonction F	Touches	Classe	Observations
F1 en marche	<b>F , 1 , O-I</b>	550 - 16	La tension du fil supérieur est relâchée.
F1 en marche	<b>F , 1 , O-I</b>	550 - 12 - 12	La bande de lisière est amenée
F2 en marche	<b>F , 2 , O-I</b>	550 - 12 - 12	La bande de lisière est coupée
F3 en marche ***	-----	550 - 12 - 12	- non occupé -
F4 en marche	<b>F , 4 , O-I</b>	550 - 12 - 12	Réduction de vitesse
F5 1 2...14	<b>F , 5 , 1</b> <b>F , 5 , 2...14</b>	550 - 12 - 12 -----	Réduction longueur de points - non occupé -
F6 1...14	<b>F , 6 , 1...14</b>	-----	- non occupé -

\*\*\* Valable seulement pour les unités de couture livrées jusque décembre 1993!

F3 en marche = F , 3 , O-I = réduction longueur de points

## 4. Reset

Un **Reset** est effectué,

- si tous les programmes de la commande doivent être annulés
- si un défaut apparaît qui ne peut pas être éliminé

#### Suite de commande:

- Actionner les deux touches rouges et les **tenir**.
- Déclencher l'interrupteur principal et attendre env. 5 sec.
- Réenclencher l'interrupteur principal en **ne pas lâchant** les deux touches rouges.
- Ne lâcher les deux touches rouges que lorsque l'image du réglage de base apparaît sur l'écran.
- Tous les programmes de la commande sont annulés.
- **Vérifier le réglage de base!** (voir chapitre 3.)



## 5. Instructions de programmation: Préfronçage de la boule de manche / Montage de la manche

The screen displays the following program settings:

```

PROGRAMMIERBEREIT
PROG.NR.      01  DOB
GROESSE      38  BAS
LINKS/RECHTS RECHTS
SCHRITT      01
NÄHLÄNGE    001  EIN
GRADIERUNG   00
KR.WERT      00,0
ENDE        --
F1 AUS F2 AUS F3 AUS
F4 AUS F5 00  F6 00
AUTOMATIK, GRAFIK 01
  
```

The keypad includes function keys (Y, F, C, GD, O-1, NL, MW, S, RL, SP, GR, P, E, M, A) and a numeric keypad (14-0).

Le programme de couture est établi au **procédé de Teach-in**, automatiquement reproduit à l'envers et gradué. La commande mesure les trajets partiels lors de la couture des différents pas et les reprend automatiquement au programme.

Suite de commande	Touches	Observations
1. Vérifier le réglage de base.	<b>A</b> <b>Y + 0</b>	Seulement à la première mise en service ou bien après un reset. Vérification du réglage de base: Voir chapitre 3.
2. Choisir le numéro de programme. Entrer le numéro de programme. (p.ex. no. de progr. 01)	<b>P</b> <b>0 , 1</b>	<b>PROG.NR.</b> est mis en évidence. nos. de programme possibles: <b>01...20</b>
3. Choisir la taille. Entrer la taille. (p.ex. taille 38)	<b>GR</b> <b>3 , 8</b>	<b>GROESSE</b> est mise en évidence. Tailles de base: Femmes 38 Hommes 50
4. Appeler le mode de programmation.	<b>Y +</b>	Actionner les deux touches rouges. La commande indique <b>PROGRAMMIERBEREIT</b> .
5. Annuler l'ancien programme.	<b>Y +</b>	Avant d'établir un nouveau programme actionner toujours d'abord les touches d'annulation.
6. Choisir le graphique.		Actionner la touche jusqu'à ce que le graphique 01 (ellipse) apparaisse.



Suite de commande	Touches	Observations
7. Choisir la manche de début.	<b>RL</b>	A un choix erroné actionner les touches d'annulation (voir 5). Choisir à nouveau la manche de début.
8. Positionner la manche choisie au début de couture sous le pied.		
9. Choisir l'intensité de fronçage. Entrer l'intensité de fronçage.	<b>MW</b> <b>0...14</b>	Intensité de fronçage = Largeur suppl. Définir l'intensité de fronçage d'après des valeurs d'expérience.
10. Coudre le pas 1.		Le nombre de points y est compté et mémorisé automatiquement.
11. Choisir la graduation (où nécessaire). Entrer la graduation. (p.ex. saut de taille 02)	<b>GD</b> <b>0 , 2</b>	La valeur indique de combien la longueur de couture du pas est modifiée à chaque saut de taille. <b>Exemple:</b> Le modéliste indique une modification de la longueur de couture d'une taille à l'autre de 5 mm. Pour une longueur de points de 2,5 mm cela correspond à 2 points. On entre donc la graduation 02. A l'appel d'une autre taille le trajet est automatiquement agrandi ou diminué de la graduation réglée.
12. Choisir le prochain pas. Répéter les points 9 à 12.	<b>S</b>	On peut entrer au max. 13 pas par manche. <b>ATTENTION !</b> Lorsqu'il y a plus de 13 pas la manche ne pourra plus être re-copiée à l'envers après.  En actionnant les deux touches rouges on revient au 1er pas du programme <b>(pour contrôler ou bien pour modifier plus tard des pas de programme séparés)</b> . Par la touche <b>S</b> on passe au pas suivant.
13. Arrêter le comptage de points au <b>dernier</b> pas.	<b>0-I</b>	Au champ <b>NÄHLÄNGE</b> le nombre de points est mis entre parenthèses. Derrière le nombre de points apparaît <b>AUS</b> .  Le compteur de points est arrêté au <b>dernier</b> pas du programme afin que la couturière puisse déterminer à la main la fin de couture.  L'arrêt du compteur de points est indiqué pendant la couture par les parenthèses et la note <b>AUS</b> au champ <b>NÄHLÄNGE</b> .
14. Entrer la fin de manche.	<b>E</b>	Au dernier pas il faut entrer <b>E</b> (fin) (achèvement du programme). Au champ <b>ENDE</b> apparaît <b>ende (fin)</b> . Sous le graphique apparaît <b>SPIEG., ENDE, WEITER</b> .




Suite de commandes	Touches	Observations
15. Reproduire la manche à l'envers.  16. Copier le set de tailles.  17. Machine en état de service.	SP  C	<p>SPIEG. : La manche est inversée. (voir 15.)</p> <p><b>ENDE</b> : Seulement la pièce en voie d'exécut. est mémorisée. (voir: <b>Mémoriser seulement manche dr./gauche</b>)</p> <p><b>WEITER</b>: Act. touche <b>E</b>, jusqu'à l'apparition de traits (--) au champ <b>ENDE</b>. Entrer d'autres pas.</p> <p>Le programme pour la manche droite/gauche est reproduit à l'envers et mémorisé. Sous le graphique apparaît <b>COPY, AUTOMATIK</b>. <b>COPY</b>: Copier le set de tailles (voir 16.) <b>AUTOMATIK</b>: voir: <b>Reprendre seulement taille de base</b></p> <p>Le programme produit est repris dans chaque taille du domaine d'application (femmes/hommes). La commande change au fonctionnement automatique.</p> <p>L'ellipse avec les pas répartis est affichée</p>
<b>Mémoriser seulement la manche droite/gauche</b>		
Mémoriser seulement la manche droite/gauche.	<b>E</b>	En actionnant de nouveau la touche <b>E</b> , seulement le programme produit pour la manche droite ou gauche est mémorisé. Au champ <b>ENDE</b> apparaît <b>ENDE (FIN)</b> . Une inversion n'est plus possible. Sous le graphique apparaît <b>COPY, AUTOMATIK</b> . Continuer à 16.
<b>Reprendre seulement la taille de base</b>		
Reprendre seulement la taille de base.	<b>A</b>	En actionnant la touche <b>A</b> le programme produit est repris et mémorisé seulement dans la taille de base. Continuer à 17.
<b>Message d'erreur</b>		<b>Remède</b>
<b>ER.NAEHLAENGE GRAD &lt;</b>  <b>PROG. NICHT OK</b>  <b>PROG. HAT KEIN ENDE</b>	<p>La valeur de la graduation doit toujours être plus petite que la longueur de couture du pas. Coudre le pas ou entrer la longueur de couture.</p> <p>Des valeurs non valables se trouvent au programme. Vérifier les valeurs et corriger la valeur non val.</p> <p>Le mode de programmation ne peut pas être quitté. Actionner la touche <b>E</b>.</p>	



## 6. Modification d'un programme existant


### 6.1 Modifier le set complet de tailles

Une modification est nécessaire dans un programme existant.  
La modification doit être valable à **toutes** les tailles.

Suite de commande	Touches	Observations
1. Appeler le programme à modifier. (p.ex. progr. no. 01)	<b>P</b> <b>0 , 1</b>	
2. Choisir la taille de base. (p.ex. taille 38 pour femmes)	<b>GR</b> <b>3 , 8</b>	Tailles de base: femmes 38, hommes 50
3. Appeler le mode de programmation.	<b>Y +</b> 	Actionner les deux touches rouges. La commande indique <b>PRORAMMIER-BEREIT</b> .
4. Appeler le pas à modifier.	<b>S</b>	Actionner la touche <b>S</b> jusqu'à ce que le pas à modifier apparaît.
5. Faire la modification.		p.ex. entrer une autre valeur de fronçage.
6. Appeler le dernier pas de la 1ère pièce programmée.	<b>S</b>	Au champ <b>ENDE</b> apparaît <b>ende (fin)</b> . Sous le graphique apparaît <b>SPIEG., ENDE, WEITER</b> . Si cela n'apparaît pas, actionner la touche <b>E</b> , jusqu'à l'apparition de <b>SPIEG., ENDE, WEITER</b> .
7. Recopier la pièce à l'envers.	<b>SP</b>	La modification est reportée sur la manche inversée. Sous le graphique apparaît <b>COPY, AUTOMATIK</b> .
8. Copier le set de tailles.	<b>C</b>	La modification est reportée sur toutes les tailles.

### 6.2 Modifier une seule taille.

Une modification est nécessaire dans un programme existant.  
La modification doit être valable à **une seule** taille.


Suite de commande	Touches	Observations
1. Appeler le programme à modifier. (p.ex. progr. no. 01)	<b>P</b> <b>0 , 1</b>	
2. Appeler la taille à modifier. (p.ex. taille 40)	<b>GR</b> <b>4 , 0</b>	
3. Appeler le mode de programmation.	<b>Y +</b> 	Actionner les deux touches rouges. La commande indique <b>PRORAMMIER-BEREIT</b> .
4. Appeler le pas à modifier.	<b>S</b>	Actionner la touche <b>S</b> jusqu'à ce que le pas à modifier apparaît.
5. Faire la modification.		p.ex. entrer une autre valeur de fronçage.
6. Appeler le dernier pas de la 1ère pièce programmée.	<b>S</b>	Au champ <b>ENDE</b> apparaît <b>ende (fin)</b> . Sous le graphique apparaît <b>SPIEG., ENDE, WEITER</b> . Si cela n'apparaît pas, actionner la touche <b>E</b> , jusqu'à ce que <b>SPIEG., ENDE, WEITER</b> apparaît.



Suite de commande	Touches	Observations
7. Reproduire une pièce à l'envers.	<b>SP</b>	La modification est reportée sur la pièce inversée. Sous le graphique apparaît <b>ENDE, AUTOMATIK</b> .
8. Enclencher la fonction automatique.	<b>A</b>	La modification est effectuée seulement à la taille appelée.

### 6.3 Modifier seulement la pièce droite ou gauche

Une modification est nécessaire dans un programme existant.  
La modification doit être valable seulement pour la pièce **droite ou gauche**.

Suite de commande	Touches	Observations
1. Appeler le programme à modifier. (p.ex. progr. no. 01)	<b>P</b> <b>0 , 1</b>	
2. Sélectionner la taille de base. (p.ex. taille 38 pour femmes)	<b>GR</b> <b>3 , 8</b>	Tailles de base: Femmes 38, hommes 50
3. Appeler le mode de programmation.	<b>Y +</b> 	Actionner les deux touches rouges. La commande indique <b>PROGRAMMIER-BEREIT</b> .
4. Appeler le pas à modifier de la pièce droite ou gauche.	<b>S</b>	Actionner la touche <b>S</b> jusqu'à l'apparition du pas à modifier de la pièce droite ou gauche. Au champ <b>ENDE</b> est indiqué <b>ende</b> au dernier pas de la 1ère pièce. On passe à la 2e pièce en actionnant la touche <b>S</b> .
5. Faire la modification.		p.ex. entrer une autre valeur de fronçage.
6. Enclencher le fonctionnement automatique.	<b>A</b>	La modification est faite uniquement à la pièce droite ou gauche. <b>ATTENTION !</b> Après les modifications effectuées sous 5. on ne doit plus faire de reproduction à l'envers ou bien copier dans le set de tailles.



## 7. Suite de programmes

Dans une **suite de programmes**, on peut enchaîner jusqu'à 6 programmes différents.

Après avoir activé une suite de programmes, la commande effectue les différents programmes l'un après l'autre.

On peut mémoriser en tout 5 suites de programmes (A-E).

### Exemple d'application:

Sur un vêtement doivent être lisérées l'une après l'autre, l'emmanchure droite, l'échancrure et l'emmanchure gauche.

Les deux emmanchures doivent être en plus renforcées par une bande de lisière.

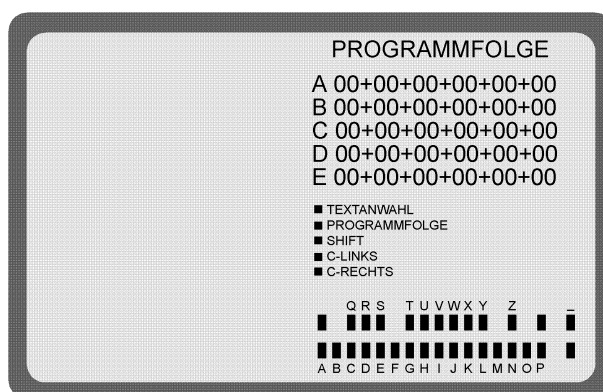
La couturière établit d'abord les trois programmes (P 01, P 02, P 03) pour les différentes opérations de travail.

P 01: lisérer l'emmanchure droite avec bande (sans inversion)

P 02: lisérer l'échancrure sans bande (sans inversion)

P 03: lisérer l'emmanchure gauche avec bande (sans inversion)

Ensuite les trois programmes individuels (P 01, P 02, P03) sont enchaînés pour former une suite de programmes.



### 7.1 Etablir la suite de programmes

Suite de commande	Touches	Observations
1. Appeler le mode suite de programmes. (au fonctionnement automatique)	Y +	La suite de programmes appelée la dernière (A-E) est mise en évidence.
2. Sélectionner la suite de programmes (A-E).		Actionner la touche, jusqu'à ce que la suite de programmes (A-E) désirée est mise en évidence.
3. Sélectionner une place à la suite de programmes.	P	Place 1 de la suite de programmes est mise en évidence.
4. Entrer le no. de programme.	1...20	Après avoir entré le no. de programme pour place 1, sélectionner la prochaine place par touche P. Entrer le no. de programme correspondant. Dans chaque suite de programmes on peut entrer 6 progr. Aussi longtemps qu'on ne quitte pas la suite de progr., chaque place peut être réécrite (entrée 1...20) ou annulée (entrée 0).



Suite de commande	Touches	Observations
5. Appeler une autre suite de commandes.		Voir 2. On peut appeler 5 suites de programmes (A-E) l'une après l'autre.
6. Quitter le mode suite de commandes.	<b>A</b>	Le premier programme de la suite de programmes est appelé. Au champ <b>FOLGEPROGR.</b> est indiqué le programme suivant. Après la couture du programme le programme suivant est appelé.  <b>La suite de programmes est arrêtée, dès qu'un programme est sélectionné directement.</b>  A partir de l'E-PPROM de programme du <b>24.7.1993</b> il y a deux possibilités de quitter le mode suite de programmes: - en actionnant la touche <b>0-I</b> - en sélectionnant un programme, qui n'est pas en-chaîné dans la suite

## 7.2 Activer la suite de programmes

Suite de commande	Touches	Observations
1. Appeler le mode suite de programmes. (au fonctionnement automatique)	<b>Y +</b>	La suite de programmes appelée la dernière (A-E) est mise en évidence.
2. Sélectionner la suite de programmes (A-E).		Actionner la touche, jusqu'à ce que la suite de programmes (A-E) est mise en évidence. <b>ATTENTION !</b> Lorsqu'on a sélectionné une place de programme par la touche <b>P</b> actionner la touche <b>P</b> , jusqu'à ce que le dernier programme de la suite est mis en évidence. Sinon les programmes se trouvant à droite du programme mis en évidence seront annulés.
3. Activer la suite de programmes.	<b>A</b>	

## 7.3 Annuler la suite de programmes

Suite de commande	Touches	Observations
1. Appeler le mode suite de programmes. (au fonctionnement automatique)	<b>Y +</b>	La suite de programmes appelée la dernière (A-E) est mise en évidence.
2. Sélectionner la suite de programmes (A-E).		Actionner la touche, jusqu'à ce que la suite de programmes désirée (A-E) est mise en évidence.
3. Annuler la suite de programmes.	<b>P</b>	La première place de la suite de programmes est mise en évidence.
	<b>0</b>	A la première place de la suite de programmes apparaît <b>00</b> .
4. Appeler une autre suite de programmes.		Voir 2.
5. Quitter le mode suite de programmes.	<b>A</b>	Le programme cousu le dernier apparaît.



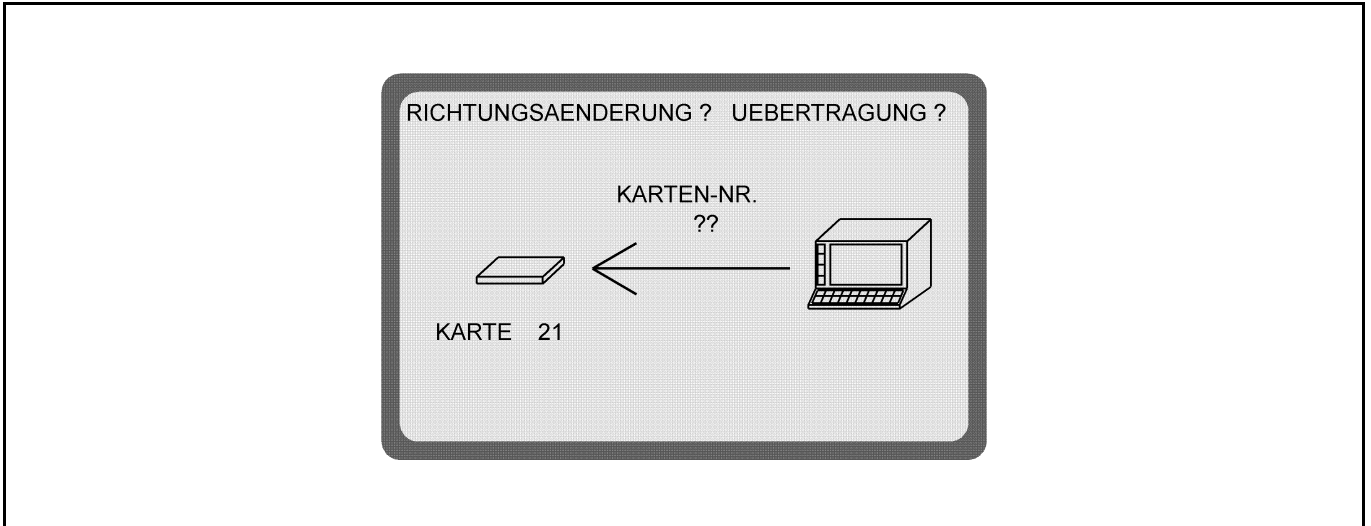


## 8. Carte mémoire

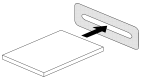

La carte mémoire sert à la conservation à long terme (env. 4 ans) de programmes.

Elle permet de transmettre des programmes sur d'autres machines. La commande transmet les programmes sur la carte mémoire. Des programmes mémorisés peuvent être rechargés de la carte à la commande.

### 8.1 Transmettre des programmes sur carte mémoire

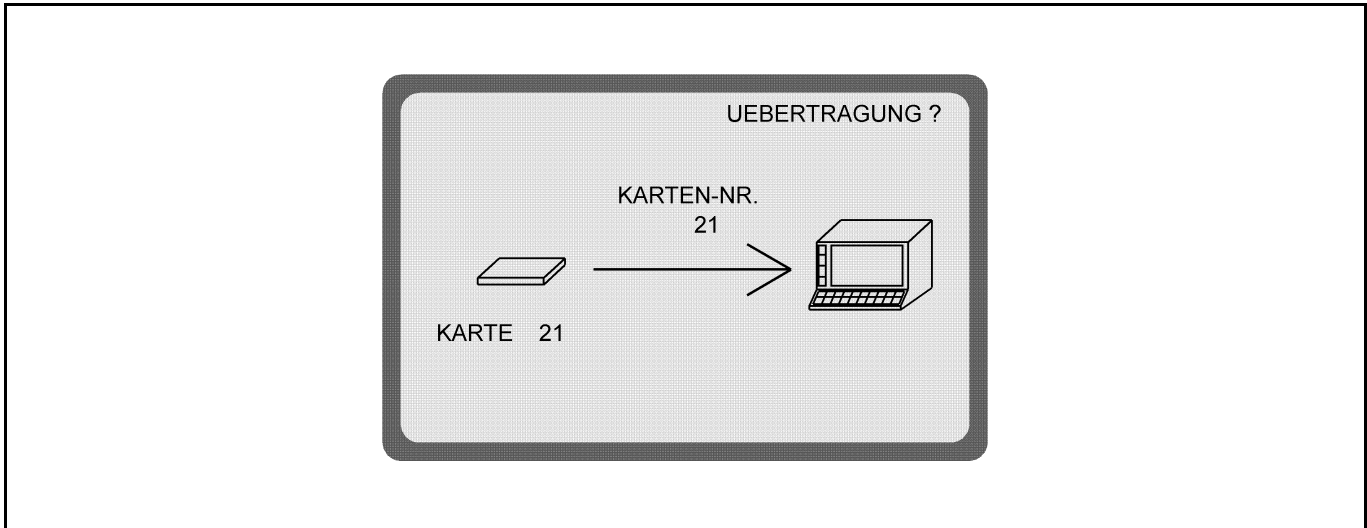


Les programmes établis par la commande sont transmis sur la carte mémoire au **fonctionnement automatique**. Ils sont mis en sécurité et, au besoin, peuvent être chargés à volonté dans la commande.

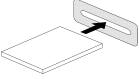


Suite de commande	Touches	Observations
1. Enficher la carte en <b>sens de la flèche. Flèche verte en bas.</b>  2. Entrer le no. de carte. (p.ex. carte no. 01)  3. Transmettre des données.  4. Retirer la carte mémoire.	  <b>0 , 1</b>  <b>Y +</b> 	Affichage: voir illustration. Lorsque la carte est vide il apparaît <b>RAM-KARTE LEER.</b>  Le numéro de la carte est affiché. <b>ATTENTION !</b> La direction de transmission ne peut plus être modifiée.  Le processus de transmission est affiché par une barre d'état opérationnel. Le processus de transmission est terminé, lorsqu'il apparaît <b>KARTE ZIEHEN.</b>  Etiqueter la carte et la conserver dans l'enveloppe protectrice.
Message d'erreur	Remède	
<b>RAM-KARTE LEER</b>  <b>UEBERTRAGUNGSSTOERUNG</b> <b>KARTE OHNE PROGRAMME</b>	Le message indique qu'il n'y a pas encore de programmes sur la carte mémoire.  Lorsque la carte est retirée trop tôt, les données sur la carte sont annulées. Enficher la carte à nouveau. Répéter le processus de mémorisation.	



## 8.2 Charger les programmes dans la commande



Les programmes mémorisés sur la carte sont transmis à la commande.

Suite de commande	Touches	Observations
1. Enficher la carte en <b>sens de la flèche. Flèche verte en bas.</b>  2. <b>Modifier le sens de transmission!</b>  3. Transmettre des données.  4. Retirer la carte mémoire.	    <b>Y +</b> 	Lorsque la carte est vide il apparaît <b>RAM-KARTE LEER.</b>  Affichage: voir illustration. Le sens de la flèche change.  Le processus de transmission est affiché par une barre d'état opérationnel. Le processus de transmission est terminé, lorsqu'il apparaît <b>KARTE ZIEHEN.</b>  Conserver la carte dans l'enveloppe protectrice.
Message d'erreur	Remède	
<b>RAM-KARTE LEER</b>	Le message indique qu'il n'y a pas de programmes sur la carte mémoire.	
<b>BOX LEER</b>	Le message indique que toutes les données de la commande sont annulées.	
<b>UEBERTRAGUNGSSTOERUNG ALLE PROGRAMME IN DER BOX SIND GELÖSCHT</b>	Lorsqu'on retire la carte trop tôt, toutes les données de la commande sont annulées. Enficher la carte à nouveau. <b>ATTENTION !</b> Répéter le processus de transmission à partir de <b>2.</b> <b>(Changer le sens de transmission!).</b>	



## 9. Entrer un texte

Le mode 'entrée de texte' sert à pouvoir les différents programmes de noms, commentaires, observations etc.

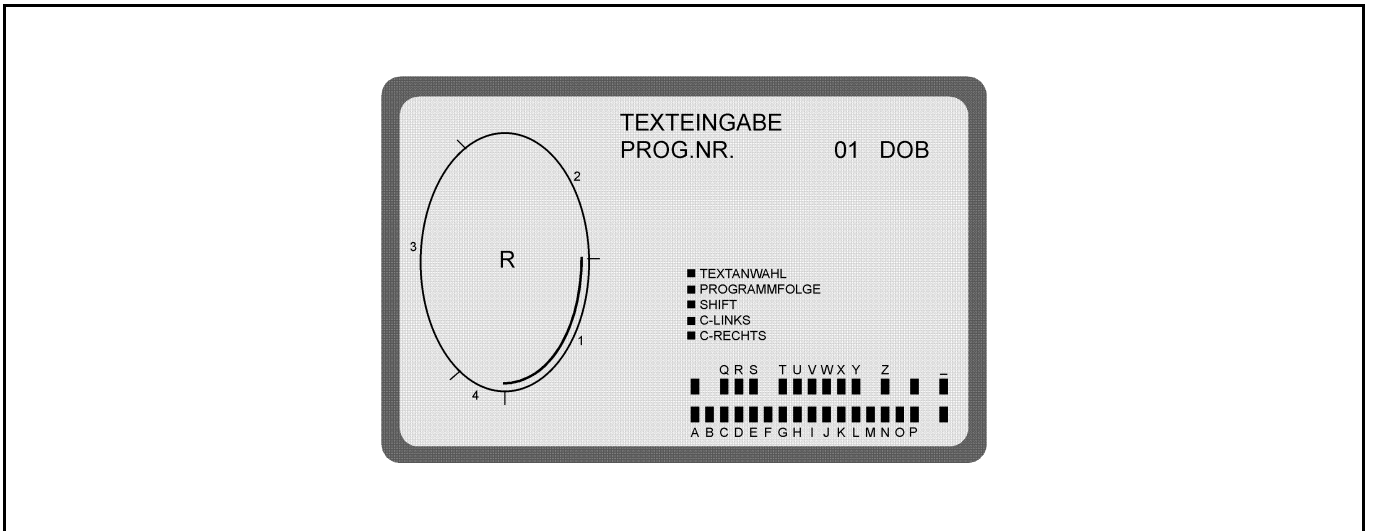
Cela facilite à l'utilisateur de retrouver certains programmes.

Pour les programmes appelés on peut entrer **2 lignes de texte à 38 signes chacune** par les touches de la commande.

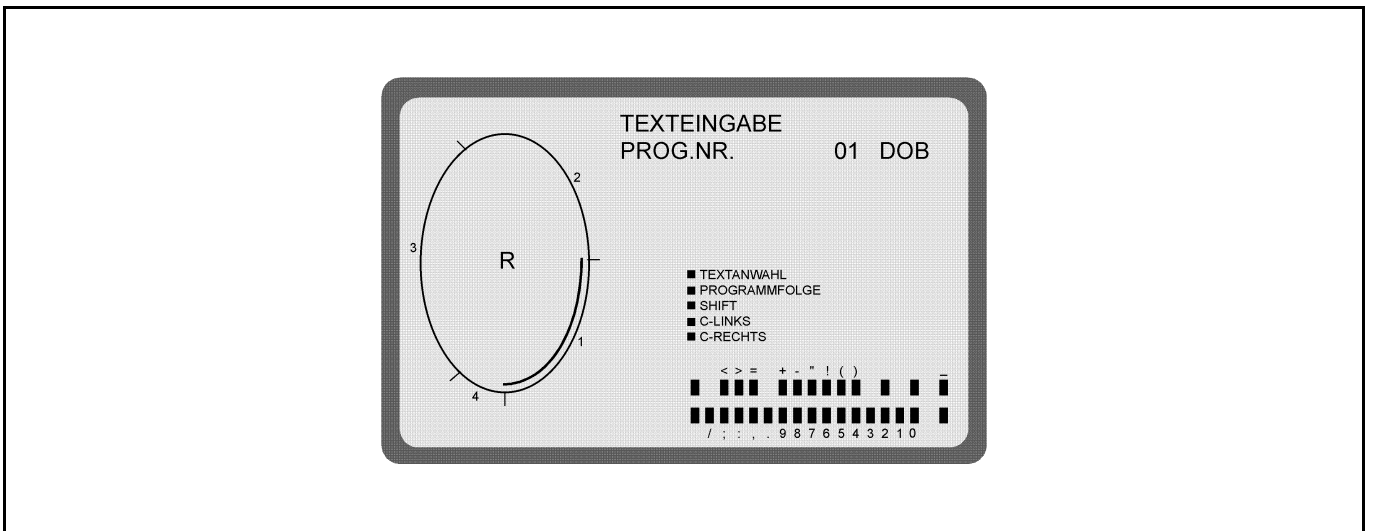
La fonction des touches est affichée sur l'écran.


En actionnant la touche 'shift', on change la fonction de touches de lettres à chiffres et signes.

### Affichage pour l'entrée de texte



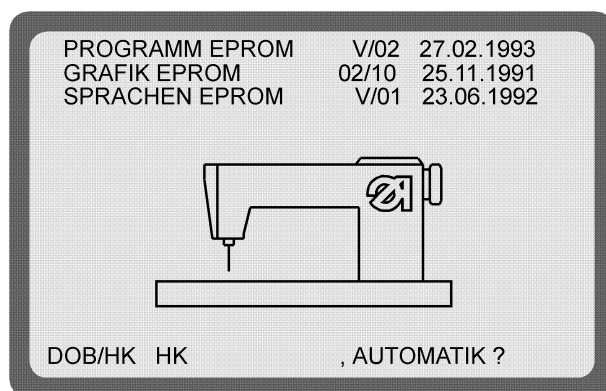
### Affichage après un changement de fonction des touches



Suite de commande	Touches	Observations
1. Appeler le programme désiré.		
2. Appeler le mode 'entrée de texte'.	Y + 	La fonction des touches est affichée sur l'écran.
3. Entrer le texte.		Le texte entré apparaît sur le graphique.
4. Quitter le mode 'entrée de texte'.	A	



## 10. Appeler les états d'E-PROM




Les **états d'E-PROM** indiquent quelles versions de programme se trouvent dans chaque commande.  
 Ces indications sont importantes, puisque les programmes sont continuellement retouchés. Il s'ensuit que certaines fonctions changent d'un E-PROM au prochain.  
 Ces instructions de programmation renvoient à de tels changements en indiquant l'état correspondant d'E-PROM.

**E-PROM: Erasable Programmable Read Only Memory**

Suite de commande	Touches	Observations
Appeler les états d'E-PROM.	<b>Y</b>	Maintenir la touche <b>Y</b> . Déclencher l'interrupteur principal. Maintenir la touche <b>Y</b> . Enclencher l'interrupteur principal. Maintenir la touche <b>Y</b> appuyée jusqu'à ce que l'affichage de service avec les états d'E-PROM apparaisse.

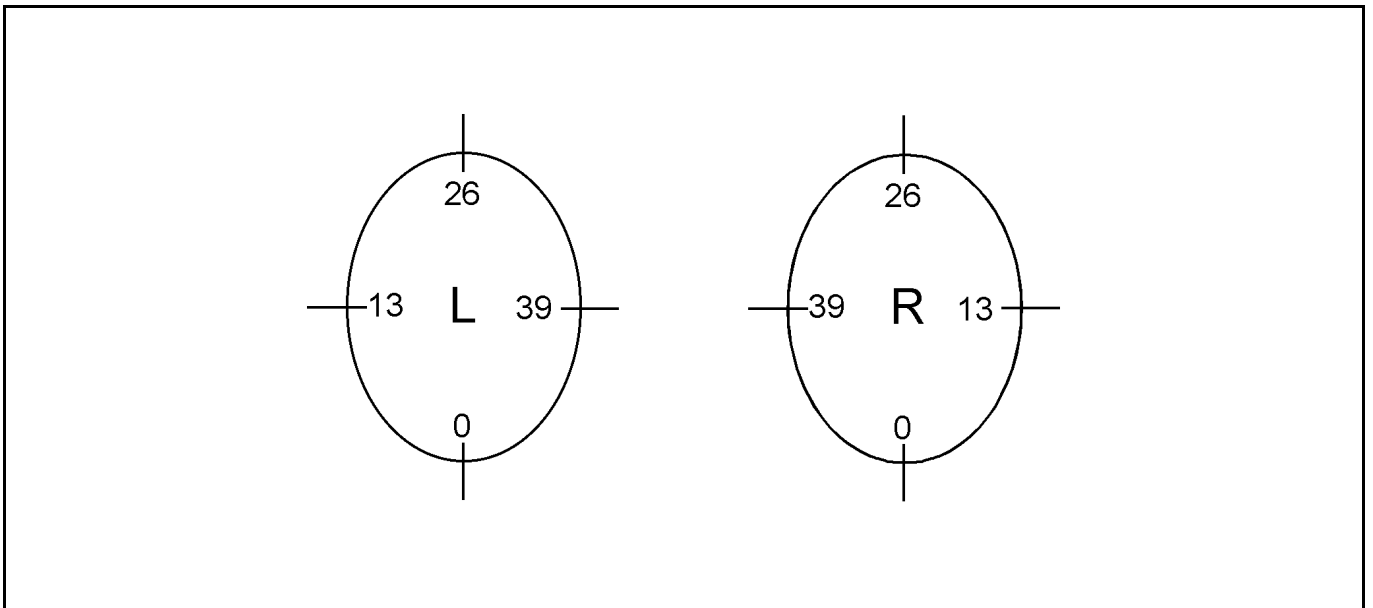
### 10.1 Présélectionner le domaine d'application

On présélectionne à l'affichage montré sous 11. également le domaine d'application (femmes/hommes) pour tous les programmes non occupés.

Suite de commande	Touches	Observations
1. Appeler les états d'E-PROM.	<b>Y</b>	Maintenir la touche <b>Y</b> . Déclencher l'interrupteur principal. Maintenir la touche <b>Y</b> . Enclencher l'interrupteur principal. Maintenir la touche <b>Y</b> appuyée jusqu'à ce que l'affichage avec les états d'E-PROM apparaisse.
2. Changer le domaine d'application.		Au champ <b>DOB/HK (femmes/hommes)</b> , <b>DOB</b> ou <b>HK</b> est mis en évidence. Cela signifie que tous les programmes non occupés sont prévus pour le domaine d'application 'femmes' ou 'hommes'.
3. Enclencher le fonctionnement automatique.	<b>A</b>	Au champ <b>DOB/HK (femmes/hommes)</b> le domaine d'application choisi ( <b>DOB</b> ou <b>HK</b> ) est mis en évidence.



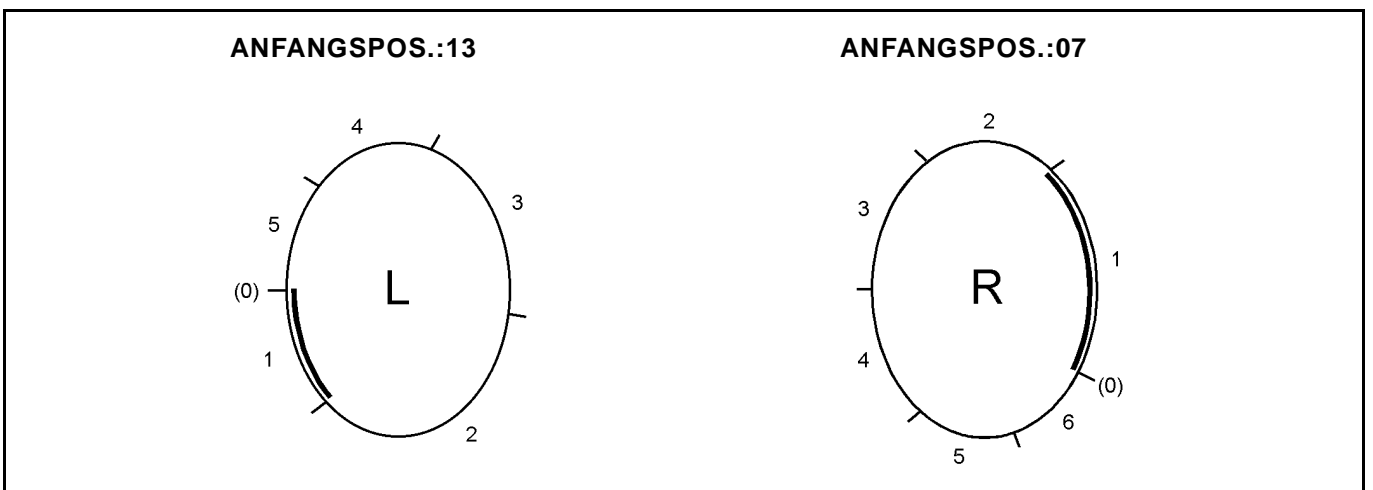
## 11. Ajuster la position de début de l'ellipse



L'ellipse (graphique 01) est subdivisée en 52 sections (00 à 51). La position de début est la même pour toutes les tailles d'un programme. Un ajustage n'est possible que si la **taille de base** a été appelée au **mode de programmation**.

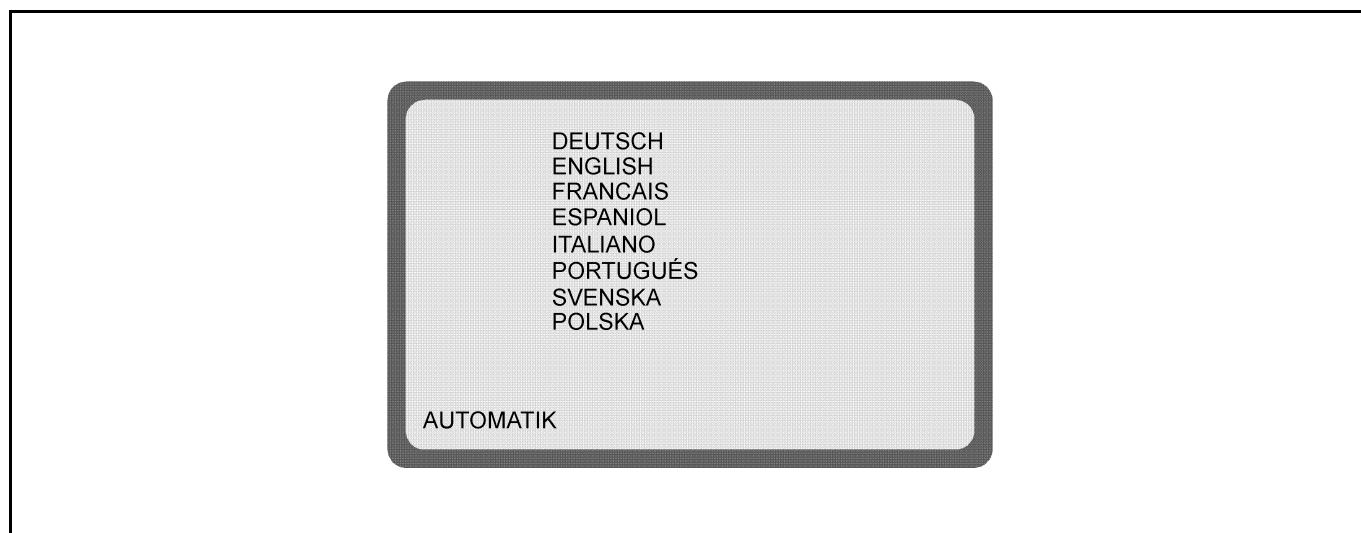
Suite de commande	Touches	Observations
1. Appeler le mode de programmation.	Y +	Actionner les deux touches rouges. La commande indique <b>PROGRAMMIER-BEREIT</b> .
2. Appeler la position de début.	Y + M	Affichge: p.ex. <b>ANFANGSPOS. :00</b>
3. Modifier la position de début.	M	Actionner la touche <b>M</b> jusqu'à ce que la position de début désirée est affichée au champ <b>ANFANGSPOS.:</b> .
4. Afficher la nouvelle pos. de début.	A	La commande retourne au fonctionnement automatique. Le graphique avec la position de début modifiée apparaît.

### Exemples:





## 12. Changer la langue du texte affiché



La langue du texte affiché peut être changée uniquement **au fonctionnement automatique**.  
On peut choisir entre 2 différents E-PROMS de langues avec 8 langues chacun:

E-PROM 1:

**9850 550008 EP01**

Allemand  
Anglais  
Français  
Espagnol  
Italien  
Portugais  
Suédois  
Polonais

E-PROM 2:

**9850 550008 EP02**

Allemand  
Anglais  
Français  
Turc  
Roumain  
-----  
-----  
-----

Suite de commande	Touches	Observations
1. Appeler les langues.	<b>Y + P</b>	Les langues sont listées. La langue actuelle est mise en évidence.
2. Choisir une autre langue.	<b>Y + P</b>	Maintenir la touche <b>Y</b> et actionner la touche <b>P</b> , jusqu'à ce que la langue désirée est mise en évidence.
3. Changer de langue.	<b>A</b>	Le texte sur l'écran est affiché dans la langue choisie.

## 13. Adaptation des valeurs de fronçage à des matières différentes

A partir de l'E-PROM de programme du **24.07.1993** une adaptation des valeurs de fronçage d'un programme existant à des matières différentes est possible.

Par l'adaptation de programme les valeurs de fronçage sont agrandies ou diminuées d'un certain pourcentage à **tous** les pas du programme. L'adaptation de programme se fait au **fonctionnement automatique**.

Pour un exemple d'application voir à la page suivante.



### Exemple d'application:

Pour une pièce d'une certaine matière existe un programme de couture.

La pièce doit maintenant être fabriquée avec une autre matière à d'autres propriétés.

A la couture de la pièce, il s'avère que les valeurs de fronçage du programme sont trop grandes ou trop petites pour la matière.

Il faut alors agrandir ou diminuer par l'adaptation de programme les valeurs de fronçage du programme entier d'un certain pourcentage. Ce pourcentage est entré par la couturière.

Ensuite la commande agrandit ou diminue automatiquement du pourcentage entré les valeurs de fronçage du programme entier.

Le programme a été adapté aux propriétés changées de la matière.

Suite de commande	Touches	Observations
1. Sélectionner le changement en pourcent des valeurs de fronçage.	<b>GD</b>	Sous le champ <b>KR.WERT %00</b> est mis en évidence.
2. Entrer le pourcentage.	<b>0...14</b>	Une adaptation des valeurs de fronçage est possible seulement entre 0 et 14 pourcent.
3. Sélectionner agrandissement ou diminution.	<b>0-I</b>	L'affichage change entre <b>+</b> (agrandissement) et <b>-</b> (diminution).
4. Enclencher le fonctionnement automatique.	<b>A</b>	La valeur de % (sauf la valeur 00) est affichée pendant la couture sous le champ <b>KR.WERT</b> .  <b>ATTENTION !</b> Lorsqu'on sélectionne à nouveau le numéro de programme appelé ou bien un autre numéro de programme la valeur de % est remise à <b>00</b> .

## 14. Etablir la valeur de fronçage

La valeur de fronçage ou bien la largeur supplémentaire peut être déterminée par expérience ou bien établie en essayant.

Suite de commande	Touches	Observations
1. Enclencher le fonctionnement manuel.	<b>M</b>	
2. Entrer une valeur de fronçage estimative	<b>0...14</b>	Estimer et entrer la valeur de fronçage ou la largeur supplémentaire d'une section.
3. Coudre la section.		Coudre évent. la section sans fil.
4. Vérifier si les repères poinçonnés se trouvent l'un sur l'autre.		Si les repères ne sont pas l'un sur l'autre modifier la valeur. Répéter avec une autre val. de fronç. à partir de <b>2.</b> , jusqu'à ce que les repères sont superposés.
5. Enclencher le fonctionnement automatique.	<b>A</b>	La commande change au fonctionnement automatique.



## 15. Tailles de confection

Aux tableaux suivants les tailles de base pour les différents pays sont mises en évidence et marquées par BAS.

### Survêtements femmes (DOB)

Allemagne	France	Italie	Angleterre	USA	Japon
32 34 36	34 36 38	36 38 40	6 8 10	6 8 10	3 5 7
<b>38</b> BAS	a <b>40</b> BAS	42 BAS	<b>12</b> BAS	<b>12</b> BAS	<b>9</b> BAS
40 42 44 46 48 50	42 44 46 48 50 52	44 46 48 50 52 54	14 16 18 20 22 24	14 16 18 20 22 24	11 13 15 17 19 21

### Survêtements hommes (HAKA)

Allemagne	France	Italie	Angleterre	USA	Japon
44 46 48	44 46 48	34 36 38	34 36 38	38 39 40	2 3 4
<b>50</b> BAS	<b>50</b> BAS	<b>40</b> BAS	<b>40</b> BAS	<b>41</b> BAS	<b>5</b> BAS
52 54 56 58 60 62	52 54 56 58 60 62	42 44 46 48 50 52	42 44 46 48 50 52	42 43 44 45 46 47	6 7 8 9 10 11





## 16. Service



### ATTENTION !

Tous les travaux sur l'équipement électrique de la machine ne doivent être effectués que par des spécialistes électriciens ou bien des personnes instruites en conséquence.

### 16.1 Corriger l'affichage sur écran

L'ajustage exact de l'affichage sur l'écran se fait par la mire.  
Les corrections nécessaires sont faites par les potentiomètres sur la platine du moniteur.



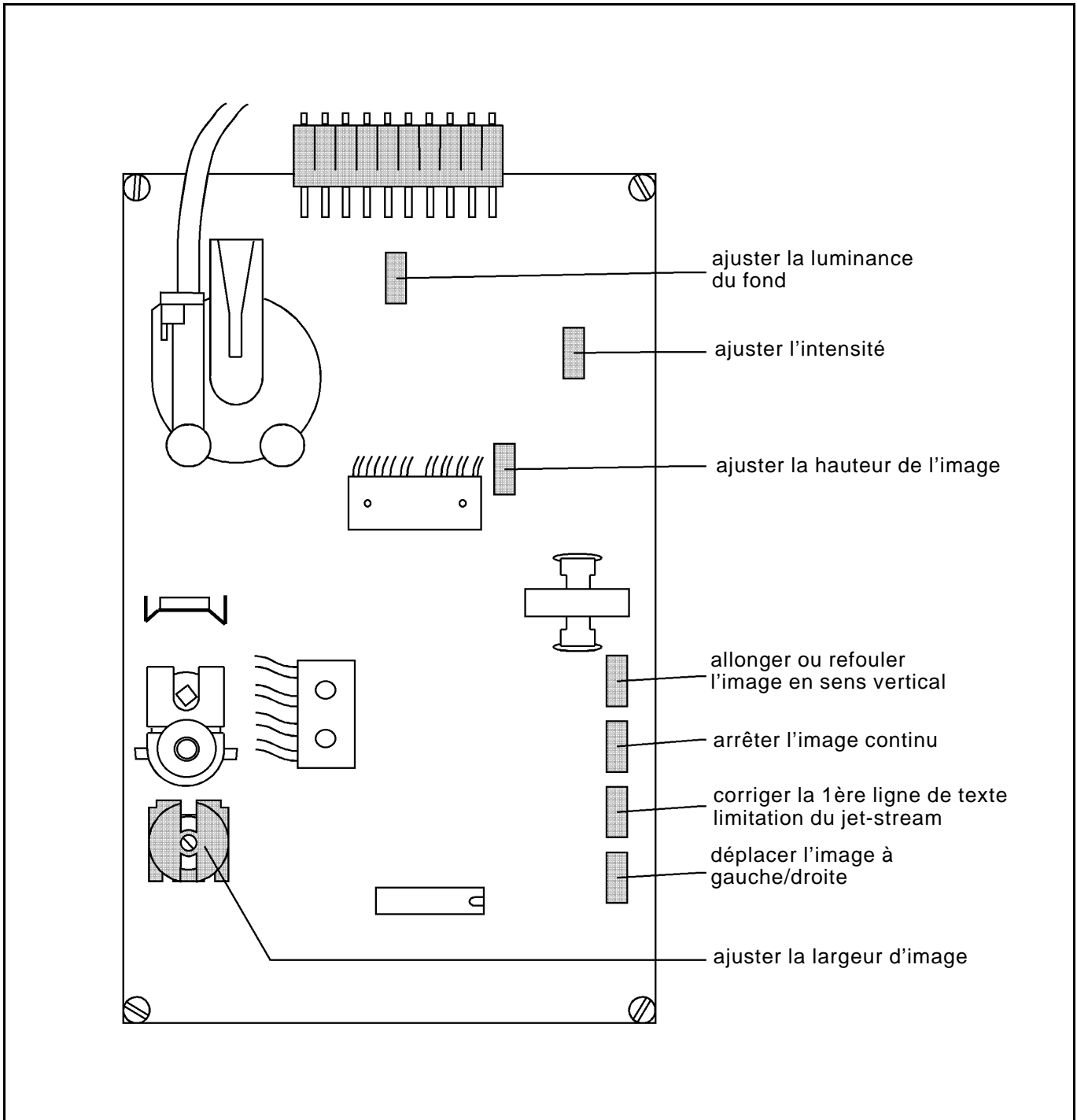
### Attention ! Haute tension!

Ne pas toucher aux pièces sous tension.  
N'utiliser que des outils isolés.

Suite de commande	Observations
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Enficher la carte mémoire <b>en sens de la flèche.</b> <b>Flèche verte en bas.</b></li> <li>2. Enclencher l'interrupteur principal.</li>   <li><b>Pour corriger l'affichage sur l'écran:</b></li> <li>3. <b>Déclencher l'interrupteur principal.</b></li> <li>4. Retirer la carte mémoire.</li> <li>5. Marquer le secteur entier visible de l'écran sur le verre de l'écran à l'aide d'un crayon.</li> <li>6. Retirer de la commande la fiche secteur 220 V et la fiche à 30 pôles.</li> <li>7. Retirer la commande de son support.</li> <li>8. Dévisser le couvercle.</li> <li>9. Enficher la carte mémoire <b>en sens de flèche.</b> <b>Flèche verte en bas.</b></li> <li>10. Mettre la fiche secteur 220 V dans la commande.</li> <li>11. Faire des corrections sur les potentiomètres.</li> </ol>	<p>L'interrupteur principal est déclenché.</p> <p>La mire de l'écran apparaît. Elle est composée d'une grille de carrés. <b>ATTENTION !</b> Si le réglage est correct la distance de la grille de carrés du bord inférieur d'écran doit être un peu plus grande que celle du bord supérieur. Sinon la dernière ligne des affichages ne sera plus visible plus tard.</p> <p>Afin que la section visible de l'écran pourra toujours être re-connue après l'enlèvement du couvercle.</p> <p>La mire de l'écran apparaît.</p> <p>Possibilités de correction: voir l'ill. des <b>potentiomètres sur la platine du moniteur.</b> La platine du moniteur est intégrée de chant à côté de l'écran.</p>



Potentiomètre sur la platine du moniteur:



## 16.2 Changer la batterie de la carte mémoire

Voir description sur la carte mémoire.



### **ATTENTION !**

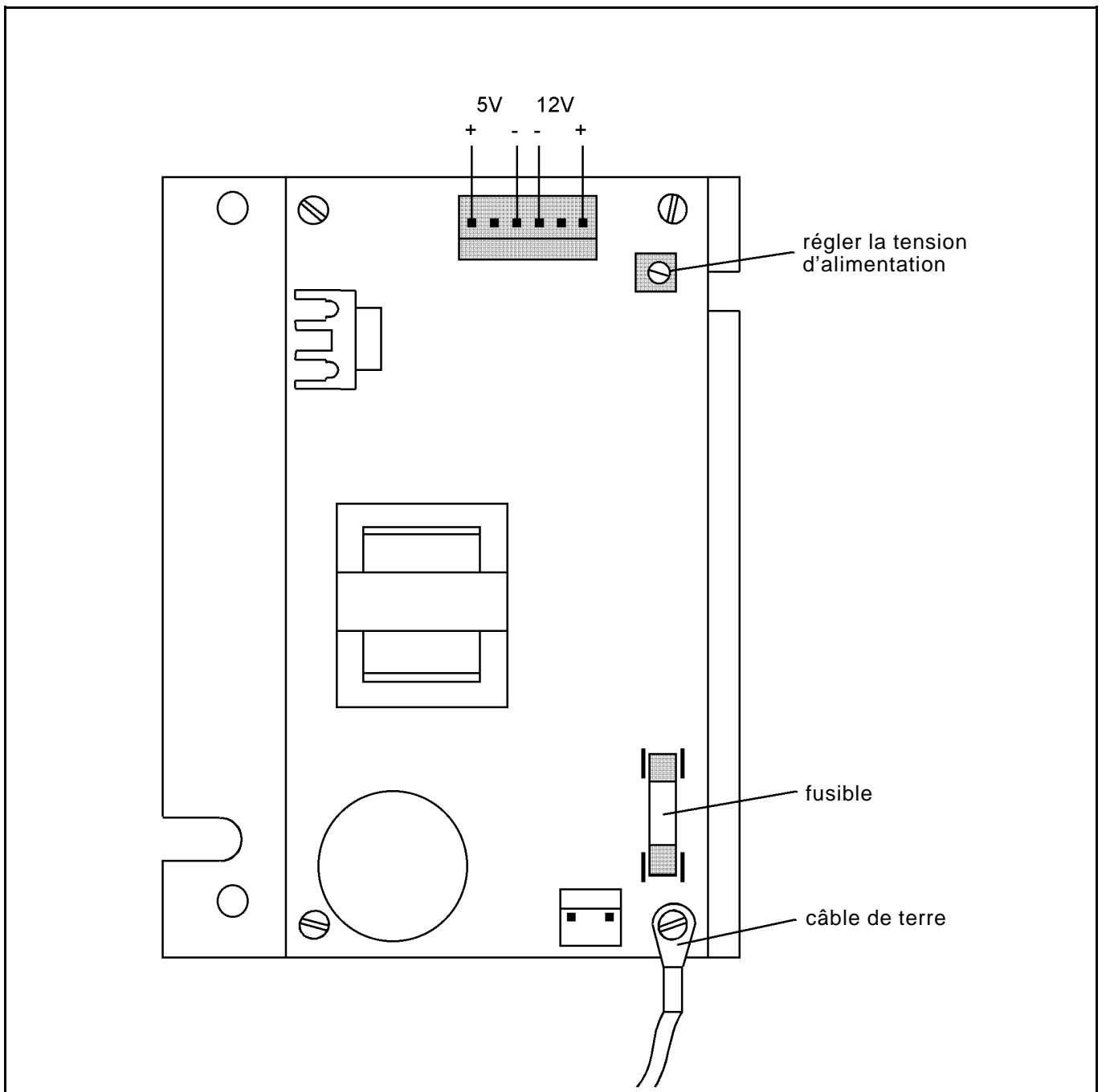
Lorsqu'on change la batterie des programmes mémorisés sur la carte sont effacés. Charger auparavant les programmes dans une commande!



## 16.3 Changer le fusible

- **Déclencher l'interrupteur principal.**
- Retirer de la commande la prise secteur 220 V et la prise à 30 pôles.
- Retirer la commande de son support.
- Dévisser le couvercle de fond de la commande.
- Détacher tous les connecteurs de câbles.
- Dévisser le capot.
- Changer le fusible (5MF, 2A, 250V).  
Le fusible se trouve au bloc d'alimentation en dessous de l'écran (voir illustration **bloc d'alimentation**).
- Après avoir changé le fusible, remettre tous les connecteurs de câbles.

Bloc d'alimentation:





## 16.4 Changer le bloc d'alimentation

- **Déclencher l'interrupteur principal.**
- Retirer de la commande la fiche secteur 220 V et la fiche à 30 pôles.
- Retirer la commande de son support.
- Dévisser le couvercle de fond de la commande.
- Détacher tous les connecteurs de câbles.
- Dévisser le capot.
- Le bloc d'alimentation se trouve sous l'écran.
- Détacher les connecteurs de câbles du bloc d'alimentation.
- Retirer le câble de mise à terre.
- Desserrer les vis de fixation et changer le bloc d'alimentation.
- Après le montage du nouveau bloc d'alimentation remettre le câble de terre et les connecteurs de câbles.



### **ATTENTION !**

Après avoir changé le bloc d'alimentation il faut réajuster la tension d'alimentation (5V) pour l'ordinateur.

### **Ajuster la tension d'alimentation:**



### **Attention ! Haute tension!**

Ne pas toucher aux pièces sous tension.  
N'utiliser que des outils isolés.

- La tension d'alimentation pour l'ordinateur doit être réglée à 5V +/- 2,5%.  
Elle est mesurée entre les pins de raccordement 1 et 3.
- Ajuster la tension d'alimentation à l'aide du potentiomètre VR1 au bloc d'alimentation (voir ill. **bloc d'alim.**)

## 16.5 Changer la carte graphique

- **Déclencher l'interrupteur principal.**
- Retirer de la commande la prise secteur 220 V et la prise à 30 pôles.
- Retirer la commande de son support.
- Dévisser le couvercle de fond de la commande.
- Détacher tous les connecteurs de câbles.
- Dévisser le capot.
- La carte graphique se trouve à côté de l'écran.
- Retirer la fiche de la carte graphique.  
La bride de sécurité est débloquée.
- Enlever et changer la carte graphique.
- Après le montage de la nouvelle carte graphique, remettre tous les connecteurs de câbles.



## 16.6 Changer l'accumulateur

- **Déclencher l'interrupteur principal.**
- Retirer de la commande la prise secteur 220 V et la prise à 30 pôles.
- Retirer la commande de son support.
- Dévisser le couvercle de fond de la commande.  
La platine de commande est visible.  
L'accu a été soudé du côté de la platine (voir illustration **platine de commande**).
- Détacher tous les connecteurs de câbles.
- Pour changer l'accu, dévisser la platine de commande.
- Après le montage du nouvel accu, remettre tous les connecteurs de câbles.

**Pour un arrêt plus long de la machine**, ouvrir le pont des connexions **a2**, afin que l'accu ne se décharge pas si vite.



### **ATTENTION !**

Lorsqu'on ouvre le pont des connexions les programmes sont effacés de la commande. Transférer auparavant les programmes sur la carte mémoire!

Avant de remettre la machine en marche, refermer le pont des connexions **a2**.

## 16.7 Changer les E-PROMS

- **Déclencher l'interrupteur principal.**
- Retirer de la commande la prise secteur 220 V et la prise à 30 pôles.
- Retirer la commande de son support.
- Dévisser le couvercle de fond de la commande.
- Dévisser le pont de sécurité (voir illustration de la platine de commande).
- Retirer les E-PROMS avec précaution et en remettre d'autres.



### **ATTENTION !**

En remettant l'E-PROM observer que l'entaille sur l'E-PROM se trouve sur le même côté que la pointe de flèche sur la platine de commande.

- **Afin d'éviter des erreurs, il est conseillé de changer toujours le set complet d'E-PROMS (E-PROMS de langue, graphique et programme)!**



Platine de commande:

