## Parte 4: Istruzioni per la programmazione. Classe 550-12-12

1.	Informazioni generali	3
2.	Elementi funzionali operativi	
2.1	Avvisi sullo schermo	4
2.2	Elementi funzionali sullo schermo	5
2.3	Elementi funzionali sulla tastiera	6, 7
3.	Tabelle di taglie	
3.1	Tabella di taglie per 200-3	8
3.2	Tabella di taglie per 200-6	9, 10
4.	Regolazione di base del panello di comando	
4.1	Pannello di commando 200-3	11
4.2	Pannello di commando 200-6	12
4.3	Scelta della taglia di base per programma	13
4.4	Impostazione dei pulsanti per le funzioni	14
5.	Reset (azzeramento)	14
6.	Istruzioni per la programmazione	
6.1	Prearricciatura del giro del sopra manica / Cucitura d'applicazione della manica	15-17
6.2	Cucire il nastrino di rinforzo	18-21
7.	Modificare un programma già esistente	
7.1	Modificare il gruppo di taglie completo	22
7.2	Modificare solo una taglia	22
7.3	Modificare solo il capo destro oppure sinistro	23
7.4	Scelta e modifica delle taglie intermedie	23
8.	Sequenza dei programmi	
8.1	Creare una sequenza dei programmi	24, 25
8.2	Attivare una sequenza dei programmi	25
8.3	Cancellare una sequenza dei programmi	25
9.	Scheda di memorizzazione	
9.1	Trasferire i programmi sulla scheda di memorizzazione	26
9.2	Caricare i programmi nel pannello di comando	27
10.	Impostare un testo	28
11.	Richiamare le versioni E-PROM	
11.1	Prescegliere il campo d'impiego (DOB/HK) (confezione femminile/maschile)	29
11.2	Sostituire gli E-PROMS 200-6	30

## Indice

## Pagina:

12.	Regolare la posizione iniziale dell'elisse del giro manica	31
13.	Cambiare la lingua utilizzata per il testo dello schermo	32
14.	Adattamento di valori d'arricciatura (lentezza) ai diversi materiali da cucire / modifica percentuale del valore d'arricciatura	33
15.	Determinare i valori d'arricciatura (lentezza)	33
16.	Istruzioni per il servizio	
16.1	Correggere la raffigurazione video sullo schermo (200-3 / 200-6)	34, 35
16.2	Sostituire le batterie della scheda di memorizzazione (200-3 / 200-6)	35
16.3	Sostituire il fusibile (200-3 / 200-6)	36
16.4	Contituire la poheda d'alimentazione (200.2 / 200.6)	27
		57
16.5	Sostituire la scheda grafica (200-3 / 200-6)	37
16.5 16.6	Sostituire la scheda grafica (200-3 / 200-6)         Sostituire la scheda grafica (200-3 / 200-6)           Sostituire l'accumulatore (200-3 / 200-6)         Sostituire l'accumulatore (200-3 / 200-6)	37 37 38



## 1. Informazioni generali

Queste istruzioni per la programmazione contengono delle notizie importanti per assicurare un'utilizzazione redditizia e conforme allo scopo del pannello di comando "Multi-Programm" **200-3** e **200-6**.

	Pannello di comando 200-3	Pannello di comando <b>200-6</b>	
Capacità di memorizzazione del panello di comando	20 modelli diversi con 10 gruppi di taglie	<ul> <li>15 diversi modelli con</li> <li>15 gruppi di taglie e con i corrispondenti gruppi intermedi (si veda la tabella delle taglie)</li> <li>In codesta maniera è possibile una preprogrammazione di tutte le varianti di modelli.</li> </ul>	
Trasferimento di dati	Trasferimento su scheda di memorizzazione 32k	Trasferimento su scheda di memorizzazione 128k	
	I panello di comando sono contrassegnati o Da questa scheda di memorizzazione i dati panello di comando "Multi-Programm". <u>Non</u> sono possibili trasferimenti dalla sche Codesta procedura è ripetibile a piacere pe memorizzazione. Tempo di tenuta della scheda di memorizza batteria	panello di comando sono contrassegnati con la targhetta appropriata. Va questa scheda di memorizzazione i dati possono essere riletti nuovamente nel anello di comando "Multi-Programm". <u>Ion</u> sono possibili trasferimenti dalla scheda 128k alla scheda 32k e viceversa! Codesta procedura è ripetibile a piacere per tutto il tempo di tenuta della scheda di nemorizzazione. Tempo di tenuta della scheda di memorizzazione: Circa 4 anni senza cambio della atteria	
Comodità di programmazione La taglia di base registrata è valida tutti i programmi. La memoria contiene 10 taglie.		La taglia di base può essere scelta per ogni programma. La memoria contiene aggiuntivamente 45 taglie, dunque anche tutte le consuete taglie intermedie.	
	Il programma di cucitura viene creato nel m una sola manica e nella sua taglia di base. Il programma della seconda manica viene s rispecchio del programma già realizzato pe La trascrizione nel gruppo di taglie comple automaticamente. Il dispositivo di comando per l'arricciatura d esatta e costante dei differenti valori d'arric Lo svolgimento automatico del programma produttività.	netodo di programmazione"Teach-in" per semplicemente creato tramite un er la prima manica. to del programma realizzato avviene (lentezza) permette una regolazione cciatura (lentezza). garantisce una qualità costante ed un'alta	
Comodità operativa	Tutti passi necessari alla realizzazione di u all'operatore tramite un dialogo sullo scher richiamato in diverse lingue. Una rappresentazione grafica mostra i sing programmati. Tutti i dati di capitale importanza vengono l rappresentazione grafica. Grazie alla possibilità d'impostazione di tes con un proprio nome oppure con commenti	passi necessari alla realizzazione di un programma vengono proposti eratore tramite un dialogo sullo schermo. Il testo sullo schermo può essere mato in diverse lingue. appresentazione grafica mostra i singoli passi di cucitura che sono stati ammati. dati di capitale importanza vengono listati sullo schermo accanto alla esentazione grafica. e alla possibilità d'impostazione di testi i programmi possono essere corredati n proprio nome oppure con commenti	

### Avviso importante per la lettura delle tabelle

Nella seguente tabella sono riportati alcuni simboli utilizzati nella rappresentazione delle tabelle di codesto libretto d'istruzione per poter operare con i pulsanti della tastiera.

Simbolo	Significato
+	Premere <b>contemporaneamente</b> i pulsanti.
(per es. <b>Y</b> + <b>P</b> )	Azionare e mantenere azionato il pulsante <b>Y</b> ed inoltre premere contemporaneamente il pulsante <b>P</b> .
··· , ···	Azionare i pulsanti <b>in sequenza l'uno dopo l'altro</b> .
(z.B. <b>P</b> , <b>0</b> )	Premere il pulsante <b>P</b> e rilasciarlo nuovamente. Dopodichè azionare il pulsante <b>0</b> .



## 2. Elementi funzionali operativi

#### Avvisi sullo schermo

Per ogni tipo d'utilizzazione operativa (utilizzazione operativa manuale ed utilizzazione operativa automatico) sullo schermo appare una propria rappresentazione.

#### Elementi funzionali sullo schermo

Gli elementi funzionali operativi del panello di comando"Multi-Programm" **200-3** e **200-6** si suddividono in due gruppi di pulsanti.

A sinistra, accanto allo schermo, sono situati gli **elementi funzionali** operativi dello schermo.

Essi consistono in cinque pulsanti incolonnati l'uno sotto l'altro.

### Elementi funzionali sulla tastiera

Sotto lo schermo sono situati gli elementi funzionali operativi della tastiera.

Essi consistono in trenta pulsanti disposti su due righe.

### 2.1 Avvisi sullo schermo



#### Impiego manuale

Nel caso d'impiego manuale, l'operatrice presceglie il valore d'arricciatura (lentezza).

Durante la cucitura il numero di punti eseguiti viene contato automaticamente ed indicato sullo schermo.

#### Impiego automatico

Nel caso d'impiego automatico, l'indicazione sullo schermo contiene tutti i valori che sono importanti per la creazione di un programma di cucitura completo.

L'operatrice può decomporre il percorso di cucitura in tratti (fino a 13 tratti). Nella rappresentazione grafica vengono mostrati i tratti programmati.

	Ф <b>Д</b> Ф					
	⇒					
	☐ \u00e9\u00e9					
	⊕					
Pulsante	Funzione					
$\supset$	Metodo di programmazione: - Scelta grafico					
	<ul> <li>Abilitare la fine con/senza FA (rasafilo)</li> <li>Y +</li></ul>					
$\langle \mathbf{F} \rangle$	Trasferimento dei dati sulla scheda di memorizzazione:					
	<ul> <li>Cambiare la direzione di trasmissione</li> <li>Y + + + + + + + + + + + + + + + + + + +</li></ul>					
	Metodo di sequenza dei programmi:					
	<ul> <li>Y + - Scegliere la sequenza dei programmi (A-E)     </li> </ul>					
€	Y + Y + i Richiamare il metodo di programmazione (azionare contemporaneamente entrambi i pulsanti rossi)					
ŘΨ	Cambiare il campo d'impiego (DOB/HK) (conf. femminile/maschile): - Azionare per primo il pulsante Y e mantenendolo premuto az ionare contemporaneamente l'interruttore principale					
-	l'interruttore principale Metodo di programmazione:					
	Metodo di programmazione: - Impostare la taglia di base nel 1. passo					

4

	Image: Second state sta				
Pulsante	Funzione	Indicazione			
l 🏵	Y + 😧 : Richiamare il metodo di programmazione				
Y	<ul> <li>Y + → : Cancellare il programma</li> <li>Y + → : Richiamare la sequenza dei programmi</li> <li>Y + → : Trasferire i programmi sulla scheda di memorizzazione (con la scheda di memorizzazione inserita)</li> <li>Y + → : Impostare il testo</li> <li>Y + P: Cambiare la lingua del testo dello schermo</li> </ul>				
ĵ> F	Abilitare la scelta delle funzioni supplementari ( <b>F1-F6</b> )	F1F6			
¢ c	Copiare il gruppo di taglie				
GD	Abilitare l'impostazione della graduazione	GRADUAZIONE			
0-I	Inserire/disinserire la misurazione della lunghezza della cucitura	LUNG. CUCIT			

Pulsante	Funzione	Indicazione
L	Abilitare l'impostazione della lunghezza di cucitura	LUNG.CUCIT
NL		
	Abilitare l'impostazione del valore d'arricciatura (lentezza)	VAL.LENTEZZA
MW		21000
E	Passare sui prossimo passo	PASSO
S		
<b>1</b> ₽	Scegliere il capo iniziale (a programma cancellato)	SINIS/DESTRA
RL		
<b>L</b> .	Rispecchiare il primo capo programmato	
SP		
+@	Abilitare la scelta della taglia	TAGLIA
GR		
$\overline{\mathcal{S}}$	Abilitare la scelta del programma	NR. PROGRAMMA.
Р		
E	- Impostare la fine del capo - Impostare la fine del programma - Programmare ulteriori passi	fine FINE 
ାର୍ଚ୍ଚ	- Inserire l'impiego manuale	
M	<ul> <li>Y + M:Richiamare la posizione iniziale dell'ellisse del giro manica.</li> <li>Avanzamento della posizione iniziale tramite M.</li> </ul>	POS.INIZIALE:
014	Metodo di programmazione:         P       : Impostare il numero di programma         GR       : Impostare la taglia         MW       : Impostare il valore d'arricciatura (lentezza)         NL       : Impostare il numero di punti         (lunghezza della cucitura)         GD       : Impostare la graduazione         F       : Scegliere la funzione supplementare         Trasferimento dei dati sulla scheda di memorizzazione:         - Impostare il numero della scheda	NR.PROGRAMMA TAGLIA VAL.LENTEZZA LUNG.CUCIT GRADUAZIONE F1F6 F5, F6 NR.SCHEDA
<b>→</b> ) A	-Inserire il metodo d'impiego automatico - Richiamare l'inizio del programma	



## 3. Tabelle di taglie

Nelle susseguenti tabelle sono riportate le taglie di base utilizzate nei diversi paesi, nella tabella le taglie di base sono poste in risalto e contrassegnate con BAS.

## 3.1 Tabella di taglie per 200-3

## **Confezione femminile (DOB)**

Germania	Francia	Italia	Inghilterra	USA	Giappone
32	34	36	6	6	3
34	36	38	8	8	5
36	38	40	10	10	7
38 BAS	40 BAS	42 BAS	12 BAS	12 BAS	9 BAS
40	42	44	14	14	11
42	44	46	16	16	13
44	46	48	18	18	15
46	48	50	20	20	17
48	50	52	22	22	19
50	52	54	24	24	21

## Confezione maschile (HAKA)

Germania	Francia	Italia	Inghilterra	USA	Giappone
44	44	36	34	38	2
46	46	38	36	39	3
48	48	40	38	40	4
50 BAS	50 BAS	40 BAS	40 BAS	41 BAS	5 BAS
52	52	44	42	42	6
54	54	46	44	43	7
56	56	48	46	44	8
58	58	50	48	45	9
60	60	52	50	46	10
62	62	54	52	47	11

<u>gr. di taglie 1</u> gr. di taglie 2 gr. di taglie 3 gr. di taglie 4 gr. di taglie 5 gr. di taglie 6					
Germania	Germania	Francia	Italia	GB/USA	Giappone
BAS 38	BAS 122	BAS 40	BAS 42	BAS 12	BAS 9
Donne	Bambine	Donne	Donne	Donne	Donne
32 - 16/64	104	34	36	06	03
34 - 17/68	110	36	38	08	05
36 - 18/72	116	38	40	10	07
38 - 19/76	122	40	42 <u>.</u>	12	09
40 - 20/84	128	42	44	14	11
42 - 21/88	134	44	46	16	13
44 - 22/92	140	46	48	18	15
46 - 23/96	146	48	50	20	17
48 - 24/100	152	50	52	22	19
50 - 25/104	158	52	54	24	21
52 - 26/108	164	54	56	26	23
54 - 27/112	170	56	58	28	25
56 - 28/116	176	58	60	30	27
58 - 29/120	182	60	62	32	29
60 - 30/124	188	62	64	34	31

## DOB (Confezione femminile)

## HK (Confezione maschile)

## gr. di taglie 1 gr. di taglie 2 gr. di taglie 3 gr. di taglie 4 gr. di taglie 5 gr. di taglie 6

Germania	Germania	Francia	Italia	GB/USA	Giappone
BAS 50	BAS 50	BAS 50	BAS 40	BAS 40	BAS 5
Uomini	Uomini	Uomini	Uomini	Uomini	Uomini
44 - 86/45/22	44 - 86/ 45/ 22	44 - 86/ 45/ 22	34	34- 35	02
46 - 90/ 47/ 23	46 - 90/ 47/ 23	46 - 90/ 47/ 23	36	36 - 37	03
48 - 94/ 49/ 24	48 - 94/ 49/ 24	48 - 94/ 49/ 24	38	38 - 39	04
50 - 98/ 51/ 25	50 - 98/ 51/ 25	50 - 98/ 51/ 25	40	40 - 41	05
52 - 102/53/26	52 - 102/53/26	52 - 102/53/26	42	42 - 43	06
54 - 106/55/27	54 - 106/55/27	54 - 106/55/27	44	44 - 45	07
56 - 110/57/28	56 - 110/57/28	56 - 110/57/28	46	46 - 47	08
58 - 114/59/29	58 - 114/59/29	58 - 114/59/29	48	48 - 49	09
60 - 118/61/30	60 - 118/61/30	60 - 118/61/30	50	50 - 51	10
62 - 122/63/31	62 - 122/63/31	62 - 122/63/31	52	52 - 53	11
64 - 126/65/32	64 - 126/65/32	64 - 126/65/32	54	54 - 54	12
66 - 130/67/33	66 - 130/67/33	66 - 130/67/33	56	56 - 57	13
68 - 134/69/34	68 - 134/69/34	68 - 134/69/34	58	58 - 59	14
70 - 138/71/35	70 - 138/71/35	70 - 138/71/35	60	60 - 61	15
72 - 138/73/36	72 - 138/73/36	72 - 138/73/36	62	62 - 63	16



Т

## 4. Regolazione di base del pannello di comando

### 4.1 Pannello di comando 200-3

Г

A seconda dell'impiego del pannello di comando, dev'essere effettuata una determinata regolazione di base.

Si consiglia di controllare codesta regolazione di base prima d'effettuare la messa in servizio della macchina.

Dopo aver effettuato un Reset (azzeramento) è assolutamente necessario effettuare un controllo della regolazione di base!

ZEILENANWAHL(M)+EIN+AUS (0+I)+WERTE(0-9) 1 MEHRWEITE 00, ALLE MAGNTVENTILE EIN 2 ERSTE GRAFIK IST NUMMER 01 3 NAEHLAENGEN MESSUNG MIT STICHZAHL 4 BASISGROESSE DOB (38,40,42,12,9) 38 5 BASISGROESSE HAKA (50,40,41,5) 50
AUTOMATIK Pannello di comando 200-3

4.1.1 Scelta dei gruppi di taglie (valido per tutti i programmi / si veda la tabella delle taglie, pagina 8)

Richiamare la regolazione di base:

- Azionare il pulsante **A** .
- Azionare il pulsante  ${f Y}$  e mantenerlo premuto, supplettivamente azionare il pulsante  ${f 0}.$
- Selezionare le singole righe con il tasto M.

Sullo schermo appare la regolazione di base del pannello di comando. I singoli campi devono essere regolati secondo le indicazioni riportate nella susseguente tabella.

Campo	Regolazione	Osservazioni
1 LENTEZZA 00 TUTTE LE - E-VALVOLE <b>INS/DIS</b>	INS	La commutazione da <b>DIS</b> su <b>INS</b> avviene tramite il pulsante <b>0-I</b> Tramite il pulsante <b>M</b> si passa in avanti sul campo 2.
2 PRIMO GRAFICO + NUMERO <b>01/08</b>	per es. 01	Scegliere il grafico desiderato. (per es. grafico <b>01</b> per la prearricciatura) Tramite il pulsante <b>M</b> si passa in avanti sul campo 3.
3 MISURAZIONE LUNG.CUCIT. CON NR. PUNTI/MIS. TRATTO	NR. PUNT	Per commutare da <b>MIS.TRATTO</b> su <b>NR.PUNT</b> : Azionare il pulsante <b>Y</b> e mantenerlo premuto, supplettivamente azionare il pulsante <b>F</b> . Tramite il pulsante <b>M</b> si passa in avanti sul campo 4.
4 TAGLIA BASE DOB (38,40,42,12,9)	per es. 38	Viene impostata la taglia di base per il campo d'impiego DOB (confezione femminile). Le taglie di base utilizzate nei diversi paesi possono essere rilevate nella tabella <b>Taglie della confezione</b> (si veda foglio 8). Tramite il pulsante <b>M</b> si passa in avanti sul campo 5.

Campo	Regolazione	Osservazioni
5 TAGLIA BASE HAKA (50,40,41,5)	per es 50	Viene impostata la taglia di base per il campo d'impiego HAKA (confezione maschile). Le taglie di base utilizzate nei diversi paesi possono essere rilevate nella tabella <b>Taglie</b> <b>di base per la confezione</b> (consultare il capitolo 3.1). Premendo il pulsante <b>A</b> si abbandona la regolazione di base.

### 4.2 Pannello di commando 200-6

A seconda dell'impiego del pannello di comando, dev'essere effettuata una determinata regolazione di base.

Si consiglia di controllare codesta regolazione di base prima d'effettuare la messa in servizio della macchina.

Dopo aver effettuato un Reset (azzeramento) è assolutamente necessario effettuare un controllo della regolazione di base!



4.2.1 Scelta dei gruppi di taglie (valida per tutti i programmi / si veda la tabella delle taglie fogli 9/10)

Richiamare la regolazione di base:

- Azionare il pulsante A.
- Azionare il pulsante **Y** e mantenerlo premuto, supplettivamente azionare il pulsante **0**.
- Selezionare le singole righe con il pulsante **M**.

Sullo schermo appare la regolazione di base del pannello di comando. I singoli campi devono essere regolati secondo le indicazioni riportate nella susseguente tabella.

Campo	Regolazione	Osservazioni
1 LENTEZZA 00TUTTE LE - E-VALVOLE <b>INS/DIS</b>	INS	La commutazione da DIS su <b>INS</b> aviene tramite il pulsante <b>0-I</b> . Tramite il pulsante <b>M</b> si passa in avanti sul campo 2.
2 PRIMO GRAFICO + NUMERO <b>01/08</b>	per es. 01	Scegliere il grafico desiderato. (per es. grafico <b>01</b> per la prearricciatura) Con il pulsante <b>M</b> si passa alla riga successiva.
3 GRUPPO DI TAGLIE DOB (1-8)	si veda tabella di taglie DOB	Con la selezione di una delle tabelle che si trovano accanto viene automaticamente riportata la <b>taglia di base</b> e viene definita la <b>serie di taglie</b> . (si veda pagina 9).



Campo	Regolazione	Osservazioni
4 GRUPPO DI TAGLIE HAKA (1-8)	per es. 01	Attivando il tasto <b>A</b> appare il modulo automatico Il gruppo di taglie ora scelto vale per tutti i programmi. La sua taglia di base viene indicata per es. 050 BAS. Il gruppo di taglie viene mantenuto anche dopo la cancellazione di un programma. Per un <b>Reset</b> deve essere nuovamente eseguita la definizione del gruppo di taglie.

### 4.3 Scelta della taglia di base per ogni programma

In linea di principio nel modulo base viene programmato come prima un gruppo di taglie con la corrispondente taglia di base (si veda "Richiamare il modulo base"). Aggiuntivamente si può poi assegnare ad ogni singolo programma un'altra sequenza di taglie con la corrispondente taglia di base (si veda la tabella delle taglie DOB/HAKA, fogli 9/10).

### Programmazione del gruppo di taglie dipendenti dalla programmazione.

Sequenza operativa	Pulsanti	Osservazioni
<ol> <li>Richiamare la taglia di base scelta nel modulo base (gruppo delle taglie)</li> </ol>	<b>GR +</b> per es. 050	Nella visualizzazione dietro all'indicazione della taglia, appare " <b>BAS</b> "
2. Richiamare il modulo di programma	Y + →	il Pannello di comando indica " <b>pronto alla programmazione".</b>
<ol> <li>Cancellare il programma (deve essere in linea di principio eseguito!)</li> </ol>	Y + 🛞	Sul monitor compare "Il programma viene cancellato"
4. Richiamare il quadro di servizio,	Y + O	compare l'elenco dei gruppi delle taglie HAKA/ DOB ( si veda la tabella dei gruppi delle taglie)
<ol> <li>Scegliere riga (3) DOB oppure riga (4) HAKA</li> </ol>	М	Le cifre vengono esposte in negativo rispetto alla riga attiva di entrata.
<ol> <li>Scegliere il gruppo di taglie (si veda la tabella dei gruppi delle taglie)</li> </ol>	1 - 8	Compare la cifra selezionata.
7. Attivare il tasto automatico	A	Sul monitor compare il programma scelto con il selezionato gruppo delle taglie e con la corrispondente taglia di base. Il pannello di comando si trova nel stato di programmazione
8. Per l'ulteriore sviluppo della programmazione si veda il punto 6		

Qualora venga cancellato un programma con lo speciale gruppo di taglie definito, allora esso comparirá nel gruppo di taglie definito nella registrazione di base (taglia di base).

Un differente gruppo di taglie deve essere nuovamente inserito.



### 4.4 Impostazione dei pulsanti per le funzioni

Funzione "F"	Pulsanti	Classe	Osservazioni
F1 inserito	F , 1 , O-I	550 - 16	La tensione per il filo superiore viene aperta.
F1 inserito	F , 1 , O-I	550 - 12 - 12	Il nastrino di rinforzo viene inserito
F2 inserito	F , 2 , O-I	550 - 12 - 12	Il nastrino di rinforzo viene tagliato
F3 inserito ***		550 - 12 - 12	- non utilizzato -
F4 inserito	F , 4 , O-I	550 - 12 - 12	Riduzione della velocità
F5 1 214	F,5,1 F,5,214	550 - 12 -12 	Riduzione della lunghezza del punto - non utilizzato -
F6 114	F,6,114		- non utilizzato -

Le funzioni "F" possono essere abbinate ai passi.

\*\*\* valido solo per unità di cucitura che sono state fornite fino al Dicembre 1993 !
 F3 inserito = F, 3, O-I = Riduzione della lunghezza del punto

## 5. Reset (azzeramento)

Un Reset viene eseguito,

- quando tutti i programmi contenuti nel pannello di comando devono essere cancellati
- quando compare un errore che non può essere eliminato

#### Sequenza operativa:

- Azionare contemporaneamente entrambi i due pulsanti rossi e mantenerli premuti.
- Disinserire l'interruttore principale ed attendere per circa 10 secondi.
- Inserire nuovamente l'interruttore principale, durante codesta operazione **non rilasciare** i due pulsanti rossi.
- Rilasciare i due pulsanti rossi solo quando la rappresentazione della regolazione di base appare sullo schermo.
- Tutti i programmi contenuti nel pannello di comando sono cancellati.
- Controllare la regolazione di base !



## 6. Istruzioni per la programmazione: Prearricciatura del giro del sopra manica / Cucitura d'applicazione della manica



Il programma di cucitura viene creato nella taglia di base con il metodo di programmazione **"Teach-in"**, viene altresì automaticamente rispecchiato e graduato.

Durante la cucitura dei singoli passi, il pannello di comando misura i percorsi parziali effettuati e li memorizza automaticamente nel programma.

Sequenza operativa	Pulsanti	Osservazioni
1. Controllare la regolazione di base.	Α	Solo per la prima messa in servizio della macchina oppure
	Y + 0	Controllo della regolazione di base: Consultare il capitolo 4 / 4.2.
2. Scegliere il numero del programma.	Р	NR. PROGRAMMA viene messo in risalto.
Impostare il numero del programma. (per es. Nr. programma 01)	0,1	Numeri di programma possibili: (Pannello di comando 200-3) <b>0120</b> (Pannello di comando 200-6) <b>0115</b>
3. Scegliere la taglia.	GR	TAGLIA viene messo in risalto.
Impostare la taglia. (per es. Taglia   38  200-3)  / (per es. Taglia 038  200-6)	3 , 8 0 , 3 , 8	Taglie di base: DOB Taglia   38, HK Taglia  50 DOB Taglia 038, HK Taglia 050
4. Richiamare il metodo di programmazione.	<b>Y</b> + €	Azionare entrambi i pulsanti rossi. Il pannello indica <b>PRONTO  P.</b> <b>PROGRAMMA</b> .
5. Cancellare il vecchio programma.	Y + 🕅	Prima d'iniziare un nuovo programma è assolutamente necessario l'azionamento del pulsante di cancellazione.
6. Scegliere la rappresentazione grafica.	$\supset$	Azionare il pulsante fino a quando appare il grafico 01 (ellisse).





Sequenza operativa	Pulsanti	Osservazioni
		RISPECC.:La manica viene respecchiata. (Vedi sequenza operativa 15)FINE:Solo il capo che è stato appena eseguito viene memorizzato. (consultare il punto: Memorizzare solo la manica destra/sinistra)PROSEG:Azionare il pulsante E , fino a quando nel campo FINE appaiono dei trattini (). Impostare degli ulteriori passi.
15. Rispecchiare la manica.	SP	Il programma per la manica destra/sinistra viene creato a rispecchio e viene memorizzato. Sotto la rappresentazione grafica appare <b>Copiare, Automatico.</b> <b>Copiare:</b> Copiare il gruppo di taglie (Vedi sequenza operativa 16.) <b>Automatico</b> : consultare il punto: <u>Memorizzare solo</u> la taglia di base
16. Copiare il gruppo di taglie. 17. La macchina è pronta a cucire.	С	I <u>l programma creato viene memorizzato in</u> ogni taglia del campo d'impiego (DOB/HAKA) Il pannello commuta sull'impiego automatico.
		<u>Appare la rappresentazione grafica</u> dell'ellisse con la suddivisione dei passi.
Memorizzare solo la manica destra/sinistra		
Memorizzare solo la manica destra/sinistra.	E	Azionando ancora una volta il pulsante <b>E</b> viene memorizzato solo il programma creato per la manica destra oppure sinistra. Nel campo <b>FINE</b> appare <b>fine</b> . Un rispecchio della manica non è più possibile. Sotto la rappresentazione grafica apare <b>COPIARE, AUTOMATICO</b> . Proseguire la sequenza operativa dal punto <b>16</b> .
Memorizzare solo la taglia di base	_	
Memorizzare solo la taglia di base.	A	Azionando il pulsante <b>A</b> , il programma creato viene accettato e memorizzato solo nella taglia di base. Proseguire la sequenza operativa dal punto <b>17</b> .
Indicazioni d'errore	Rimedio	
GRAD.TAGLIA ERRATA <	Il valore per la graduazione dev'essere sempre minore che la lunghezza della cucitura. Cucire il passo oppure impostare la lunghezza di cucitura.	
PROGR. NON IN ORDINI	Nel programm Controllare i v	a esistono dei valori non validi. alori e correggere i valori non validi.
PROGR. SENZA FINE	Il metodo di programmazione non può essere abbandonato. Azionare il pulsante <b>E</b> , in seguito a ciò azionare il pulsante <b>A</b> . Nessuna reazione! Azionare contemporaneamente entrambi i pulsanti <b>rossi</b> , cancellare il programma e in seguito a ciò azionare il pulsante <b>A</b> .	

### Istruzione di programmazione cucitura del nastrino di rinforzo



Il programma di cucitura viene creato nella taglia di base con il metodo di programmazione **"Teach-in"**, viene altresì automaticamente rispecchiato e graduato.

Durante la cucitura dei singoli passi, il pannello di comando misura i percorsi parziali effettuati e li memorizza automaticamente nel programma. Durante la cucitura l'alimentazione del nastro alimenta automaticamente il nastro di rinforzo.

Dopo il preprogrammato numero dei punti la forbice del nastro taglia il nastro durante la cucitura.



Sequenza operativa	Pulsanti	Osservazioni
1. Inserire il nastro di rinforzo.		Inserire il nastro di rinforzo:
2. Controllare la regolazione di base.	A Y + 0	Solo per la prima messa in servizio della macchina oppure dopo un Reset (azzeramento). Controllo della regolazione di base: Consultare il capitolo 4.1 / 4.2.
3. Scegliere il numero del programma.	Р	NR. PROGRAMMA viene messo in risalto.
Impostare il numero del programma. (per es. Nr. programma 01)	0,1	Numeri di programma possibili: (Pannello di comando 200-3) <b>0120</b> (Pannello di comando 200-6) <b>0115</b>
4. Scegliere la taglia.	GR	TAGLIA viene messo in risalto.
Impostare la taglia. (per es. Taglia <b>38</b> DOB 200-3) (per es. Taglia <b>038</b> DOB 200-6)	3,8 0,3,8	Taglie di base: DOB Taglia <b>38</b> , HK Taglia <b>50</b> DOB Taglia 038, HK Taglia 050
5. Richiamare il metodo di programmazione.	Y +	Azionare entrambi i pulsanti rossi. Il pannello indica <b>PRONTO P.</b> <b>PROGRAMMA</b> .
6. Cancellare il vecchio programma.	Y +	Prima d'iniziare un nuovo programma è assolutamente necessario l'azionamento del pulsante di cancellazione.
7. Scegliere la rappresentazione grafica.	$\supset$	Azionare il pulsante fino a quando appare il grafico 08.
8. Scegliere il primo capo.	RL	In caso di scelta errata azionare i pulsanti di cancellazione (vedi 6.) Scegliere nuovamente il primo capo.
<ol> <li>Porre l'inizio della cucitura del capo prescelto sotto il piedino pressore.</li> </ol>		
10. Scegliere il valore d'arricciatura.	MW	Valore d'arricciatura = Lentezza
Impostare il valore d'arriciatura.	014	Il valore d'arricciatura dev'essere determinato in base all'esperienza.
11. Cucire il passo 1.		Durante la cucitura, il numero di punti viene automaticamente contato e memorizzato. <b>ATTENZIONE!</b> La lunghezza della cucitura nel primo passo deve <b>ammontare ad almeno due punti</b>
12. Scegliere la graduazione (se necessario).	GD	Il valore indica di quanto varia la lunghezza della cucitura del passo per ogni passaggio di taglia.
Impostare la graduazione. (per es. graduazione 02)	0,2	<b>Esempio:</b> Dal modellista viene data una variazione della lunghezza di cucitura da una taglia alla prossima di 5 mm. Con una lunghezza del punto di 2,5 mm corrisponderebbe a 2 punti. Perciò viene impostato il valore di graduazione 02. Richiamando un'altra taglia, il percorso di cucitura viene automaticamente aumentato oppure diminuito in rapporto al valore di graduazione.
13. Scegliere il passo 2.	S	Nel campo <b>PASSO</b> appare <b>02</b> .



	T	
26. Impostare la fine del capo.	E	Il pannello di comando crea automaticamente un passo successivo. Nel campo <b>FINE</b> compare <b>fine</b> . Sotto la rappresentazione grafica appare <b>RISPECC., FINE, PROSEG.</b>
		RISPECC.: II capo viene rispecchiato. (consultare 27.)
		FINE Solo il capo che è stato appena eseguito viene memorizzato. Un rispecchio non è possibile. (consultare il punto: Memorizzare solo il capo destro/sinistro)
		PROSEG : Azionare il pulsante E, fino a quando nel campo FINE appaiono dei trattini ().
27. Rispecchiare il capo.	SP	Inpostare altri passi. Il programma per il capo destro/sinistro viene creato a rispecchio e viene memorizzato. Sotto la rappresentazione grafica appare COPIARE, AUTOMATICO. COPIARE: Copiare il gruppo di taglie (Vedi sequenza operativa 28.) AUTOMATICO: consultare il punto: Memorizzare solo la taglia di base
28. Copiare il gruppo di taglie.	с	Il programma creato viene memorizzato in ogni taglia del campo d'impiego (DOB/HAKA).
29. La macchina è pronta da cucire.		Appare la rappresentazione grafica con la suddivisione dei passi.
Memorizzare solo il capo destro/sinistro	_	_
Memorizzare solo il capo destro/sinistro.	E	Azionando ancora una volta il pulsante <b>E</b> viene memorizzato solo il programma creato per il capo destro oppure sinistro. Un rispecchio non è più possibile. Nel campo <b>FINE</b> appare <b>FINE</b> . Sotto la rappresentazione grafica apare <b>COPIARE, AUTOMATICO</b> . Proseguire la sequenza operativa dal punto <b>28</b> .
Memorizzare solo la taglia di base		
Memorizzare solo la taglia di base.	A	Azionando il pulsante <b>A</b> , il programma creato viene accettato e memorizzato solo nella taglia di base. Proseguire la sequenza operativa dal punto <b>29</b> .
Indicazioni d'errore	Rimedio	
GRAD.TAGLIA ERRATA <	Il valore per la graduazione dev'essere sempre minore che la lunghezza della cucitura. (Cucire il passo oppure impostare la lunghezza di cucitura.)	
LUNGH.CUCIT. > 14 IMPOST.	Nel passo richiamato il valore per la lunghezza di cucitura deve essere maggiore di 14. Correggere la lunghezza di cucitura.	
PROGR. NON IN ORDINI	Nel programma esistono dei valori non validi. Controllare i valori e correggere i valori non validi.	
PROGR. SENZA FINE	Attivare il tasto Poi cancellare il tasto <b>A</b> .	o <b>E</b> oppure entrambi i tasti rossi. il programma e successivamente attivare



## 7. Modificare un programma già esistente

## 7.1 Modificare il gruppo di taglie completo

In un programma già esistente è necessario a	apportare una modifica.
Codesta modifica dev'essere valida in tutte	le taglie.

Sequenza operativa	Pulsanti	Osservazioni
<ol> <li>Richiamare il programma da modificare. (per es. Nr. programma 01)</li> </ol>	P 0 , 1	
<ol> <li>Scegliere la taglia di base. (per es. taglia 38 per DOB) 200-3 (per es. taglia 038 per DOB) 200-6</li> </ol>	GR 3,8 0,3,8	Taglie di base: DOB taglia 38, HK taglia 50 DOB taglia 038, HK taglia 050
3. Richiamare il metodo di programmazione.	Y +	Azionare contemporaneamente entrambi i pulsanti <b>rossi.</b> Il pannello indica <b>PRONTO P.</b> <b>PROGRAMMA:</b>
4. Richiamare il passo da modificare.	S	Azionare il pulsante <b>S</b> , fino a quando appare il passo da modificare.
5. Eseguire la modifica.		Per es. Impostare un altro valore d'arricciatura (lentezza).
<ol> <li>Richiamare l'ultimo passo del 1. capo programmato.</li> </ol>	S	Nel campo <b>FINE</b> appare <b>fine</b> . Sotto la rappresentazione grafica appare <b>RISPECC., FINE, PROSEG</b> . Se codesta indicazione non appare, azionare il pulsante <b>E</b> fino a quando appare <b>RISPECC</b> ., <b>FINE, PROSEG</b> :
7. Rispecchiare il capo.	SP	La modifica viene trasferita sulla manica rispecchiata. Sotto la rappresentazione grafica appare <b>COPIARE, AUTOMATICO</b> .
8. Copiare il gruppo di taglie.	С	La modifica viene trasferita su tutte le taglie.

## 7.2 Modificare solo una taglia.

In un programma già esistente è necessario apportare una modifica. Codesta modifica dev'essere valida in **una sola** taglia.

Sequenza operativa	Pulsanti	Osservazioni
<ol> <li>Richiamare il programma da modificare. (per es . programma Nr. 01)</li> </ol>	P 0 , 1	
<ol> <li>Richiamare la taglia da modificare. (per es. taglia 40) 200-3 (per es. taglia 040) 200-6</li> </ol>	GR 4,0 0,4,0	
3. Richiamare il metodo di programmazione.	Y + 🐳	Azionare contemporaneamente entrambi i pulsanti rossi. Il pannello indica <b>PRONTO P</b> . <b>PROGRAMMA .</b>
4. Richiamare il passo da modificare.	S	Azionare il pulsante <b>S</b> , fino a quando
5. Eseguire la modifica.		Per es. impostare un altro valore
<ol> <li>Richiamare l'ultimo passo del 1. capo programmato.</li> </ol>	S	d'arricciatura (lentezza). Nel campo <b>FINE</b> appare <b>fine</b> . Sotto la rappresentazione grafica appare <b>RISPECC., FINE, PROSEG</b> . Se codesta indicazione non appare, azionare il pulsante <b>E</b> tante volte fino a quando non appare <b>RISPECC., FINE, PROSEG</b> .

Sequenza operativa	Pulsanti	Osservazione
7. Rispecchiare il capo.	SP	La modifica viene trasferita sul capo rispecchiato. Sotto la rappresentazione grafica appare FINE; AUTOMATICO.
8. Inserire il modo d'impiego automatico.	А	La modifica viene trasferita solo sulla taglia richiamata.

### 7.3 Modificare solo il capo destro oppure sinistro

In un programma già esistente è necessario apportare una modifica. Codesta modifica dev'essere vailida **solo per il capo destro oppure sinistro**.

Sequenza operativa	Pulsanti	Osservazioni
<ol> <li>Richiamare il programma da modificare. (per es. programma Nr. 01)</li> </ol>	P 0 , 1	
<ol> <li>Scegliere la taglia di base. (per es. taglia 38 per DOB 200-3) (per es. taglia 038 per DOB 200-6)</li> </ol>	GR 3,8 0,3,8	Taglia di base: DOB taglia 38, HK taglia 50 DOB taglia 038, HK taglia 050
3. Richiamare il metodo di programmazione.	Y + 🔶	Azionare contemporaneamente entrambi i pulsanti rossi. Il pannello indica <b>PRONTO P</b> <b>PROGRAMMA</b> .
<ol> <li>Richiamare il passo da modificare del capo destro oppure sinistro.</li> </ol>	S	Azionare il pulsante <b>S</b> , fino a quando appare il passo da modificare del capo destro oppure sinistro. Nel campo <b>FINE</b> viene indicato nell'ultimo passo del 1. capo <b>fine</b> . Azionando nuovamente il pulsante <b>S</b> si commuta sul 2. capo.
5. Eseguire la modifica.		Per es. impostare un altro valore d'arricciatura (lentezza).
6. Inserire il modo d'impiego automatico.	A	La modifica viene eseguita solo nel capo destro oppure sinistro. ATTENZIONE ! Dopo le modifiche eseguite sotto il punto 5. non si deve più copiare oppure rispechiare nel gruppo di taglie.

### 7.4 Scelta e modifica delle taglie intermedie al pannello con ii comando 200-6.

Si veda la tabella delle taglie DOB/HAKA (fogli 9/10)

Tutte le impostazioni di taglie devono essere composte da tre cifre.

per es. taglia 102	pulsante 1 0 2
per es. taglia 52	pulsante 0 5 2

Dopo la programmazione della taglia di base tutte le taglie intermedie (come esposto nella tabella delle taglie dietro alla taglia di base) devono essere dotate degli stessi valori.

Se le taglie intermedie devono essere modificate in alcuni punti, ciò può essere eseguito come nell'istruzione punto 7.1 ("Modifica di un programma esistente".)

Attenzione! Taglie intermedie modificate vengono nuovamente adattate alla taglia di base con un cambiamento della taglia di base e con l'attivazione del pulsante **C** 

In un programma che è stato una volta creato con taglie intermedie modificate non può più essere utilizzato pulsante C. Con una modifica della taglia-BAS e cambiate taglie intermedie si deve utilizzare sempre il pulsante A, per entrare nel modulo automatico. In caso di necessità devono essere cambiate singolarmente le taglie.



In una **sequenza dei programmi** possono essere incatenati tra di loro fino a 6 programmi singoli.

Dopo aver attivato una sequenza dei programmi, il pannello di comando elabora in sequenza (uno dopo l'altro) i singoli programmi.

In totale possono essere memorizzate fino a 5 sequenze di programmi (A-E).

#### Esempio d'utilizzazione:

In un capo da confezionare devono essere rinforzati il giro manica destro e poi in sequenza il giro collo ed il giro manica sinistro.

Entrambi i giri manica devono inoltre essere rinforzati con un nastrino di rinforzo.

L'operatrice crea innanzitutto i tre programmi per i singoli cicli di lavoro (P 01, P 02, P 03).

- P 01: rinforzare con il nastrino di rinforzo il giro manica destro (senza rispecchiare)
- P 02: rinforzare il giro collo senza nastrino di rinforzo (senza rispecchiare)
- P 03: rinforzare con il nastrino di rinforzo il giro manica sinistro (senza rispecchiare)

Infine i tre programmi singoli devono essere incatenati in sequenza uno all'altro in una sequenza dei programmi (P 01, P 02, P03).



### 8.1 Creare una sequenza dei programmi

Sequenza operativa	Pulsanti	Osservazioni
<ol> <li>Richiamare il metodo per la sequenza dei programmi.</li> <li>(in modo d'impiego automatico)</li> </ol>	γ + \\$	L'ultima sequenza dei programmi (A-E) che è stata richiamata viene messa in risalto.
2. Scegliere la sequenza dei programmi (A-E).	<b>+</b>	Premere il pulsante fino a quando non appare, messa in risalto, la sequenza dei programmi (A-E) desiderata.
<ol> <li>Scegliere il posto nella sequenza dei programmi.</li> </ol>	Ρ	Il piazzamento 1 nella sequenza dei programmi viene messo in risalto. Dopo l'impostazione del numero di programma per il piazzamento 1, tramite il pulsante P scegliere il prossimo piazzamento.
<ol> <li>Impostare il numero del programma. Pannello di comando 200-3 Pannello di comando 200-6</li> </ol>	120 115	Impostare di conseguenza il numero di programma. In ogni sequenza di programma possono essere impostati fino a 6 programmi. Fino a quando il metodo per la sequenza dei programmi non viene abbandonato, ogni piazzamento può essere sovrascritto (impostazione <b>120</b> , oppure <b>115</b> ) oppure cancellato (impostazione <b>0</b> ).



Sequenza operativa	Pulsanti	Osservazioni
5. Richiamare altre sequenze di programmi.	) + +	Consultare il punto <b>2.</b> Possono essere richiamate l'una dopo l'altra fino a 5 sequenze di programmi (A-E).
6. Abbandonare il metodo per la sequenza dei programmi.	Α	Il primo programma della sequenza dei programmi viene richiamata. Nel campo <b>PROGR. SEQUENZA</b> viene indicata la sequenza dei programmi. Dopo la cucitura del programma viene richiamato il programma susseguente. <b>La sequenza dei programmi viene</b> <b>interrotta non appena un programma</b> <b>viene scelto direttamente.</b> A partire dal programma E-PROM del <b>24.7.1993</b> sussistono due possibilità di programmi: - azionando il pulsante <b>0-I</b> - scegliendo un programma che non è incatenato nella sequenza.

## 8.2 Attivare una sequenza dei programmi

Sequenza operativa	Pulsanti	Osservazioni
<ol> <li>Richiamare il metodo per la sequenza dei programmi. (<b>in modo d'impiego automatico</b>)</li> <li>Scegliere la sequenza dei programmi (A-E).</li> </ol>	Y + 5	L'ultima sequenza dei programmi (A-E) che è stata richiamata viene messa in risalto. Premere il pulsante fino a quando non appare, messa in risalto, la sequenza dei programmi (A-E) desiderata. ATTENZIONE ! Se tramite il pulsante <b>P</b> è stato scelto un piazzamento nel programma,, è assolutamente indispensabile azionare il pulsante <b>P</b> , fino a quando non viene messo in risalto l'ultimo programma della sequenza. In caso contrario, tutti i programmi situati a destra del programma messo in risalto vengono cancellati dalla sequenza.
3. Attivare la sequenza dei programmi.	А	

## 8.3 Cancellare una sequenza dei programmi

Sequenza operativa	Pulsanti	Osservazioni
<ol> <li>Richiamare il metodo per la sequenza dei programmi. (in modo d'impiego automatico)</li> </ol>	Y + .	L'ultima sequenza dei programmi (A-E) che è stata richiamata viene messa in risalto.
2. Scegliere la sequenza dei programmi (A-E).	\	Premere il pulsante fino a quando non appare, , messa in risalto, la sequenza dei programmi (A-E) desiderata.
3. Cancellare la sequenza dei programmi.	Р	Il priemo piazzamento nella sequenza dei programmi viene messo in risalto.
	0	Sul primo piazzamento della sequenza dei programmi appare 00.
4. Richiamare altre sequenze dei programmi.	\	Consultare il punto <b>2</b> .
<ol> <li>Abbandonare il metodo per la sequenza dei programmi.</li> </ol>	А	Appare l'ultimo programma cucito.



#### 9. Scheda di memorizzazione

La scheda di memorizzazione serve per la custodia a lungo termine dei

programmi (circa 4 anni). Tramite codesta scheda i programmi possono essere trasferiti su altre unità di cucitura.

Il pannello di comando trasferisce i programmi sulla scheda di memorizzazione. I programmi memorizzati sulla scheda possono essere nuovamente caricati dalla scheda nel pannello di comando.

#### 9.1 Trasferire i programmi sulla scheda di memorizzazione.



I programmi creati con il pannello di comando vengono trasferiti sulla scheda di memorizzazione in modo d'impiego automatico. In codesta maniera essi sono assicurati ed in caso di necessità possono essere ricaricati a piacere nel pannello di comando.

Sequenza operativa	Pulsanti	OsservazioniMDNM
<ol> <li>Inserire la scheda di memorizzazione in direzione della freccia. La freccia verde dev'essere rivolta verso il basso.</li> </ol>		Indicazione sullo schermo: consultare la figura. Se la scheda di memorizzazione è vuota appare SCHEDA RAM VUOTA.
<ol> <li>Imposare il numero della scheda di memorizzazione. (per es. scheda Nr. 01)</li> </ol>	0 , 1	Il numero della scheda viene indicato. <b>ATTENZIONE !</b> La direzione di trasmissione dei dati non può più essere cambiata.
3. Trasferire i dati.	Y + 5	La svolgimento della trasmissione dei dati viene indicato tramite un trattino scorrevole. Il ciclo di trasmissione dei dati è terminato quando appare <b>ESTRARRE LA SCHEDA</b> .
4. Estrarre la scheda di memorizzazione.		Intitolare la scheda e custodirla in un invòlucro di protezione.
Segnalazioni d'errore	Rimedio	
SCHEDA RAM VUOTA	La segnalazior non esistono a	ne indica che sulla scheda di memorizzazione Incora dei programmi.
DISTURBO DI TRASMISSIONE SCHEDA SENZA PROGR.	Se la scheda di memorizzazione viene estratta troppo presto i dati sulla scheda di memorizzazione vengono cancellati. Inserire nuovamente la scheda. Ripetere nuovamente il ciclo di memorizzazione.	





I programmi che sono memorizzati sulla scheda vengono trasferiti nel pannello di comando.

Sequenza operativa	Pulsanti	Osservazioni
<ol> <li>Inserire la scheda di memorizzazione in direzione della freccia. La freccia verde dev'essere rivolta verso il basso.</li> </ol>		Se la scheda di memorizzazione è vuota appare <b>SCHEDA RAM VUOTA</b> .
2. Cambiare la direzione di trasmissione dei dati!	<b>)</b>	Indicazione sullo schermo: consultare la figura. La direzione della freccia cambia.
3. Trasferire i dati.	γ + 🔁	Lo svolgimento della trasmissione dei dati viene indicato tramite un trattino scorrevole. Il ciclo di trasmissione dei dati è terminato quando appare l'indicazione <b>ESTRARRE</b> LA SCHEDA.
4. Estrarre la scheda di memorizzazione.		Custodire la scheda in un invòlucro di protezione.
Segnalazioni d'errore	Rimedio	
SCHEDA RAM VUOTA	La segnalazion memorizzazion	ne indica solo che sulla scheda di ne non esistono ancora dei programmi.
ΒΟΧ VUOTO	La segnalazione indica che tutti i dati del pannello di comando sono cancellati.	
DISTURBO TRASMISSIONE TUTTI I PROGRAMMI NEL BOX SONO CANCELLATI	Se la scheda di memorizzazione viene estratta troppo presto, i dati sulla scheda di memorizzazione vengono cancellati. Inserire nuovamente la scheda. ATTENZIONE ! Ripetere il ciclo di trasmissione dei dati a partire dal punto 2. (Cambiare la direzione di trasmissione dei dati !).	



## 10. Impostare un testo

Il metodo d'impostazione di un testo serve per corredare i singoli programmi con nomi, commenti, osservazioni ecc.

In codesta maniera all'utilizzatore viene facilitata la ricerca di determinati programmi.

Tramite la tastiera del pannello di comando si possono impostare **2 righe di testo ognuna composta da 38 caratteri** per ogni programma richiamato. La funzione dei pulsanti viene indicata sullo schermo.

Tramite l'azionamento del pulsante "Shift" si effettua una commutazione delle funzioni dei pulsanti da lettere a cifre e simboli.

### Rappresentazione sullo schermo per l'impostazione di un testo



### Rappresentazione sullo schermo dopo una commutazione delle funzioni dei pulsanti



Sequenza operativa	Pulsanti	Osservazioni
1. Richiamare il programma desiderato.		
<ol> <li>Richiamare il metodo d'impostazione di un testo.</li> </ol>	Y +	La funzione dei pulsanti viene indicata sullo schermo.
3. Impostare il testo.		Il testo impostato appare sopra la rappresentazione grafica.
<ol> <li>Abbandonare il metodo d'impostazione di un testo.</li> </ol>	Α	



## 11. Richiamare le versioni E-PROM



Le versioni E-PROM indicano quali versioni del programma operativo del pannello di comando sono contenute nel pannello stesso. Questi dati sono molto importanti, poichè il programma operativo soggiace ad un continuo mutamento da parte della ditta costruttrice; come conseguenza può avvenire che determinate funzioni cambiano da una versione E-PROM all'altra. Queste istruzioni sono accompagnati dall'indicazione del corrispondente stand della versione E-PROM. E-PROM: Erasable Programmable Read Only Memory

E-PROM : Erasable Programmable Read Only Memory

Sequenza operativa	Pulsanti	Osservazioni
Richiamare lo stand della versione E-PROM.	Y	Mantenere azionato il pulsante <b>Y</b> . Disinserire l'interruttore principale. Mantenere azionato il pulsante <b>Y</b> . Inserire l'interruttore principale. Mantenere azionato il pulsante <b>Y</b> fino a quando sullo schermo appare la raffigurazione iniziale con lo stand delle versioni E-PROM.

### 11.1 Prescegliere il campo d'impiego (DOB/HK) (confezione femminile/maschile)

Nella raffigurazione dello schermo rappresentata sotto il punto 11. viene anche prescelto il campo d'impiego (DOB/HK) (confezione femminile/maschile) per tutti i programmi non occupati.

Sequenza operativa	Pulsanti	Osservazioni
1. Richiamare lo stand della versione E-PROM.	Y	Mantenere azionato il pulsante <b>Y</b> . Disinserire l'interruttore principale. Mantenere azionato il pulsante <b>Y</b> . Inserire l'interruttore principale. Mantenere azionato il pulsante <b>Y</b> fino a quando sullo schermo appare la raffigurazione iniziale con lo stand delle versioni E-PROM.
2. Cambiare il campo d'impiego.	Å.	Nel campo <b>DOB/HK</b> viene messo in risalto <b>DOB</b> oppure <b>HK</b> . Ciò significa che tutti i programmi non occupati sono previsti per il campo d'impiego DOB (Confezione femminile) oppure. HK (confezione maschile).
3. Inserire il modo d'impiego automatico.	A	Nel campo <b>DOB/HK</b> viene messo in risalto il campo d'impiego scelto ( <b>DOB</b> oppure <b>HK</b> ) .



- Disinserire l'interruttore principale
- Staccare dal pannello di comando la spina d'alimentazione per 220-Volt e la spina a 30 poli.
- Estrarre il pannello dalla sua sede.
- Svitare il coperchio di protezione del fondo del pannello.
- Estrarre il cavo di collegamento con la scheda di memorizzazione.
- Svitare la scheda di memorizzazione ed estrarla con cautela dallo zoccoletto
- Estrarre gli E-PROMS dal loro zoccolo ed inserire i nuovi E-PROMS.
- Collocare la scheda di memorizzazione nello zoccolo e avvitare saldamente.
- Collegare il cavo di collegamento con la scheda de memorizzazione.



Rimovendo da scheda dimemorizzazione vengono cancellati tutti i programmi!





## 12. Regolare la posizione iniziale dell'ellisse del giro manica

L'ellisse (grafico 01) è suddivisa in 52 settori (00 fino a 51).

La posizione iniziale è valida per tutte le taglie di un programma.

Una regolazione è possibile solo se la **taglia di base** è stata richiamata nel **metodo di programmazione**.

Sequenza operativa	Pulsanti	Osservazioni
1. Richiamare il metodo di programmazione.	Y + ♣	Azionare contemporaneamente entrambi i pulsanti rossi. Il pannello di comando indica <b>PRONTO</b> <b>P. PROGRAMMA.</b>
2. Richiamare la posizione iniziale.	Y + M	Indicazione: per es. POS.INIZIALE: 00
3. Cambiare la posizione iniziale.	М	Azionare il pulsante <b>M</b> fino a quando o appare nel campo <b>POS.INIZIALE:</b> (la posizione iniziale desiderata.)
4. Creare la nuova posizione iniziale.	A	Il pannello commuta nuovamente indietro sul modo d'impiego automatico. Appare il grafico con la posizione iniziale cambiata.

### Esempi:



## 13. Cambiare la lingua utilizzata per il testo dello schermo

	ENGLISH FRANCAIS ESPANIOL ITALIANO PORTUGUÉS SVENSKA	
AUTO	POLSKA	

La lingua utilizzata per il testo dello schermo può essere cambiata solo **in modo d'impiego automatico.** Sono disponibili 4 diversi E-PROMS contenenti le diverse lingue, consultare

	questo scopo la sus	seguente tabella:	verse lingue, consultare a
200-3		200-6	
E-PROM 1:	E-PROM 2:	E-PROM 1:	E-PROM 2:
9850 550008 EP01	9850 550008 EP02	9850 550028 EP01	9850 550028 EP02
Tedesco Inglese Francese Spagnolo Italiano Portoghese Svedese Polacco	Tedesco Inglese Francese Turco Rumeno	Tedesco Inglese Francese Spagnolo Italiano Portoghese Svedese Polacco	Tedesco Inglese Francese Turco Rumeno
<u>E-PROM 3:</u>	E-PROM 4:	E-PROM 3:	<u>E-PROM 4:</u>
9850 550008 EP03	9850 550008 EP04	9850 550028 EP03	9850 550028 EP04
Inglese Giapponese	Tedesco Bulgaro	Inglese Giapponese	Tedesco Bulgaro
E-PROM 5:	E-PROM 6:	E-PROM 5:	E-PROM 6:
9850 550008 EP05	9850 550008 EP06	9850 550028 EP05	9850 550028 EP06
Tedesco Russo	Inglese Cinese	Tedesco Russo	Inglese Cinese

Sequenza operativa	Pulsanti	Osservazioni
1. Richiamare le lingue.	Y + P	Le lingue vengono messe in lista. La lingua attuale viene messa in risalto.
2. Scegliere un'altra lingua.	Y + P	Mantenere azionato il pulsante <b>Y</b> ed azionare il pulsante <b>P</b> fino a quando la lingua desiderata viene messa in risalto.
3. Cambiare la lingua.	Α	Il testo sullo schermo viene indicato nella lingua scelta.



# 14. Adattamento dei valori d'arricciatura (lentezza) ai diversi materiali da cucire / Variazione percentuale del valore d'arriciatura

A partire dal programma E-PROM del **24.07.1993** è possibile un adattamento, in un programma esistente, dei valori d'arricciatura (lentezza) ai diversi materiali da cucire.

Grazie all'adattamento del programma, i valori d'arricciatura vengono aumentati oppure diminuiti di un certo valore percentuale **in tutti i passi del programma**. (max.+14%/-14%) L'adattamento del programma avviene in **modo d'impiego automatico**.

### Esempio d'impiego:

Per un capo composto da un determinato materiale esiste già un programma di cucitura.

Il capo dev'essere ora confezionato utilizzando un altro materiale con altre caratteristiche. Cucendo il capo si nota che i valori d'arricciatura (lentezza) del programma, per confezionare il nuovo materiale sono troppo grandi oppure troppo piccoli.Ciò significa che tramite l'adattamento del programma i valori d'arricciatura (lentezza) di tutto il programma devono essere aumentati oppure diminuiti di un certo valore percentuale. Questo valore percentuale viene impostato dall'operatrice. Dopo l'adattamento, il pannello di comando aumenta oppure diminuisce automaticamente i valori d'arricciatura (lentezza) in tutti i passi del programma per la percentuale impostata. Il programma viene così adattato alle diverse caratteristiche del materiale.

Sequenza operativa	Pulsanti	Osservazioni
<ol> <li>Scegliere la variazione percentuale dei valori d'arricciatura (lentezza)</li> </ol>	GD	Sotto il campo VALORE LENTEZZAviene messo in evidenza %00.
2. Impostare il valore percentuale.	014	Un adattamento dei valori d'arricciatura (lentezza) è possible solo entro il campo compreso tra 0 fino al 14 percento.
3. Scegliere l'aumento oppure la diminuzione.	0-1	L'indicazione commuta tra + (aumento) e - (diminuzione).
4. Inserire il metodo d'impiego automatico.	A	Il valore % (escluso il valore 00) viene indicato durante la cucitura sotto il campo VALORE LENTEZZA.
		<b>ATTENZIONE !</b> Scegliendo nuovamente il numero di programma già richiamato e variato oppure scegliendo un altro numero di programma il valore percentuale viene nuovamente azzerato.

## 15. Determinare il valore d'arricciatura (lentezza)

Il valore d'arricciatura (lentezza) può essere determinato solo empiricamente basandosi sull'esperienza oppure in pratica eseguendo delle cuciture di prova.

Sequenza operativa	Pulsanti	Osservazione
1. Inserire il metodo d'impiego manuale.	Μ	
2. Impostare il valore d'arricciatura stimato.	014	Valutare il valore d'arriccatura (lentezza) necessario per la cucitura di un tratto ed impostarlo.
3. Cucire il tratto.		Cucire il tratto eventualmente senza il filo.
<ol> <li>Controllare se le incisioni di riferimento sono sovrapposte.</li> </ol>		Se le incisioni di riferimento non sono sovrapposte, cambiare il valore d'arricciatura (lentezza). Ripetere l'operazione con il nuovo valore d'arricciatura (lentezza) ripartendo nuovamente del punto 2. ,ciò fino a quando le incisioni di riferimento non siano perfettamente sovrapposte.
5. Inserire il metodo d'impiego automatico.	Α	Il pannello di comando commuta sul metodo d'impiego automatico



## 16. Istruzioni per il servizio



#### ATTENZIONE !

Tutti i lavori sull'equipaggiamento elettrico devono essere effettuati da personale elettrotecnico specializzato ed appositamente addestrato allo scopo.

## 16.1 Correggere la raffigurazione video sullo schermo (200-3 / 200-6)

La regolazione esatta e l'orientazione della raffigurazione video sullo schermo avviene tramite la raffigurazione per il controllo video. Le necessarie correzioni vengono effettuate tramite i potenziometri situati sulla scheda del televisore.



#### Attenzione alta tensione! Non toccare nessuna parte sotto tensione.

Utilizzare solo utensili isolati.

Seq	uenza operativa	Osservazioni
1.	Inserire la scheda di memorizzazione in direzione della freccia La freccia verde dev'essere rivolta verso il basso.	L'interruttore principale è disinserito.
2.	Inserire l'interruttore principale.	Sullo schermo appare la raffigurazione controllo video. Essa è composta da una rete di quadrati. <b>ATTENZIONE !</b> Se la regolazione è corretta la distanza della rete di quadrati rispetto al bordo inferiore dello schermo dev'essere leggermente maggiore che la distanza rispetto al bordo superiore. In caso contrario in un secondo tempo la riga più bassa dell'indicazione sullo schermo non è più visibile.
	Per correggere la raffigurazione video sullo schermo:	
3.	Disinserire l'interruttore principale.	
4.	Estrarre la scheda di memorizzazione.	
5.	Segnare tutto il settore visibile della raffigurazione sullo schermo sul vetro dello schermo con una matita.	In maniera tale che il settore visibile dello schermo sia ancora riconoscibile anche dopo aver levato la cappa di protezione.
6.	Estrarre dal pannello di comando la spina d'alimentazione per 220-Volt e la spina a 30 poli.	
7.	Estrarre il pannello dalla sua sede.	
8.	Svitare la cappa di protezione.	
9.	Inserire la scheda di memorizzazione in direzione della freccia. La freccia verde deve guardare verso il basso.	
10.	Inserire la spina d'alimentazione per 220-Volt nel pannello di comando.	Appare la raffigurazione di controllo video.
11.	Eseguire le necessarie correzioni tramite i potenziometri.	Possibilità di correzione: Consultare la figura <b>Potenziometri sulla scheda di controllo dello</b> <b>schermo</b> . La scheda di controllo dello schermo è montata in verticale lateralmente vicino allo schermo.



## 16.2 Sostituire le batterie della scheda di memorizzazione (200-3 / 200-6)

Consultare la descrizione sulla scheda di memorizzazione.





### - Disinserire l'interruttore principale.

- Estrarre dal pannello di comando la spina d'alimentazione per 220-Volt e la spina a 30 poli.
- Estrarre il pannello dalla sua sede.
- Svitare il coperchio di protezione del fondo del pannello.
- Togliere tutte le connessioni di collegamento con il pannello di comando.
- Svitare la cappa di protezione.
- Sostituire il fusibile (5MF, 2A, 250V).
   Il fusibile è situato sulla scheda d'alimentazione sotto lo schermo. (Consultare la figura Scheda d'alimentazione).
- Dopo aver sostituito il fusibile, ripristinare tutte le connessioni di collegamento con il pannello di comando.

### Scheda d'alimentazione:





### 16.4 Sostituire la scheda d'alimentazione (200-3 / 200-6)

- Disinserire l'interruttore principale.
- Estrarre dal pannello di comando la spina d'alimentazione per 220-Volt e la spina a 30 poli.
- Estrarre il pannello dalla sua sede.
- Svitare il coperchio di protezione del fondo del pannello.
- Togliere tutte le connessioni di collegamento con il pannello di comando.
- Svitare la cappa di protezione.
- La scheda d'alimentazione è situata sotto lo schermo.
- Levare tutti i cablaggi di connessione con la scheda d'alimentazione.
- Levare il cavo di messa a terra.
- Allentare le viti di fissaggio e sostituire la scheda d'alimentazione.
- Dopo il montaggio della nuova scheda d'alimentazione, collegare nuovamente il cavo di messa a terra e ripristinare tutte le connessioni di collegamento.



#### ATTENZIONE !

Dopo aver sostituito la scheda d'alimentazione, la tensione d'alimentazione (5V) per il calcolatore dev'essere nuovamente regolata!

### Regolare la tensione d'alimentazione:



Attenzione alta tensione! Non toccare nessuna parte sotto tensione. Utilizzare solo utensili isolati.

 La tensione d'alimentazione per il calcolatore dev'essere regolata su 5V (tolleranza +/- 2,5%). La tensione d'alimentazione viene misurata tra i punti di collegamento 1 e 3.

- Regolare la tensione d'alimentazione tramite il potenziometro VR1 sulla scheda d'alimentazione.(Consultare la figura **Scheda d'alimentazione**)

### 16.5 Sostituire la scheda grafica (200-3 / 200-6)

- Disinserire l'interruttore principale.
- Estrarre dal pannello di comando la spina d'alimentazione per 220-Volt e la spina a 30 poli.
- Esstrarre il pannello dalla sua sede.
- Svitare il coperchio di protezione del fondo del pannello.
- Togliere tutte le connessioni di collegamento con il pannello di comando.
- Svitare la cappa di protezione.
- La scheda grafica è situata lateralmente vicino allo schermo.
- Levare la spina dalla scheda grafica. L'archetto di sicurezza è sbloccato.
- Estrarre la scheda grafica e sostituirla.
- Dopo il montaggio della nuova scheda grafica, ripristinare tutte le connessioni di collegamento.



### - Disinserire l'interruttore principale.

- Estrarre dal pannello di comando la spina d'alimentazione per 220-Volt e la spina a 30 poli.
- Estrarre il pannello dalla sua sede.
- Svitare il coperchio di protezione del fondo del pannello. La scheda di comando è ora visibile.
   L'accumulatore è saldato sulla scheda di comando. (Consultare la figura Scheda di comando).
- Togliere tutte le connessioni di collegamento con il pannello di comando.
- Per poter sostituire l'accumulatore, svitare la scheda di comando.
- Dopo il montaggio del nuovo accumulatore, ripristinare tutte le connessioni di collegamento.

**In caso di un lungo periodo di fermo dell'unità di cucitura,** aprire il ponte di contatto **a2**. In codesta maniera si rallenta il processo di scarica dell'accumulatore.



### ATTENZIONE !

Aprendo il ponte di contatto, tutti i programmi contenuti nel pannello di comando vengono cancellati. Prima d'aprire il ponte di contatto, memorizzare

tutti i programmi sulla scheda di memorizzazione!

Prima di porre nuovamente in funzione l'unità di cucitura, chiudere nuovamente il ponte di contatto **a2**.

### 16.7 Sostituire gli E-PROMS (200-3)

- Disinserire l'interruttore principale.
- Estrarre dal pannello di comando la spina d'alimentazione per 220-Volt e la spina a 30 poli.
- Estrarre il pannello dalla sua sede.
- Svitare il coperchio di protezione del fondo del pannello.
- Svitare il ponte di sicurezza (consultare la figura Scheda di comando).
- Estrarre con estrema cautela gli E-PROMS dal loro zoccolo ed inserire i nuovi E-PROMS.



#### **ATTENZIONE !**

Inserendo i nuovi E-PROMS, badare che la tacca di riferimento di ogni E-PROMS corrisponda esattamente con la punta della freccia della scheda di comando.

 Per evitare ogni sorgente d'errore, sostituire sempre la serie completa degli E-PROMS (E-PROMS per la lingua, per la rappresentazione grafica e per il programma) !

