

**4e Partie: Instructions de Programmation de la classe 550-16-26**

Version de programme: 3.0

1.	Généralités	
1.1	Matériel	5
1.2	Maniement	5
2.	Éléments de commande de la classe 550-16-26	
2.1	Pédale droite "Moteur de machine à coudre"	6
2.2	Pédale gauche additionnelle " Valeur de correction "	6
2.3	Genouillère	6
2.4	La rangée de touches.	7
2.4.1	L'unité d'affichage	7
2.4.2	Les touches de fonction	7
2.4.3	Exemples de modes d'actionnement	8
2.5	Le panneau de commande BF1C	9
2.5.1	L'écran	10
2.5.2	Les touches de fonction	10
2.5.3	Exemples d'appel et de modification de paramètres	11
3.	Modes de fonctionnement de la rangée de touches	
3.1	Affichages de la rangée de touches	13
3.1.1	Affichage de la classe de machine	13
3.1.2	Affichage du mode automatique (AUTO)	13
3.1.3	Affichage du mode manuel (MAN)	13
3.1.4	Affichage du réglage initial (MENU)	13
3.1.5	Affichage des paramètres globaux (GP).	14
3.1.6	Affichage du mode de programmation (TEACH)	14
3.1.7	Affichage de la séquence de programmation (PS).	14
3.2	Fonctions de la rangée de touches.	15
3.2.1	Bride manuelle	15
3.2.2	Ajuster valeurs de fronçage	15
3.2.3	Tension de fil additionnelle.	17
3.2.4	Suppression de bride / Appel de bride.	17
3.2.5	Aiguille en haut / en bas	17
3.2.6	Touche P (sans fonction pour le moment)	17
3.2.7	Touche E (sans fonction pour le moment)	17
4.	Appel des programmes test et d'essai	
4.1	Réglages de machine / Equipement additionnel - Touche de fonction F1	19
4.2	Programmes d'essai spécifiques à la machine - Touche de fonction F2	20
4.2.1	Initialisation de base de la machine (entrée de code).	21
4.2.1.1	Initialisation des paramètres de base de programmes de couture	23
4.2.2	Programme de réglage de la pédale additionnelle (modification de valeurs de fronçage).	26



Table des matières:

Page:

4.2.3	Programme d'essai relatif au convertisseur analogique-numérique	28
4.2.4	Programme d'essai relatif à la rangée de touches	29
4.3	Multitest - Touche de fonction F3	30
4.3.1	Test de mémoire EPROM	31
4.3.2	Test de mémoire RAM	32
4.3.3	Contrôle manuel des entrées	33
4.3.4	Contrôle automatique des entrées	34
4.3.5	Contrôle des sorties.	35
4.3.6	Test de fonction de moteurs pas à pas.	38
4.3.7	Test de fonction du moteur de la machine à coudre	40
4.3.8	Affichage de la mémoire d'événements et d'erreurs.	43
4.4	Test de terminal - Touche de fonction F4	45
4.5	Réglage du contraste - Touche de fonction F5	45
5.	Description des fenêtres de fonction	
5.1	Couture automatique (AUTO)	48
5.1.1	Appel de la séquence et du numéro de programme	49
5.1.2	Appel de la pointure.	50
5.1.3	Affichage de l'application DOB / HA A	50
5.1.4	Modification des valeurs de fronçage exprimée en pour-cent	51
5.1.5	Changer du côté droit au côté gauche pour la pièce en cours	51
5.1.6	Appeler le pas suivant	52
5.1.7	Modification des valeurs de fronçage (embu).	52
5.1.8	Affichage de la longueur effective de couture dans la pièce en mm	53
5.1.9	Affichage des fonctions spéciales	53
5.1.10	Retour au début de programme.	54
5.1.11	Emploi de la carte-mémoire (RAM-CARD)	54
5.2	Charger et mémoriser programmes de couture (RAM-CARD)	55
5.2.1	Entrer une désignation de carte.	56
5.2.2	Entrer un numéro de carte	57
5.2.3	Réglage de la direction de transfert (charger / mémoriser).	57
5.2.4	Démarrer le transfert de données.	58
5.2.5	Contrôle de l'en-tête de la carte-mémoire RAM	59
5.3	Couture manuelle (MAN).	61
5.3.1	Modification des valeurs de fronçage	61
5.3.2	Activer la mesure de longueur de couture.	63
5.4	Réglages de base (BASIC)	64
5.4.1	Préréglage du graphique de couture	65
5.4.2	Préréglage de l'application (DOB / HA A)	65
5.4.3	Préréglage du tableau de pointures	66
5.4.3.1	Tableau de pointures du prêt-à-porter féminin DOB	67
5.4.3.2	Tableau de pointures de confection masculine HA A	68
5.4.4	Fixer le point de départ de l'ellipse	69
5.5	Paramètres globaux (GP)	70
5.5.1	Ajuster la longueur de point de base	71
5.5.2	Sélection du type de bride initiale	72
5.5.3	Sélection du type de bride finale	73



Table des matières:

Page:

5.5.4	Régler le nombre de points de bride	74
5.5.5	Sélection de vitesse de confection de bride.	75
5.5.6	Mesurer longueur de couture avec barrière lumineuse	75
5.5.7	Sélection de la position d'aiguille en cas d'interruption de couture	76
5.5.8	Démarrage en douceur ON / OFF	76
5.5.9	Sélection de la vitesse pour démarrage en douceur.	77
5.5.10	Régler nombre de points pour démarrage en douceur	78
5.5.11	Levage automatique du pied en cas d'interruption de couture.	79
5.5.12	Levée automatique du pied après coupe du fil	79
5.5.13	Signal sonore au moment du passage au pas suivant	79
5.5.14	Sélection du mode de pédale pour réglage d'embu	80
5.6	Mode de programmation TEACH	81
5.6.1	Préréglage - "TEACH"	82
5.6.2	Présélection - "TEACH-SELECT"	84
5.6.2.1	Modifier le réglage de pointure	85
5.6.2.2	Passer de l'application DOB à HA A et vice-versa	86
5.6.2.3	Changer graphique de couture	86
5.6.2.4	Changer entre pièces de lancement GAUCHE et DROITE pour premières pièces.	87
5.6.2.5	Entrée d'un nom de programme de couture.	88
5.6.3	Mode d'entrée - "TEACH-IN"	89
5.6.3.1	Appeler le pas suivant	90
5.6.3.2	Modification de valeur de fronçage ou d'embu	90
5.6.3.3	Mesurer en mm la longueur de couture par pas	91
5.6.3.4	Entrée de gradation	92
5.6.3.5	Appel de fonctions spéciales	92
5.6.3.6	Passage rapide au début de programme	93
5.6.3.7	Déterminer la fin de la pièce ou du programme	94
5.6.3.8	Retourner - Finir - Continuer.	95
5.6.3.9	Copier et mode automatique	97
5.6.3.10	Mode d'entrée - "MODELE"	98
5.7	Séquence de programme (PS)	99
5.7.1	Sélection d'une séquence de programme	99
5.7.2	Modifier une séquence de programme.	100
5.7.3	Déroulement automatique d'une séquence de programme.	101
6.	fenêtres de visualisation d'erreurs avertissements et indications	102
7.	Liste de tous les symboles utilisés	103
8.	Messages d'erreur	
8.1	Messages d'erreur standard.	109
8.2	Messages d'erreur relatifs aux applications.	109



1. Généralités

1.1 Matériel

Le poste de travail aménagé de l'unité 550-16-26 comporte les équipements suivants:

- Dispositif de contrôle DAC II B avec SAB C167-CR
- Commande d'entraînement intégrée pour 4 moteurs pas à pas au maximum
- Interface CAN
- Interfaces RS232 et RS422
- 2 étages de sortie pour moteurs pas à pas
- 2 moteurs pas à pas pour bandes supérieure et inférieure d'entraînement
- Dispositif de contrôle de moteur de machine à coudre AB285 EF A
- Moteur de machine à coudre de marque EF A DC1500
- Commande de moteur par pédale pour contrôler la vitesse en direct
- Pédale additionnelle pour la modification directe des valeurs de fronçage, soit en continu pour la plage entière de 0 à 15, soit avec les valeurs de correction de $\pm 0,5$.
- Genouillère pour passer à la séquence suivante

4

1.2 Maniement

- Panneau de commande BF1C et rangée de touches
- avec 15 touches pour réglage des valeurs de fronçage (appui simultané de deux touches voisines permet de régler les demi-valeurs)
- avec touches pour les fonctions de machine
- Pédale additionnelle pour régler des valeurs de fronçage pratiquement en continu
- Les programmes peuvent être générés selon le procédé "TEACH-IN"
- Retournements et gradations de toutes pointure
- Visualisation des paramètres de couture par icônes
- Avec la carte-mémoire RAM, transfert exacte de programmes d'un poste de travail à un autre.



2. Eléments de commande de la classe 550-16-26

2.1 Pédale droite “Moteur de machine à coudre”

La pédale connaît 16 positions différentes pour contrôler la vitesse du moteur de la machine à coudre d'une part et le processus de coupe du fil de l'autre.

- | | | |
|---------------------|------------------|---|
| ● En avant | Positions 1 à 12 | commande de vitesse |
| ● Position de repos | Position 0 | Positionnement en POS 1 ou en POS 2
Baisser le pied-presseur |
| ● En arrière 1 | Position -1 | Soulever le pied-presseur |
| ● En arrière 2 | Position -2 | Couper le fil |

2.2 Pédale gauche additionnelle “aleur de correction”

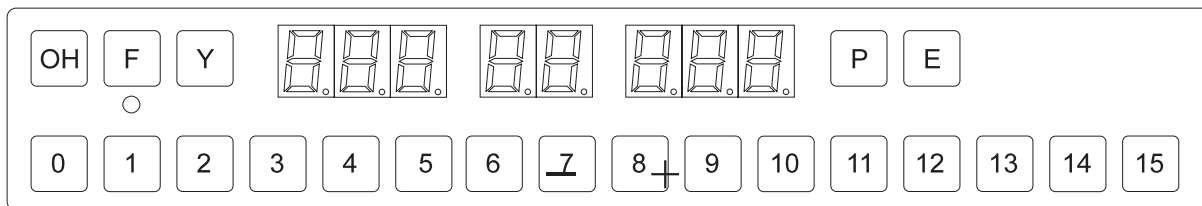
Avec cette pédale, on peut corriger la valeur de fronçage à l'intérieur d'un pas de programme. Dès l'appel du pas suivant par la genouillère, la valeur de correction deviendra caduque (en mode automatique).

2.3 Genouillère

Avec la genouillère, on passe d'une séquence de pas à la séquence suivante.



2.4 La rangée de touches



2.4.1 L'unité d'affichage



Valeur de
fronçage

Pas de programme

N° de programme

2.4.2 Les touches de fonctions

	F	Tension de fil additionnelle ON/OFF (la fonction activée signalée par DEL verte allumée)
	OH	Bride manuelle (Touche appuyée, entraînement en marche arrière jusqu'au lâcher de la touche)
	0	Pas de fronçage (couture droite)
par	0 à	Régler les valeurs de fronçage. (Possibilité de régler les demi-valeurs sion simultanée de 2 touches)
	pres 15	
	Y	Suppression de bride (inversion de la fonction)
	P	Sans fonction pour le moment
	E	Sans fonction pour le moment



2.4.3 Exemples de modes d'actionnement

Appuyer brièvement	Appuyer la touche et puis la lâcher
Maintenir	Appuyer la touche et ne pas la lâcher
Longtemps	Appuyer la touche pendant 2,0 sec au moins

1 à **15**

Appuyer brièvement l'une des touches indiquées ci contre

F **0**

Appuyer la touche **F** et la maintenir et puis appuyer **0** brièvement en plus.

Maintenant il faut lâcher les deux touches.

0

Appuyer brièvement

0 et **1**

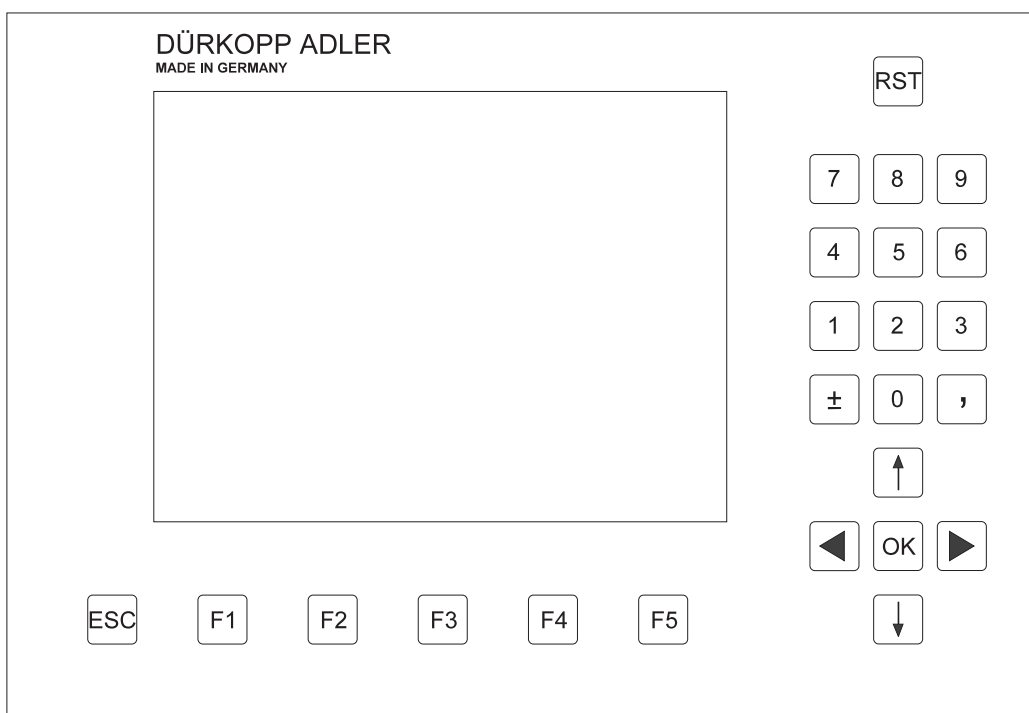
Régler valeurs de fronçage intermédiaires (ici par ex. 0,5).



2.5 Le panneau de commande B 1C

Pour les entrées et sorties, on se sert ici d'un terminal de commande avec unité d'affichage LCD et un clavier de touches très complet. Afin de garantir un maniement rapide pendant la couture, on dispose en plus du clavier d'une rangée de touches (voir ill. 2.5.-1) qui permettent de régler l'embu pendant le fronçage.

Pour la conception de la surface utile, on se sert exclusivement de symboles ou icônes. Le clavier décimal ou les touches de curseur servent à modifier les paramètres.



4

III. 2.5-1 Surface utile BF1 Color






2.5.1 L'écran

Après l'initialisation de tous les éléments du panneau de commande, la configuration sera visualisée à l'écran.

```
BF1C A01 <Jan 28 2000 14:09:59>
VRAM      = 5 Seiten
SRAM-Clear = 256 KByte
SW-Icons  = 25 Color-Icons = 75
VT100 =====> COM0
COM0      = n,8,WA,1 - 125K Baud
COM1      = n,8,1   - 19,2K Baud
Ext Keyboard = no
I2C-EEPROM = detected → 80 00 00 00
PCM-Card   = not detected
```



Dürkopp Adler AG
www.duerkopp-adler.com

Run ...

Les modifications de fonction seront mémorisées à l'EEPROM interne et resteront valables jusqu'à une modification ultérieure.

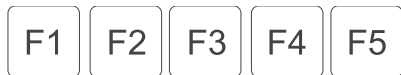
2.5.2 Les touches de fonction



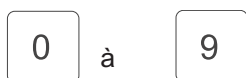
Escape (Echappement)



Restart (Redémarrage)



Touches de fonction F1 à F5



Entrer chiffres / Sélection



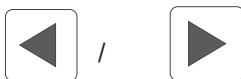
Signe



Virgule / Point de décimale



Curseur EN HAUT / Curseur EN BAS



Curseur A GAUCHE / Curseur A DROITE



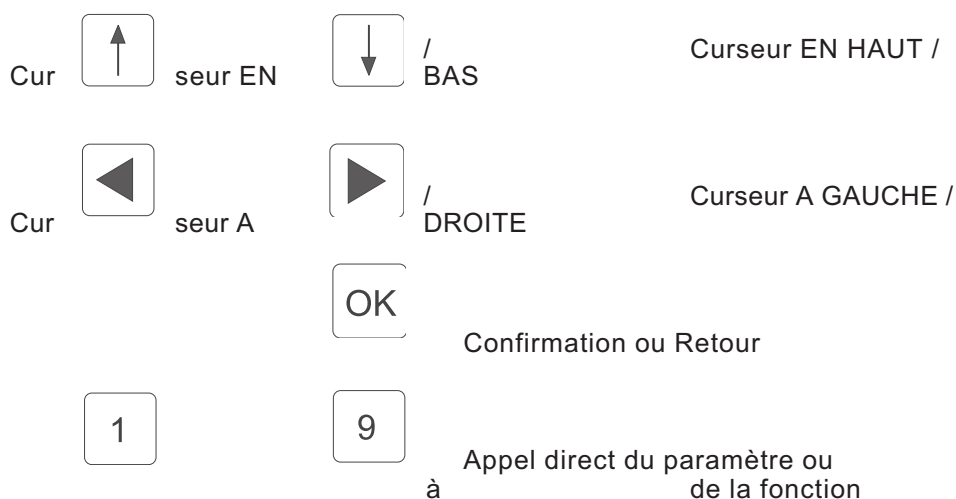
Confirmation ou Retour



2.5.3 Exemples d'appel et de modification de paramètres

Au chapitre 9, on trouve une liste de tous les symboles ou icônes avec le paramètre correspondant. Suivant le cas, on appelle un paramètre à l'aide des touches du curseur ou directement par le chiffre inscrit en haut et à droite du symbole. Le symbole du paramètre appelé sera affiché marqué d'une barre noire.

L'appel du paramètre désiré se fait avec les touches suivantes:



Pour faciliter la modification de paramètres, ils sont subdivisés en différents groupes:

4



fonctions qui seront activées désactivées ou commutées

Entrée: A GAUCHE / A DROITE

La touche 4 du clavier décimal sert à commuter la fonction.



Entrée: ON / OFF

La fonction est activée ou désactivée avec la touche O .



paramètres pouvant être modifiés par échelons seulement

Entrée: 500, 600, 700, 800, etc. [1/min]

A l'aide des touches de curseur " EN HAUT " et " EN BAS " on peut passer aux étages suivant ou précédent. La valeur sera prise en charge par appui de la touche O . Si le nouveau réglage ne doit pas être pris en charge, il faut appuyer la touche ESC.



3. Paramètres dont la valeur est entrée par le clavier décimal



Entrée: 0...120 [mm]

A l'aide du clavier décimal, la valeur de paramètre peut être modifiée dans les limites spécifiées. Une valeur entrée trop grande ou trop petite provoquera l'affichage de la limite supérieure ou inférieure. La prise en charge d'une valeur se fera par appui de la touche O . Si elle ne doit pas être prise en charge, il faut appuyer sur la touche ESC. Si ce paramètre affiché est précédé d'un signe, on peut l'inverser avec la touche " ± ".

4. Fonctions avec la possibilité de choisir



Entrée: sans bride initiale



Entrée: bride initiale simple



Entrée: bride initiale double

A l'aide des touches de curseur " EN HAUT " et " EN BAS " on peut sélectionner la fonction suivante ou précédente. La prise en charge du choix effectué se fera par appui de la touche O .



3. Modes de fonctionnement de la rangée de touches

3.1 Affichage de la rangée de touches

3.1.1 Affichage de la classe de machine

Après la mise en circuit de la machine, il y aura l'affichage bref de la classe de machine.



Valeur de fronçage Pas du programme N° de programme

3.1.2 Affichage du mode automatique (AUTO)

En mode automatique, on voit au champ d'affichage à gauche (avec 3 signes) la valeur de fronçage, au champ central le pas en cours (avec 2 signes) et au champ à droite le numéro de programme.



Valeur de fronçage Pas du programme N° de programme

3.1.3 Affichage du mode manuel (MAN)

En mode manuel, les champs affichant pas et numéro de programme sont hors de service.



Valeur de fronçage Pas du programme N° de programme

3.1.4 Affichage du réglage initial (MENU)

En mode de réglage initial, on voit au champ d'affichage à gauche (avec 3 signes) la valeur de fronçage, au champ central le pas en cours (avec 2 signes) et au champ à droite le numéro de programme, comme on l'a vu en mode automatique.



Valeur de fronçage Pas du programme N° de programme



3.1.5 Affichage des paramètres globaux (GP)

Pour les paramètres globaux, on voit au champ d'affichage à gauche (avec 3 signes) la valeur de fronçage, au champ central le pas en cours (avec 2 signes) et au champ à droite le numéro de programme.



Valeur de fronçage Pas du programme N° de programme

3.1.6 Affichage du mode de programmation (TEACH)

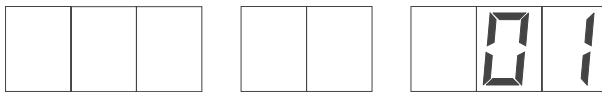
En mode TEACH-IN, on voit au champ d'affichage à gauche (avec 3 signes) la valeur de fronçage, au champ central le pas en cours (avec 2 signes) et au champ à droite le numéro de programme.



Valeur de fronçage Pas de programme N° de programme

3.1.7 Affichage de la séquence de programme (PS)

Au réglage de la séquence de programme, la valeur de fronçage ni le pas de programme seront affichés. On ne voit que le numéro de programme au champ d'affichage à droite.



Valeur de fronçage Pas du programme N° de programme



3.2 Fonctions de la rangée de touches

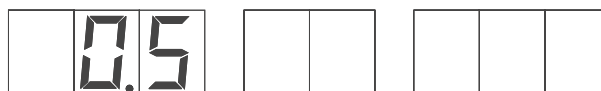
3.2.1 Bride manuelle

OH

Bride manuelle (Touche appuyée, entraînement se fait en marche arrière jusqu'au lâcher de la touche)

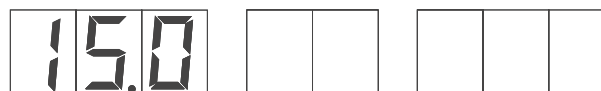
3.2.2 Ajuster valeurs de fronçage

Entrer la valeur de fronçage au choix avec les touches " 0 " à " 15 ". Une valeur de fronçage intermédiaire (1/2) se règle par l'appui simultané de deux touches voisines. Par ex. : Avec " 0 " et " 1 " on obtient la valeur de fronçage de 0,5 qui est affichée.



Valeur de fronçage Pas du programme N° de programme

La valeur de fronçage 15 est réglée avec les touches " 15 " et " 0 ".



Valeur de fronçage Pas du programme N° de programme

Cette fonction peut se programmer en mode automatique.



Pour une longueur de point de base entre 1,5 et 5,5 mm (réglables en pas de 0,1 mm), un maximum de longueur de point de 5,5 mm et de différence d'embu admissible de 3 mm (représentant 30 mouvements minimes de 1/10 mm), les 30 valeurs d'embu s'obtiennent à l'aide des 16 touches comme le tableau ci-après le montre.

Réglage d'embu avec la rangée de touches:

Touches	Valeur de fronçage affichée	Embu [1/10 mm]
0	0,0	0
0 1	0.5	1
1	1,0	2
1 2	1,5	3
2	2,0	4
2 3	2,5	5
3	3,0	6
3 4	3,5	7
4	4,0	8
4 5	4,5	9
5	5,0	10
5 6	5,5	11
6	6,0	12
6 7	6,5	13
7	7,0	14
7 8	7,5	15
8	8,0	16
8 9	8.5	17
9	9,0	18
9 10	9.5	19
10	10,0	20
10 11	10.5	21
11	11,0	22
11 12	11.5	23
12	12,0	24
12 13	12.5	25
13	13,0	26
13 14	13.5	27
14	14,0	28
14 15	14.5	29
15	15,0	30

Longueur de point de base = 1,5 mm plus une différence d'embu de 3 mm (30/10 mm) au maximum égal

- 4,5 mm comme maximum de longueur de point pour l'entraînement supérieur par bande
- (Les touches **0** et **15** sont actives)

Longueur de point de base = 3,5 mm plus une différence d'embu de 3 mm au maximum

- Longueur de point pour l'entraînement supérieur par bande limitée à 5,5 mm
- (Seulement les touches **0** et **10** sont actives)



3.2.3 Tension de fil additionnelle



Tension de fil additionnelle ON/OFF
(l'état actif de la fonction est signalée par la DEL verte)

On peut programmer cette fonction en mode "TEACH-IN" pour le déroulement automatique.

3.2.4 Suppression de bride / Appel de bride



Suppression de bride / Appel de bride
(la fonction de bride effective est supprimée)

L'opération de bride prochaine peut, pour une fois, être supprimée ou appelée.

a) Avant le démarrage de couture, cette fonction n'influe que sur la bride initiale:

- Bride initiale "ON"  ⇨ Pas de bride initiale
- Bride initiale O  ⇨ Bride initiale

b) Pendant la couture, cette fonction n'influe que sur la bride finale:

- Bride finale ON  ⇨ Pas de bride finale
- Bride finale O  ⇨ Bride finale

Sera toujours exécuté le type de bride réglé (simple / double).

3.2.5 Aiguille en haut / en bas



Position de l'aiguille en haut / en bas

Après l'appui des touches, l'aiguille quitte la POS 1 (aiguille au PMB) pour aller en POS 2 (aiguille au PMH) ou de la POS 2 (aiguille au PMH) à la POS 1 (aiguille au PMB).

Cette fonction est seulement disponible, lorsque le moteur de la machine à coudre est à l'arrêt.

Cette fonction ne peut pas être programmée en mode automatique.

3.2.6 Touche P (sans fonction pour le moment)



(sans fonction pour le moment)

3.2.7 Touche E (sans fonction pour le moment)

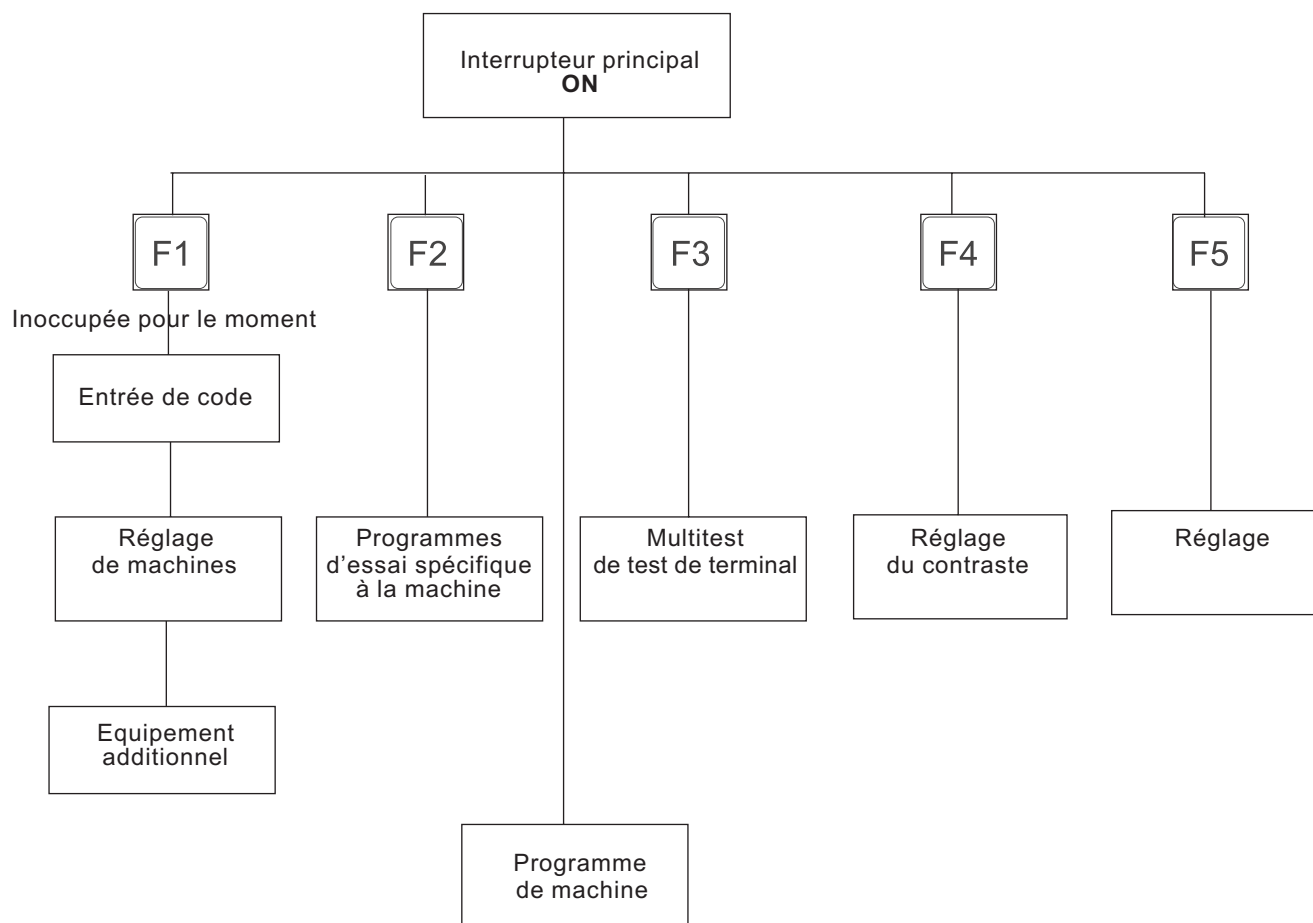


(sans fonction pour le moment)



4. Appel des programmes test et d'essai

Après la mise en circuit de la machine, le contrôle est initialisé et le programme de machine est appelé automatiquement. Si, pendant l'affichage du logo D R OPP ADLER, on appuie l'une des 5 touches de fonction, on peut appeler d'autres programmes.



Avec la touche de fonction **1**, on appelle une partie de programme avec laquelle on peut modifier les réglages de machine. Or les modifications des réglages de machine entraînent généralement la nécessité de modifications mécaniques. Pour les raisons de sécurité, l'accès à cette partie du programme n'est donc possible qu'après l'entrée d'un numéro de code spécial.

La touche de fonction **2** permet d'activer les programmes d'essai spécifiques à la machine. Ces programmes d'essai sont nécessaires au réglage et à la vérification de certains éléments de machine.

Avec la touche de fonction **3**, on appelle le système MULTITEST intégré dans chaque dispositif de contrôle.

L'autotest du terminal peut être appelé avec la touche de fonction **4**.

Avec la touche de fonction **5**, on appelle le réglage du contraste de l'écran.



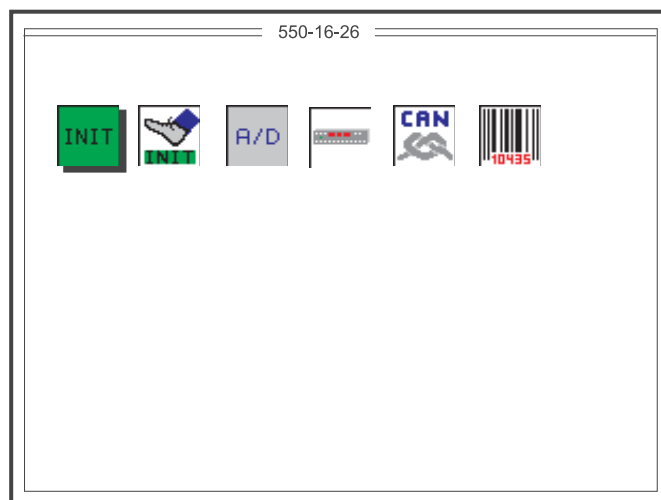
4.1 Réglages de machine / Equipement additionnel - Touche de fonction 1

(sans fonction pour le moment)



4.2 Programmes d'essai spécifiques à la machine - Touche de fonction 2

En maintenant la touche de fonction 2 pendant la mise en circuit de la machine, les programmes d'essai spécifiques à la machine sont appelés. On a besoin de ces programmes d'essai pour ajuster et vérifier différents éléments de la machine.



III. 4.2-1 Fenêtre d'ouverture des programmes d'essai spécifiques à la machine

	Initialisation de base de la machine. Réalisable seulement après l'entrée d'un numéro de code spécial.
	Programme de réglage de la pédale additionnelle "Modification de valeur de fronçage"
	Programme d'essai du convertisseur analogique-numérique
	Programme d'essai de la rangée de touches
	sans fonction pour le moment
	sans fonction pour le moment

L'appel de la fonction désirée se fait par les touches suivantes:

	/		Touche de curseur EN HAUT / touche de curseur EN BAS
			Touche de curseur A GAUCHE / touche de curseur A DROITE
			Confirmation ou Retour

N.B. :

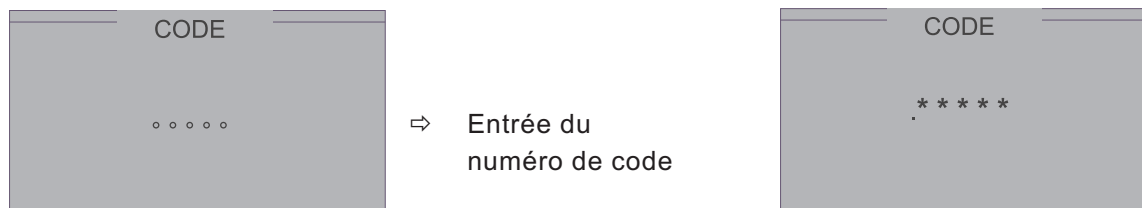
En principe, on ne peut quitter cette fenêtre de fonctions que par la mise hors circuit de la machine.

Les modifications de paramètres ou la remise à leur état de réglage usine, sont sauvegardées après la mise hors circuit de la machine.

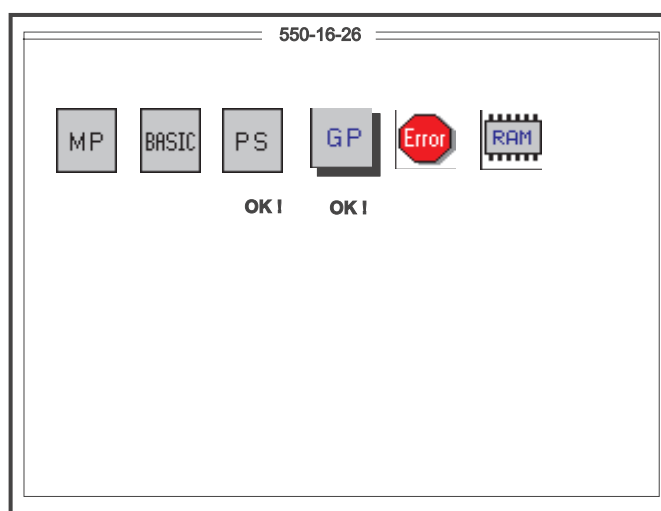


4.2.1 Initialisation de base de la machine (entrée de code)







L'initialisation de base de la machine ne peut se faire qu'après l'entrée d'un numéro de code spécial à 5 chiffres.



Après l'entrée correcte, l'écran présente l'affichage suivant:



III. 4.2.1-1 Fenêtre d'ouverture de l'initialisation de base

-  Les paramètres de machine sont remis à leur état initial au départ d'usine.
Affichage en dessous du symbole: O !
-  Les programmes de couture " Paramètres de base ", " Pointure de base" et " Système de pointures spécifique aux différents marchés " peuvent être initialisés à nouveau.
-  Les séquences de programmes sont remises à leur état initial au départ d'usine.
Affichage en dessous du symbole: O !
-  Les paramètres globaux sont remis à leur état initial au départ d'usine.
Affichage en dessous du symbole: O !
-  La mémoire d'évènements et erreurs est effacée.
Affichage en dessous du symbole: O !
-  sans fonction pour le moment



La sélection de la fonction désirée se fait par les touches de curseur suivantes:



Confirmation ou Retour



N.B. :

En principe, on ne peut quitter cette fenêtre de fonctions que par la mise hors circuit de la machine.

Les modifications de paramètres ou la remise à leur état de réglage usine, sont sauvegardées après la mise hors circuit de la machine.



4.2.1.1 Initialisation des paramètres de base de programmes de couture

Pour chaque pays d'utilisation de la machine, il faut prévoir un réglage de base déterminé. Ce réglage servira de base pour un programme de couture " vide ".

L'appel des paramètres fondamentaux

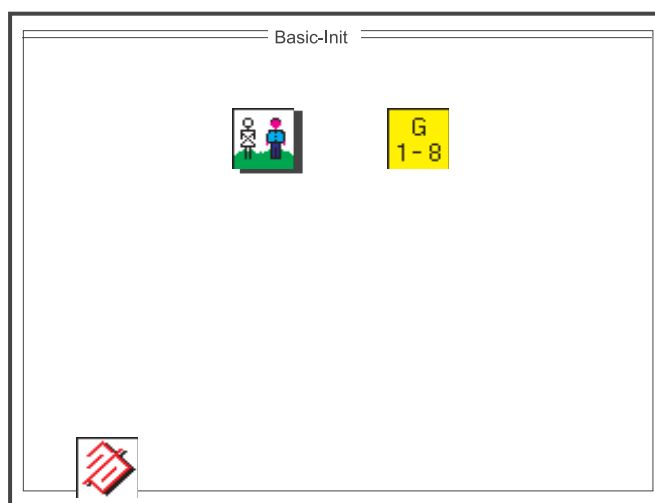


Application DOB - HA A

et



Groupe de pointures (BASE spécifique à chaque pays, voir tableau de pointures aux paragraphes 5.4.3.1 et 5.4.3.2) se fait avec les touches de curseur A GAUCHE et A DROITE.



4

III. 4.2.1.1-1 Fenêtre de sélection pour l'initialisation des réglages de base pour programmes de couture

La sélection du paramètre désiré se fait avec les touches de curseur suivantes:



/



A GAUCHE / A DROITE



Confirmation ou Retour



Système de pointures spécifiques aux différents pays :



Entrée : 1 ... 6 [Groupe de pointures]

GTAB - DOB

G 1-8		
1.	D	032 038 060
2.	D	104 122 188
3.	F	034 040 062
4.	I	036 042 064
5.	GB / USA	006 012 034
6.	J	003 009 031

GTAB - HAKA

G 1-8		
1.	D	044 050 072
2.	A, B, CH, NL	044 050 072
3.	F	044 050 072
4.	I	034 040 062
5.	GB / USA	034 040 062
6.	J	002 005 016

G
1-8

1

[n]

0...9

min	- / +	max
1	1	6

0 à 9 Entrée de chiffres

OK Confirmer l'entrée de chiffres

ESC Accepter l'ancienne valeur sans changement



Application DOB / HA A :



HA A - Hommes



DOB - Dames

OK

Passer de DOB à HA A et vice versa

Après réglage des paramètres, effacer tous les 15 programmes de couture avec la touche de fonction **F1** et les prérégler avec les réglages initiaux.



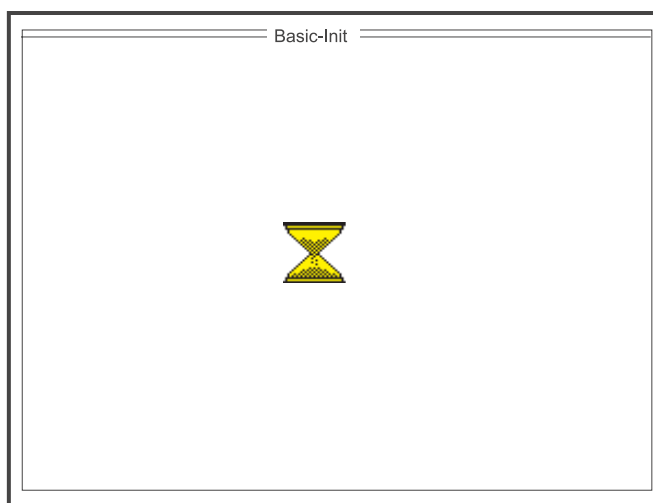
Entrée : Effacer

F1

Tous les 15 programmes de couture seront effacés et initialisés avec les données plausibles du réglage de base.

L'opération d'effacer 15 programmes de couture et de les initialiser à nouveau prend un certain temps.

Pendant cette attente l'écran affiche le symbole correspondant, le "Sablier".

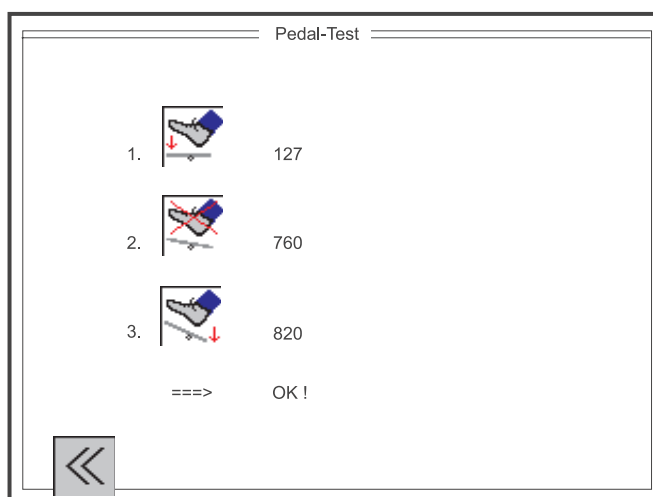


III. 4.2.1.1-2: Fenêtre d'affichage pendant la nouvelle initialisation des programmes de couture



4.2.2 Programme de réglage de la pédale additionnelle (modification de valeurs de fronçage)

La pédale gauche additionnelle est ajustée avec ce programme pour permettre la modification de valeurs de fronçage.

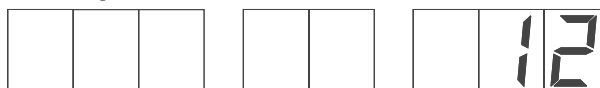


III. 4.2.2-1: Fenêtre d'affichage : Test de pédale

Suite des opérations:



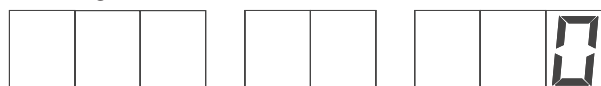
Affichage:



- Appuyer la pédale entièrement en avant.
- Actionner la genouillère.
- La première valeur est mesurée et affichée (par ex. 127).



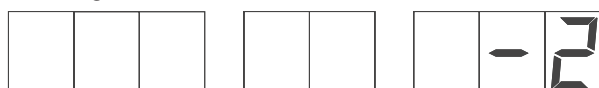
Affichage:



- Faire revenir la pédale en position neutre.
- Actionner la genouillère.
- La deuxième valeur est mesurée et affichée (par ex. 760).



Affichage:

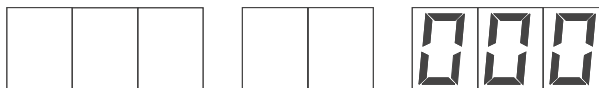


- Appuyer la pédale à fond en arrière.
- Actionner la genouillère.
- La troisième valeur est mesurée et affichée (par ex. 820).
- La vraisemblance des valeurs mesurées est vérifiée.



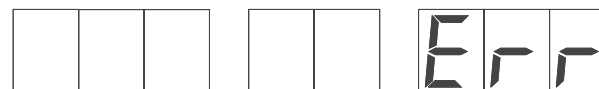
Si les valeurs sont plausibles, la valeur de correction sera calculée automatiquement.

Affichage: “=== O !” et



Si les valeurs ne sont pas plausibles,

Affichage: “=== ERR !” et



En cas de message d'erreur, procéder comme suit:

- Appuyer la touche “ E ”.
- Entrer une nouvelle fois les positions de la pédale (voir ci-dessus). Tester éventuellement le convertisseur analogique-numérique (paragraphe 4.2.3).

Quitter la fenêtre de fonction “ Test de pédale ” avec la touche de fonction “ 1”.



Entrée : Fermer la fenêtre

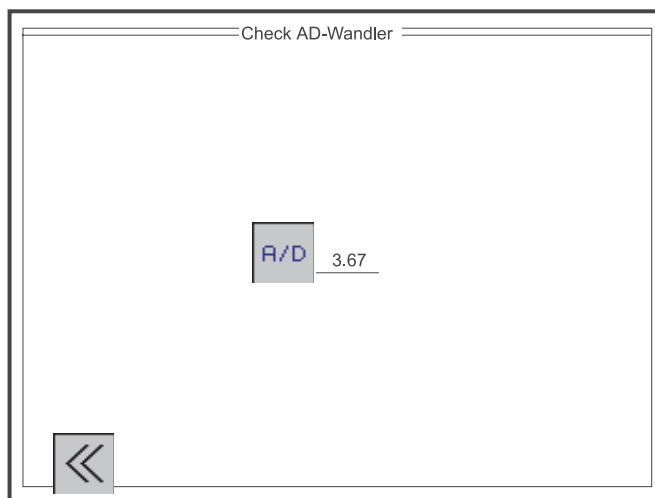


Fermer la fenêtre de fonction “ Test de pédale ”



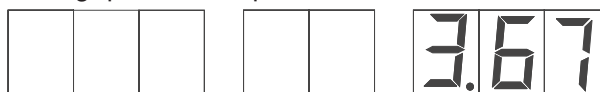
4.2.3 Programme d'essai relatif au convertisseur analogique-numérique

Avec le programme d'essai, on vérifie la fonction générale du convertisseur analogique-numérique. Il doit être possible de modifier la valeur affichée à l'écran et à l'affichage segmenté avec la pédale gauche additionnelle qui sert à la modification de valeurs de fronçage.



III. 4.2.3-1 Fenêtre d'affichage: Programme d'essai du convertisseur analogique-numérique

Fenêtre d'affichage du programme d'essai du convertisseur analogique-numérique



Affichage segmenté du test de convertisseur analogique-numérique

On quitte la fenêtre de fonction
" Test de convertisseur analogique-numérique " avec la touche de fonction " 1 ".



Entrée : Fermer la fenêtre

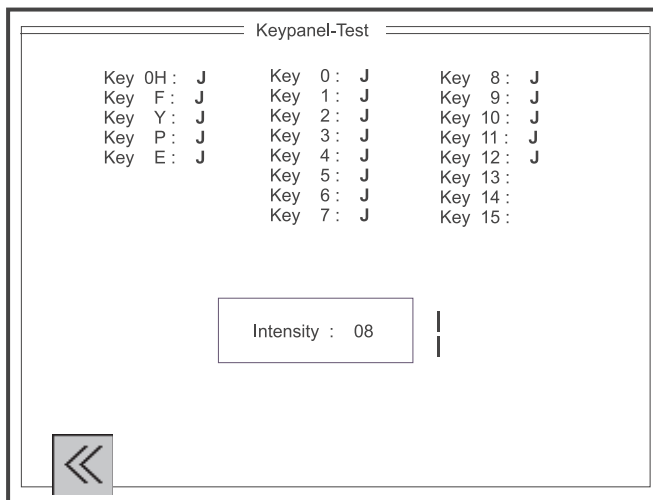


Fermer la fenêtre de fonction
" Test de convertisseur analogique-numérique "



4.2.4 Programme d'essai relatif à la rangée de touches

Avec ce programme d'essai, on peut contrôler la fonction des touches du clavier et modifier l'intensité lumineuse de l'affichage segmenté (valeur par défaut = 08) avec les touches de curseur " EN HAUT " et " EN BAS ". Une touche pressée (par ex. touche " 12 ") est marquée à la fenêtre (Key 12:) par un " J ". L'affichage segmenté indique la désignation de la touche.

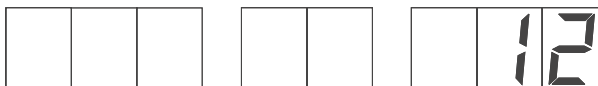


III. 4.2.4-1 Fenêtre d'affichage du test de clavier de touches

Test de fonctionnement de touches:

0 à **15**

La touche appuyée est contrôlée et affichée, par ex. la touche " 12 " .



4

0H

La touche "0H" est contrôlée et affichée.



Réglage de l'intensité lumineuse:



Modifier l'intensité. Affichage s'éclaire davantage ou ou devient moins clair. (Valeur par défaut = 08)



On quitte la fenêtre de fonction " Test de clavier de touches " par la touche de fonction " F 1 " .



Entrée : Fermer la fenêtre

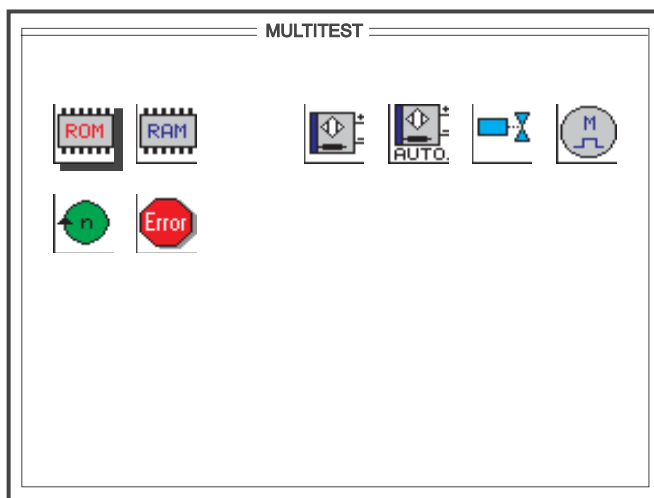


Fermer la fenêtre de fonction " Test de clavier de touches "



4.3 Multitest - Touche de fonction 3

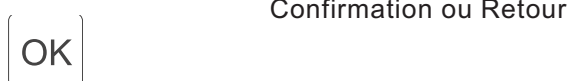
Si, au branchement de la machine, on appuie et maintient la touche de fonction F3, on active le système MULTITEST.



III. 4.3-1 Fenêtre initiale du système MULTITEST

	Vérification de la mémoire EPROM
	Vérification de la mémoire RAM
	Vérification manuelle des entrées
	Vérification automatique des entrées
	Vérification des sorties
	Vérification de fonctionnement de moteurs pas à pas
	Vérification de fonctionnement du moteur de la machine à coudre
	Affichage de la mémoire d'évènements et d'erreurs

La sélection de la fonction désirée se fait par les touches de curseur suivantes:

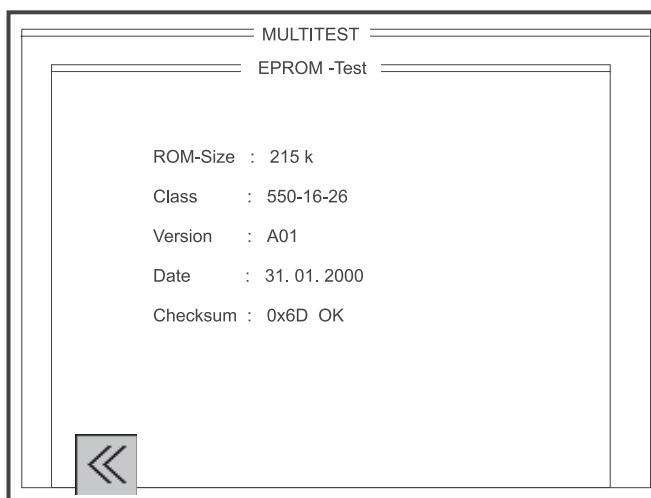




4.3.1 Test de mémoire EPROM

Avec ce test, on vérifie la mémoire FLASH-EPROM.

A l'écran paraissent les informations sur la capacité mémoire utilisée, la classe de machine, la version de logiciel, la date de logiciel et le numéro de contrôle.



III. 4.3.1-1 Fenêtre d'affichage du test EPROM

On quitte la fenêtre de fonction " Test EPROM " avec la touche de fonction " 1 ".



Entrée : Fermer la fenêtre

F1

Fermer la fenêtre de fonction " Test EPROM "



4.3.2 Test de mémoire RAM

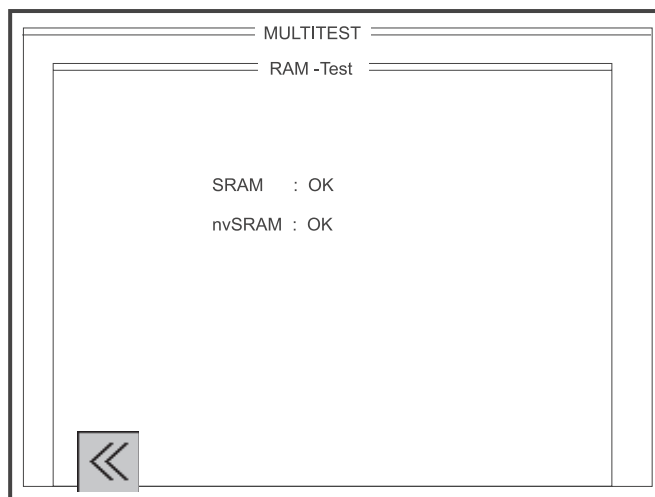
On vérifie la mémoire RAM avec ce test.

Si le résultat du test est satisfaisant, le message suivant sera affiché

SRAM : O
nvSRAM : O

Si le résultat du test n'est pas satisfaisant, le message affiché sera

SRAM : ERR
nvSRAM : ERR



III. 4.3.2-1 Fenêtre d'affichage du test de mémoire RAM

Avec la touche de fonction " 1 ", on quitte la fenêtre de fonction " Test RAM ".



Entrée : Fermer la fenêtre



Fermer la fenêtre de fonction " Test RAM ".

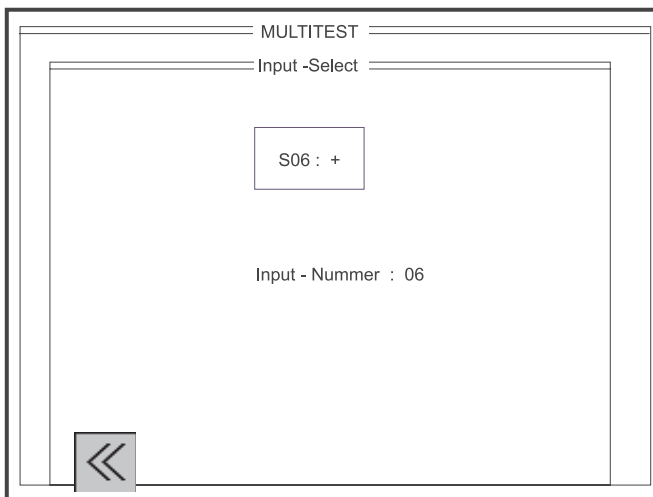


4.3.3 Contrôle manuel des entrées

Dans ce programme test, certaines entrées individuelles sont appelés et leur fonction contrôlée. Si une modification était intervenue, l'état de commutation correspondant serait affiché (ON = " " et OFF = " ("). La sélection du numéro d'entrée désiré se fera avec les touches du clavier décimal.

Exemple:

- Introduire le numéro d'entrée 07 (moyennant la genouillère).
- Appuyer la touche " OK ".
- Actionner la genouillère (n° d'entrée 07) ⇒ Etat de commutation " " "
- Lâcher la genouillère (n° d'entrée 07) ⇒ Etat de commutation " - "



III. 4.3.3-1 Fenêtre d'affichage du test de sélection d'entrées

Occupation des entrées pour la classe 550-16-26:

Entrée	Désignation
7	Genouillère

Avec la touche de fonction " 1 ", on quitte la fenêtre d'affichage " Test de sélection d'entrées ".



Entrée : Fermer la fenêtre



Fermer la fenêtre de fonction " Test de sélection d'entrées "



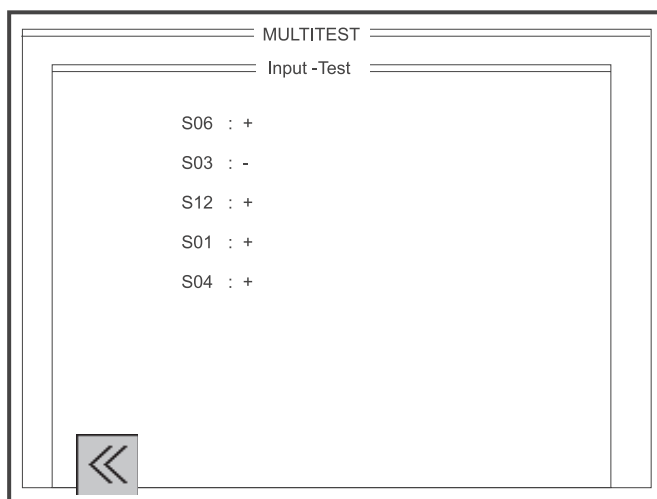
4.3.4 Contrôle automatique des entrées

Avec ce programme de test, on contrôle toutes les entrées pour savoir, s'il y a eu des modifications. Dans l'affirmative, le numéro d'entrée et l'état de commutation seront affichés.

Exemple:

Actionner la genouillère (n° d'entrée 07) ⇨ Etat de commutation " + "

Lâcher la genouillère (n° d'entrée 07) ⇨ Etat de commutation " - "



III. 4.3.4-1 Fenêtre d'affichage du test des entrées

Occupation des entrées pour la classe 550-16-26:

Entrée	Désignation
7	Genouillère

On quitte la fenêtre de fonction " Test des entrées " avec la touche de fonction " 1 ".



Entrée : Fermer la fenêtre

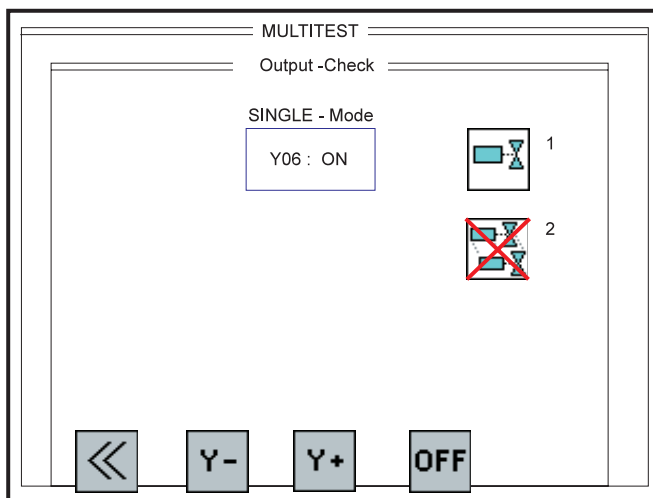


Fermer la fenêtre de fonction " Test des entrées "



4.3.5 Contrôle des sorties

Avec ce programme de test, on peut activer l'ensemble des sorties, soit individuellement au mode SINGLE (ill. 4.3.5-1), soit combinées avec d'autres au mode MULTI. La modification d'état sera affichée à l'écran (état activé = ON et état désactivé = OFF).



III. 4.3.5-1 Fenêtre d'affichage de contrôle des sorties - au mode SINGLE

Activer le mode SINGLE:

1

Appel direct du réglage au mode SINGLE



Mode SINGLE activé / Mode MULTI désactivé

4

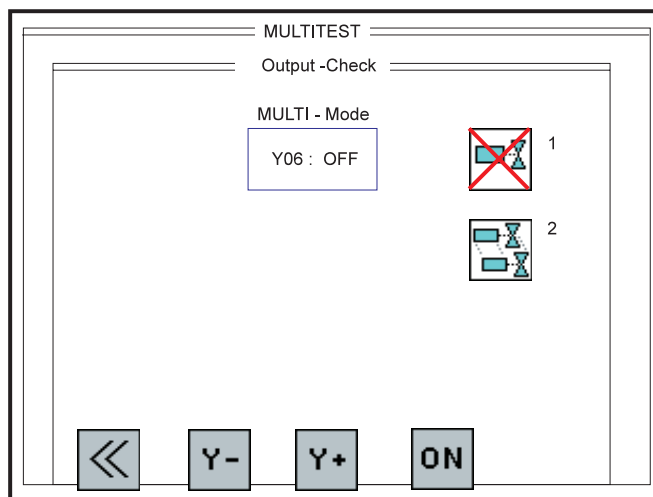
Activer le mode MULTI:

2

Appel direct du réglage au mode MULTI



Mode MULTI activé / Mode SINGLE désactivé



III. 4.3.5-1 Fenêtre d'affichage du contrôle des sorties - au mode MULTI

Occupation des sorties pour la classe 550-16-26:

Sortie	Désignation
1	Réserve
2	Tension de fil additionnelle
3	Tension de fil principale
4	Levage de pied-presseur
5	Dispositif de coupe-fil

Avec la touche de fonction “ 1 ”, on quitte la fenêtre de fonction “ Contrôle des sorties ”.



Entrée : Fermer la fenêtre



Fermer la fenêtre de fonction “ Contrôle des sorties ”

Avec la touche de fonction “ 2 ”, on sélectionne la sortie précédente.



Entrée : Sélectionner la sortie précédente



F2



Avec la touche de fonction “ 3 ”, on sélectionne la sortie suivante.



Entrée : Sélectionner la sortie suivante



Avec la touche de fonction “ 4 ”, on change l'état de commutation en cours.



Entrée : Changement d'état de commutation de sortie de
OFF vers ON
Changement de symbole pour passer de ON à OFF.



Entrée : Changement d'état de commutation de sortie de
ON vers OFF
Changement de symbole pour passer de ON à OFF.



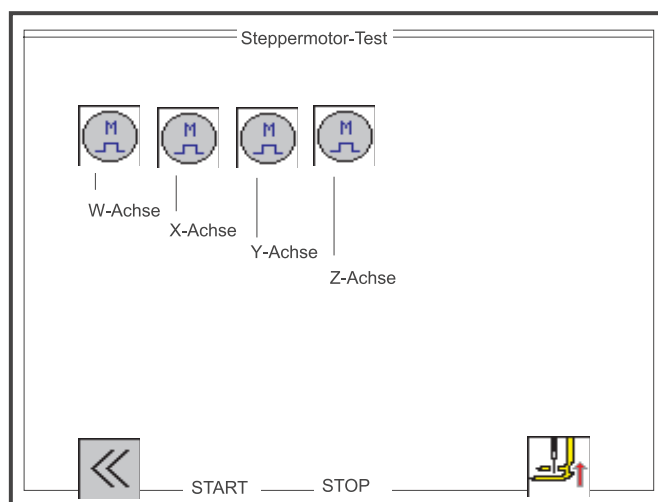
Etat de commutation OFF \Rightarrow Etat de commutation ON ou
Etat de commutation ON \Rightarrow Etat de commutation OFF



4.3.6 Test de fonction de moteurs pas à pas

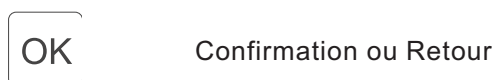
Avec ce test on peut contrôler les moteurs pas à pas utilisés. En dessous du symbole désignant chaque moteur pas à pas porte est inscrit son axe de coordonnées respectif (, , Z). Seulement les axes utilisés dans cette classe de machine peuvent être sélectionnés.

(Pour la classe 550-16-26, Il n'y a que les axes des et de disponibles.)

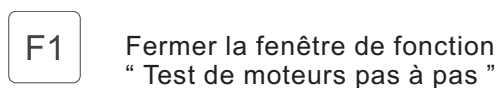


III. 4.3.6-1 Fenêtre de fonction: " Test de moteurs pas à pas "

La sélection de l'axe de coordonnées de moteur pas à pas désiré se fait à l'aide des touches de curseur suivantes:




On quitte la fenêtre de fonction " Test de moteurs pas à pas " avec la touche de fonction " 1 ".





Réglage des temps du moteur pas à pas par point de couture:

Entrée : 10 ... 50 [1/10 mm]


X-Achse
20 [1/10mm]
 0 ... 9

min	+ / -	max
10	1	50

0

/

9

Confirmer les chiffres entrés

OK

Accepter l'ancien chiffre sans changement

ESC

Prendre l'ancien chiffre en charge sans le modifier

Mise en marche des moteurs pas à pas avec la touche de fonction " 2 ".

DEMARRAGE Entrée : Mise en marche des moteurs pas à pas

F2

4

Avec la touche de fonction " 3 ", on arrête les moteurs pas à pas.

ARRET Entrée : Arrêter les moteurs pas à pas.

F3

Avec la touche de fonction " 5 ", on appelle la fonction " Soulever / Baisser le pied-presseur ".



Entrée : Soulever pied-presseur



Entrée : Baisser pied-presseur

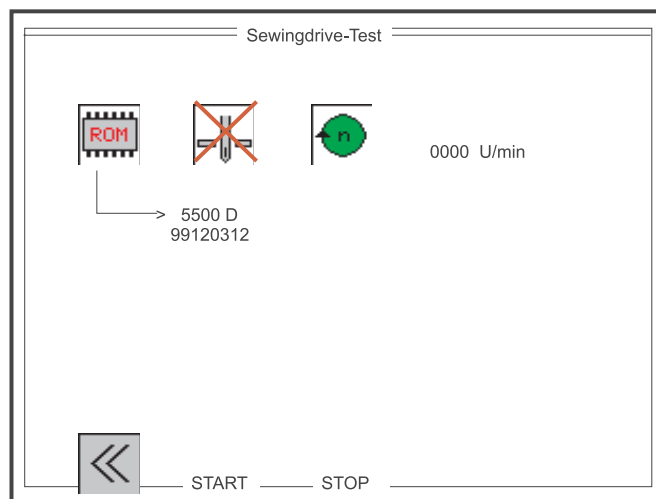
F5



4.3.7 Test de fonction du moteur de la machine à coudre

Avec ce test, on peut vérifier le moteur de la machine. Après l'activation, le moteur de la machine à coudre est d'abord initialisé et passé en position initiale (aiguille au PMH). Ensuite on affiche à l'écran l'état effectif du logiciel et son code daté afférents au dispositif de contrôle du moteur de la machine à coudre.

Le test de fonction peut commencer.



III. 4.3.7-1 Fenêtre de fonction du test du moteur de la machine à coudre

L'appel des fonctions " Positionnement d'aiguille " et " Vitesse du moteur de la machine à coudre " se fait avec les touches de curseur suivantes:



A GAUCHE / A DROITE



Confirmation ou Retour

Affichage de l'état de logiciel:



Par ex. Version: 5500 D Code de la date: 99120312



Réglage du positionnement d'aiguille en cas d'un arrêt:



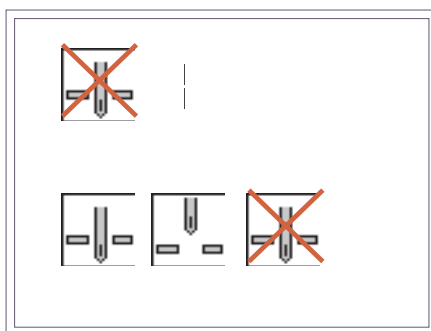
Aiguille en bas



Aiguille en haut



Aiguille non positionnée



/



Sélection de paramètres

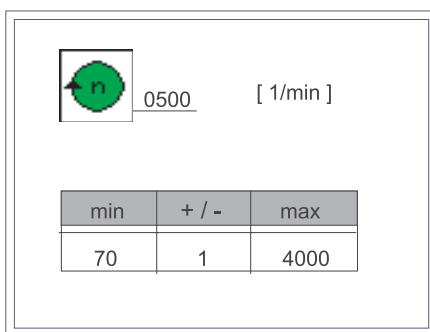


Confirmation de la sélection de paramètres



Réglage de la vitesse du moteur de machine à coudre:

Entrée : 70 ... 4000 [1/min]



à



Entrée de chiffres



Confirmation d'entrée de chiffres



Accepter l'ancien chiffre sans changement



Avec la touche de fonction “ 1 ”, quitter la fenêtre de fonction “ Test du moteur de la machine à coudre ”.



Entrée : Fermer la fenêtre

F1

Fermer la fenêtre de fonction “ Test du moteur de la machine à coudre ”

Avec la touche de fonction “ 2 ”, on démarre le moteur de machine à coudre à la vitesse réglée.

DEMARRAGE Entrée : Démarrer le moteur de machine à coudre.

F2

Avec la touche de fonction “ 3 ”, on arrête le moteur de machine à coudre dans la position sélectionnée.

ARRET Entrée : Arrêter le moteur de machine à coudre.

F3

La vitesse effective du moteur de machine à coudre est affichée constamment pendant que la machine est en marche.



4.3.8 Affichage mémoire d'évènements et d'erreurs

D'une part, cette mémoire permet la lecture d'une liste des 20 derniers évènements et erreurs survenus. De l'autre, elle permet de connaître leur fréquence (ill. 4.3.8-2) à l'aide d'une deuxième liste.

last error messages		
1.	175	T = 049005
2.	0	T = 0
3.	0	T = 0
4.	0	T = 0
5.	0	T = 0
6.	0	T = 0
7.	0	T = 0
8.	0	T = 0
9.	0	T = 0
10.	0	T = 0
11.	0	T = 0
12.	0	T = 0
13.	0	T = 0
14.	0	T = 0
15.	0	T = 0
16.	0	T = 0
17.	0	T = 0
18.	0	T = 0
19.	0	T = 0
20.	0	T = 0

III. 4.3.8-1 Fenêtre de fonction des 20 derniers évènements et erreurs

Affichage à l'écran: par ex.

N d'inscription	Code d'erreur	Temps de système
1.	175	T = 049005

4

On quitte la fenêtre de fonction " Derniers évènements et erreurs " avec la touche de fonction " 1 ".



Entrée : Fermer la fenêtre



Fermer la fenêtre de fonction " Derniers évènements et erreurs ".

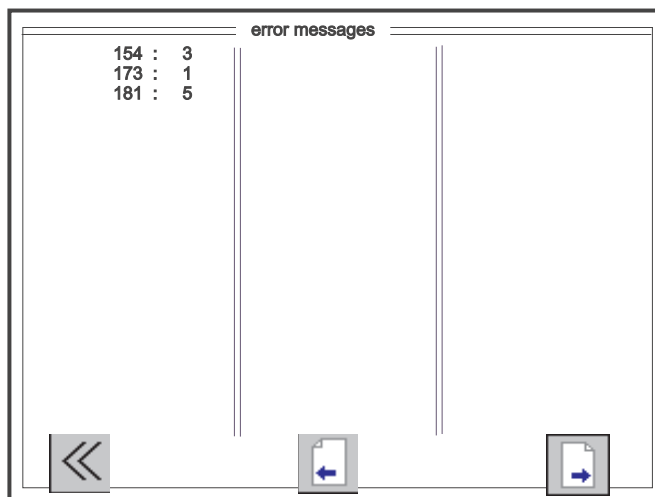
Avec la touche de fonction " 5 ", on appelle la fenêtre de fonction "Messages d'erreur".



Entrée : Ouvrir fenêtre suivante.



Ouvrir la fenêtre de fonction "Messages d'erreur".



III. 4.3.8-2 Fenêtre de fonction des messages d'erreur

Affichage à l'écran: par ex.

Code d'erreur	réquence d'erreurs
181 :	3

On quitte la fenêtre de fonction de messages d'erreur avec la touche de fonction " 1 ".



Entrée : Fermer la fenêtre

F1

Fermer la fenêtre de fonction " Messages d'erreur ".


Avec la touche de fonction " 3 ", appeler la page précédente " Messages d'évènements et d'erreurs ".



Entrée : Ouvrir la fenêtre précédente.

F3

Ouvrir la fenêtre précédente "Messages d'évènements et d'erreurs".

Avec la touche de fonction " 5", on appelle la page suivante " Messages d'évènements et d'erreurs ". S'il n'y a plus d'autre page, le symbole  ne sera pas non plus affiché.



Entrée : Ouvrir la fenêtre suivante.

F5

Ouvrir la page suivante " Messages d'évènements et d'erreurs ".



4.4 Test de terminal - Touche de fonction 4

Si, à la mise en circuit de la machine, on maintient la touche de fonction F4 appuyée, on active le test de terminal. Ce test interne s'adresse aux dispositifs du panneau de commande. Seront vérifiés, l'un après l'autre, les éléments suivants:

- RAM
- EPROM
- Carte-mémoire RAM
- Clavier MF2
- Clavier de touches
- Interface - 0
- Ecran (texte et graphique)
- Interface - 1

N.B. :

En principe, on ne peut quitter cette fenêtre de fonctions que par la mise hors circuit de la machine.

4.5 Réglage du contraste - Touche de fonction 5

4

Si, en branchant la machine, on maintient la touche de fonction F5 appuyée, le réglage du contraste du panneau de commande sera activé. Une fenêtre test affichera toutes les nuances de couleur. On peut maintenant régler le contraste avec les touches de curseur "EN HAUT" et "EN BAS". La valeur effectivement réglée sera affichée. Si le réglage est satisfaisant, il faut le mémoriser par appui sur la touche ESC. Le panneau reprend ensuite ses fonctions normales. Pour contrôler la mise en mémoire du réglage, débrancher la machine et la brancher à nouveau.

Réglage du contraste:



La plage de modification du contraste s'étend de 0 à 255. (Réglage d'usine: 128)



La valeur réglée est mémorisée.
Quitter le réglage du contraste et passer au mode standard.

NOTA BENE:

Par principe, après chaque réglage du contraste débrancher la machine et la brancher à nouveau.



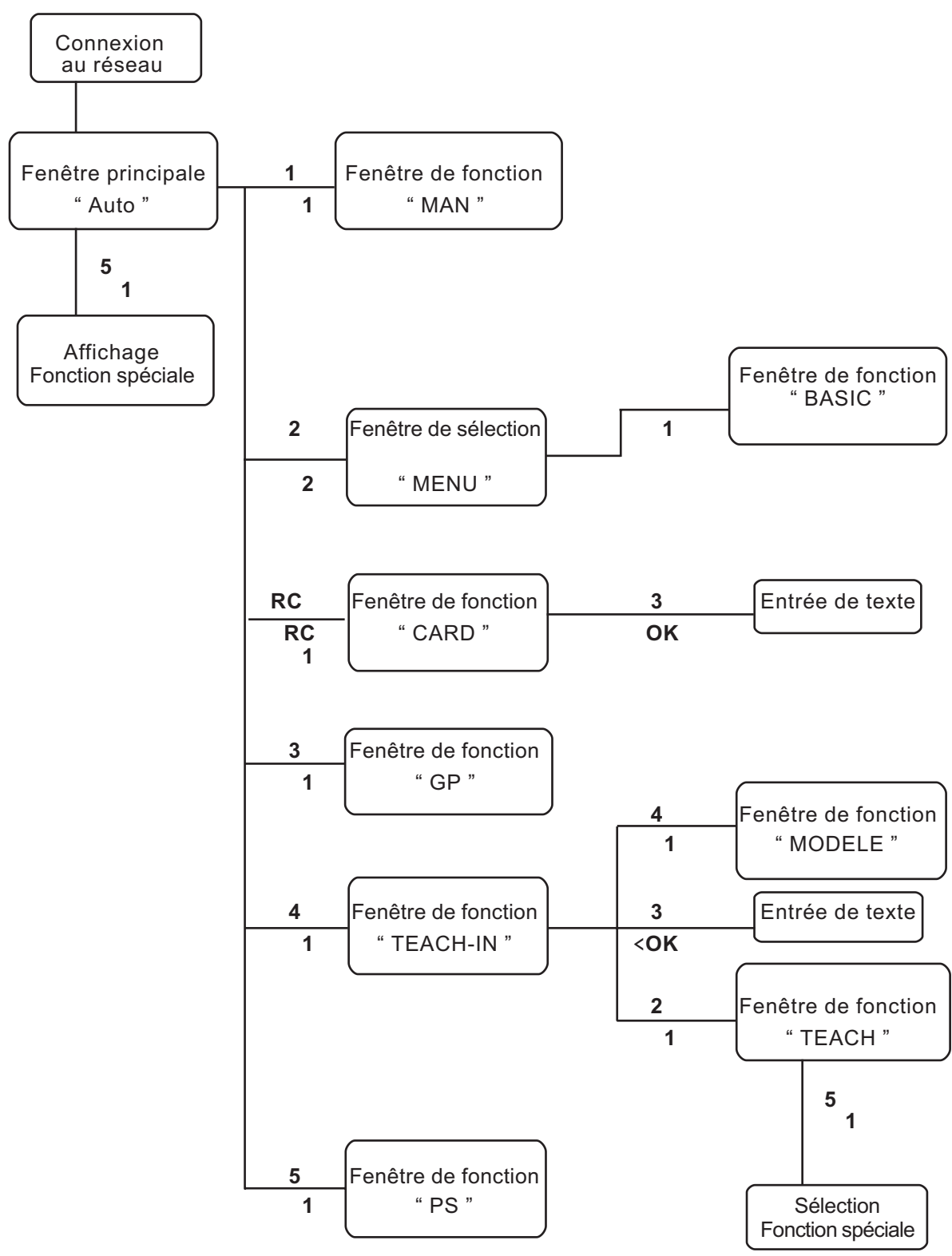
5. Description des fenêtres de fonction

Avec la classe 550-16-26, on peut mémoriser 15 programmes différents, chacun avec 15 pointures regroupées dans divers systèmes de pointures (relatifs aux marchés) et avec les sous-groupes correspondants (voir les tableaux de pointures DOB/HA A aux paragraphes 5.4.3.1 et 5.4.3.2 ci-après). Les programmes de couture générés peuvent, en mode automatique, être transférés à la carte-mémoire RAM ou téléchargés à volonté dans le dispositif de contrôle autant de fois qu'on le voudrait. Pour chaque programme on peut choisir une pointure de base. La mémoire contient un supplément de 45 pointures, donc toutes les pointures intermédiaires habituelles.

Le programme de couture pour une manche droite ou une manche gauche est généré en pointure de base selon le procédé Teach-in. Le programme pour la manche opposée s'obtient alors par le retournement du premier. La gradation du programme généré dans le jeu complet de pointures se fera automatiquement selon les valeurs de gradation entrées.

Toutes les opérations à faire pour générer un programme seront indiquées par symboles. Un graphique indiquera les différents pas de couture programmés. Tous les paramètres et informations importants sont répertoriés à l'écran à côté du graphique. En entrant du texte on peut désigner les programmes par un nom ou y ajouter un commentaire.

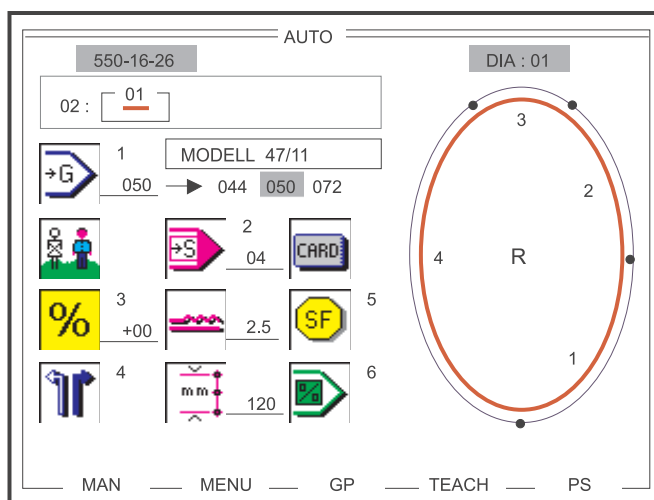
Après le branchement de la machine, paraît la fenêtre principale "AUTOMATIQUE". Depuis la fenêtre principale, on passe dans les différentes fenêtres de fonction et de paramètres. La soi-disant hiérarchie de toutes les fenêtres est présentée ci-contre.





5.1 Couture automatique (AUTO)

En mode automatique, l'écran affiche toutes les valeurs qui sont nécessaires pour coudre une pièce complète (droite ou gauche). Le graphique indique les pas programmés. Au milieu du graphique, la pièce en cours est marquée par un R (DROITE) ou L (GAUCHE).



III. 5.1-1 Fenêtre principale: " Couture automatique "

La fenêtre principale " AUTOMATI UE " affiche tous les paramètres importants, le graphique de couture et la séquence et le numéro de programme. L'en-tête de la fenêtre indique la classe de machine, le numéro de la fenêtre en cours et le numéro du graphique de couture affiché. A côté du symbole de pointure, on voit, s'il y a lieu, le nom de programme (en l'occurrence: MODELE 47/11) et, s'il s'agit d'une pointure de base, aussi le groupe de pointures correspondant.

Avec les touches de curseur " A DROITE " et " A GAUCHE ", on peut appeler le numéro suivant de la séquence de programme. Pour un changement rapide de la séquence de programmes, on peut, avec les touches de curseur " EN HAUT " et " EN BAS ", appeler la séquence de programme suivante ou précédente.

Avec les touches de fonction F1 à F5, on parvient à l'une des cinq autres fenêtres de fonction.

F1	MAN	Couture manuelle
F2	MENU	Réglages initiaux
F3	GP	Paramètres globaux
F4	TEACH	Mode de programmation
F5	PS	Séquence de programmes



5.1.1 Appel de la séquence et du numéro de programme

- Séquence de programmes 01 -

La séquence de programmes 01 comprend 15 programmes, mais n'en affiche qu'un seul. Ce numéro de programme peut être changé à tout moment sur une plage de 01 et 15.

01: 10

L'appel du numéro de programme désiré se fait avec les touches de curseur suivantes:



Avec les touches de curseur " A DROITE " et " A GAUCHE ", on peut sélectionner le numéro suivant dans la séquence de programmes. Pour un changement rapide de la séquence de programmes, on peut, avec les touches de curseur " EN HAUT " et " EN BAS ", appeler la séquence de programmes suivante ou précédente.

Exemple:

- Séquence de programmes 06 -

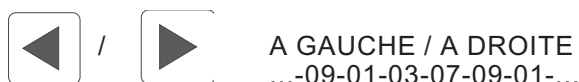


La sélection de la séquence de programmes désirée se fait à l'aide des touches curseur suivantes:




4

L'appel du numéro de programme désiré se fait avec les touches de curseur suivantes:





5.1.2 Appel de la peinture

La sélection de peinture est activée dès l'appui de la touche numérique " 1 " marquée par une barre noire. On entre la peinture désirée à 1, 2 ou 3 chiffres à l'aide du clavier décimal. La valeur sera prise en charge par appui de la touche . Après l'appel d'une peinture de base, l'affichage sera complété par la plage de peintures et signalée par une trame de fond grise (voir ill. 5.1-1). La couture est impossible pendant la sélection de peinture.

Pointure

 Appel direct du paramètre "Pointure"



Entrée : voir tableaux de peintures DOB / HA A

0

9

Entrée de chiffres

OK

Confirmation de l'entrée de chiffres

ESC

Prendre l'ancien chiffre en charge sans le modifier

→ 044 **050** 072

Marquer la peinture de base par affichage de la plage de peintures (MIN-BAS-MA)

NOTA BENE:

Si une peinture est entrée qui n'appartient pas au tableau de peintures du groupe de peintures en question, la valeur réglée sera corrigée de la manière suivante:

- Si la valeur est plus petite qu'admise par la plage de valeurs du tableau de peintures
→ il faut la corriger en la réduisant à la peinture minimum.
- Si la valeur appartient à la plage des valeurs sans être admise pourtant au tableau de peintures
→ il faut la corriger en l'amenant à la peinture de base
- Si la valeur dépasse ce qui est admis par la plage de valeurs du tableau de peintures
→ il faut la corriger en la remplaçant par la peinture maximum.

5.1.3 Affichage de l'application DOB / HAKA

En mode automatique, il est exclus de changer entre les applications DOB et HA A. L'application choisie au préalable (à la fenêtre de fonction TEACH) est signalée par la personne marquée dans l'icône (ill. 5.1-1).

Applications:



Application HA A



Application DOB



5.1.4 Modification des valeurs de frôngage exprimée en pour-cent

Adapter les valeurs de frôngage d'un programme existant aux différents matériels à coudre (par ex. tissu à long poil, "Super 100", soie). Avec l'adaptation de programme, les valeurs de frôngage sont augmentées ou diminuées d'un certain pourcentage (de 30 au maximum) dans tous les pas d'un programme.

Avec la touche 3 du clavier décimal, on peut modifier le pourcentage. Le signe est changé avec la touche ±.

Modification des valeurs de frôngage exprimée en pour-cent:

3

Appel direct du paramètre " Modification des valeurs de frôngage exprimée en pour-cent "



Entrée : 0 ... 30 []



Changement de signe



Entrée de chiffres



Confirmation de l'entrée de chiffres



Accepter l'ancien chiffre sans l'avoir modifié

4

5.1.5 Changer du côté droit au côté gauche pour la pièce en cours

Avec la touche 4 du clavier décimal, on change entre " COTE DROIT " et " COTE GAUCHE " des pièces en cours. La pièce sélectionnée est marquée à l'intérieur du symbole, et le graphique présente en plus la majuscule " R " (pour droit) ou " L " (pour gauche).

Pièce travaillée côté droit/côté gauche:

4

Appeler directement la fonction " Changer la pièce en cours "



Pièce droite



Pièce gauche



5.1.6 Appeler le pas suivant

Avec la touche 2 du clavier décimal ou la genouillère, on passe au pas suivant du programme. Le nombre de pas en cours est affiché à l'écran à côté du symbole et aussi à la rangée de touches. Toutes les autres modifications de paramètres dépendant du pas de programme sont mises à jour à l'écran. La progression du déroulement de la couture est visualisée au graphique (ill. 5.1-1).

Dès qu'on aura fini une couture de longueur déterminée sur la pièce, on passe automatiquement au pas suivant du programme. Arrivé au dernier pas, la longueur de couture n'est plus mesurée. Le passage de la pièce droite à la pièce gauche ou vice-versa intervient, après que la longueur prescrite de couture est atteinte et après la coupe du fil.

Pas en cours:

2

Appel direct de la fonction: "Passer au pas suivant"



Affichage: pas effectif
26 pas au maximum dans le programme de couture, dont 13 au maximum pour la pièce en cours (gauche ou droite)

NOTA BENE:

Si une pièce de lancement comporte plus de 13 pas partiels, l'inversion devient impossible!

5.1.7 Modification des valeurs de fronçage (embu)

En principe la modification des valeurs de fronçage (embu) peut se faire pour chaque partie de l'ouvrage immédiatement et en direct grâce à l'unité d'affichage de la rangée de touches (ill. 2.4-1). La valeur en cours sera indiquée à côté du symbole et aussi à l'unité d'affichage de la rangée de touches.

Valeur de fronçage (embu):

0

à

15

Sélection directe des valeurs d'embu



Entrée: 0,0 0,5 1,0 1,5... , 13,5 14,0 14,5 15,0

La valeur de fronçage modifiée ne s'applique qu'au pas concerné. Lors d'un nouvel appel de ce programme de couture, cette valeur de fronçage aura repris son ancienne valeur. Une modification définitive d'une valeur de fronçage ne peut se faire qu'avec la fonction TEACH-IN.



5.1.8 Affichage de la longueur effective de couture dans la pièce en mm

La longueur effective de la couture (mm) est affichée en permanence et mise à jour dès une modification de pas. La longueur de couture dans la pièce ne peut être modifiée qu'au mode de programmation TEACH (paragraphe 5.6).

Longueur de couture dans la pièce:



Affichage: Longueur de couture dans une partie de la pièce en mm (255 mm au maximum)

5.1.9 Affichage des fonctions spéciales

Avec la touche 5 du clavier décimal, on ouvre une fenêtre additionnelle, où s'affichent les symboles des fonctions spéciales activées ou désactivées.

Les fonctions spéciales dépendent du pas, c'est-à-dire qu'il se peut par exemple que la tension de fil additionnelle est activée au 3e pas, tandis qu'elle ne l'est pas aux 1er, 2e et 4e pas. Il n'est pas possible d'activer ou de désactiver les fonctions individuellement comme au mode de programmation TEACH-IN. On quitte la fenêtre additionnelle avec la touche de fonction F 1.

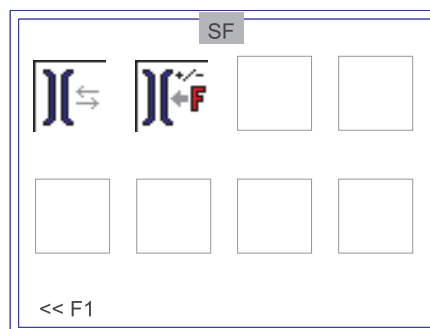
Fonctions spéciales:



Appel direct de la fenêtre additionnelle "SF"



Affichage d'état: Tension de fil ON/OFF
Tension de fil additionnelle ON/OFF



Fermer la fenêtre additionnelle " SF "



5.1.10 Retour au début de programme

Avec la touche 6 du clavier décimal, on retourne vite et sans problème au premier pas du programme de couture en cours (début de programme).

Début de programme:



Aller directement au premier pas du programme



5.1.11 Utilisation de la carte-mémoire (RAM-CARD)

En mode automatique, il est possible de mémoriser des programmes de couture sur une carte-mémoire RAM ou de les télécharger d'une telle carte. Un symbole correspondant sera affiché à l'écran. A l'introduction de la carte-mémoire, on passe automatiquement à la fenêtre de fonction " RAM-CARD ". Cette fonctionnalité est décrite en détail au paragraphe 5.2.

Carte-mémoire:



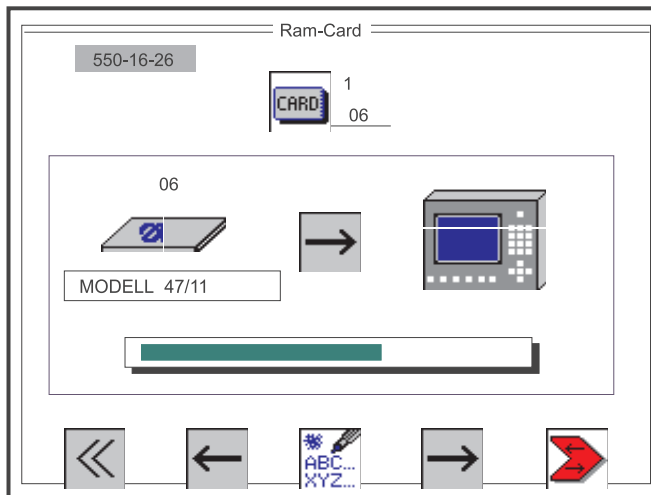
Fonction de la carte-mémoire RAM



5.2 Charger et mémoriser programmes de couture (RAM-CARD)

Les programmes générés en mode de programmation sont transférés en mode automatique à la carte-mémoire. Ils sont sauvegardés et peuvent, en cas de besoin, être chargés au dispositif de contrôle aussi souvent que l'on veut.

L'appel de la fenêtre de fonction "RAM-CARD" ne se fait que dans la fenêtre principale "AUTOMATIQUE" par introduction de la carte-mémoire RAM.



III. 5.2-1 Fenêtre de sélection pour charger et mémoriser les programmes de couture

A la fenêtre de fonction "RAM-CARD" paraissent la carte-mémoire RAM et le panneau de commande sous forme de graphiques. La direction de transfert choisie des programmes de couture est indiquée par une flèche entre les deux symboles. A l'en-tête de l'écran, on lit la classe de machine et la désignation de la fenêtre en cours. Le numéro de la carte-mémoire RAM est affiché au-dessus du symbole de carte et, s'il y a lieu, le nom (en l'occurrence: MODELE 47/11) en dessous. Pendant l'opération de chargement ou mise en mémoire, un diagramme en barre nous informe sur la progression du transfert.

4

Les touches de fonction **2** et **4** servent à choisir la direction de transfert (chargement ou mise en mémoire de programmes de couture) et la touche de fonction F5 démarre le transfert proprement dit.

On quitte la fenêtre de fonction "RAM-CARD" par appui de la touche de fonction **1** ou le retrait de la RAM-CARD.



Entrée : Fermer la fenêtre



Fermer la fenêtre de fonction "RAM-CARD"



5.2.1 Entrer une désignation de carte

Pour pouvoir distinguer les programmes de couture qui se ressemblent beaucoup et se trouvent sur cartes-mémoire RAM différentes, on peut donner une désignation (nom et numéro) à chaque carte.

Désignation de carte:

F3 Ouvrir fenêtre d'édition pour entrer un texte



Entrée du texte



/



Appeler un caractère dans le jeu de caractères
Accepter ce caractère et passer au caractère suivant du texte.



/



OK

Accepter le texte entré et fermer la fenêtre d'édition

F2

eu de caractères - Lettres

F3

Effacer champ de texte

F4







eu de caractères - Chiffres Signes



5.2.2 Entrer un numéro de carte

Pour l'identification ou le catalogage, on peut avec le clavier numérique attribuer un numéro d'ordre de deux chiffres à la carte-mémoire.





Numéro de carte

	Appel direct du paramètre " Numéro de carte "	
	Entrée : 1 ... 99	
		Entrée de chiffres
	Confirmation de l'entrée de chiffres	
	Prendre en charge l'ancien numéro sans le changer	

5.2.3 Réglage de la direction de transfert (charger / mémoriser)

Le changement de la direction de transfert se fait par les touches de fonction F 2 et F 4. Le réglage en cours est toujours marqué par une flèche à l'écran.

Direction de transfert:

	Préparer le processus de chargement
	Direction de transfert de la carte-mémoire au dispositif de contrôle.
	Préparer la mise en mémoire
	Direction de transfert du dispositif de contrôle à la carte-mémoire.



5.2.4 Démarrer le transfert de données

Après l'entrée du numéro de carte et la direction de transfert, la touche de fonction F 5 démarre l'opération de transfert des données. Le transfert en cours est affiché par un diagramme de circulation.

Transfert des données:

F5

Démarrer le transfert des données



Diagramme de circulation pendant toute la durée du transfert.





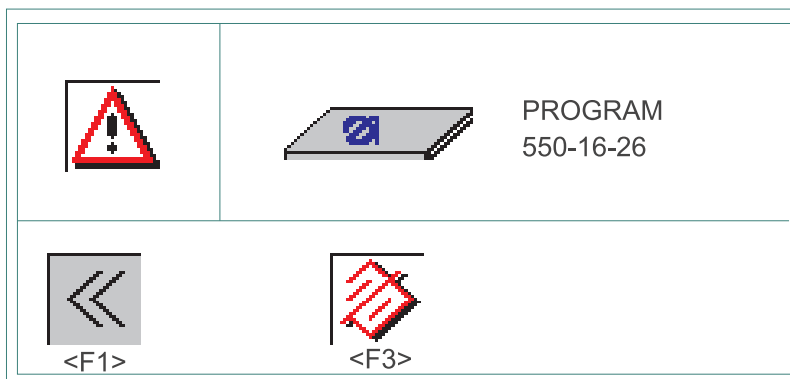
5.2.5 Contrôle de l'en-tête de la carte-mémoire RAM

Pour identifier les cartes-mémoire RAM, on a créé un soi-disant en-tête de carte-mémoire RAM. Cet en-tête permet la lecture d'informations sur l'admissibilité de données pour la classe de machine concernée.

Après insertion de la carte, les données suivantes seront vérifiées:

- Format ID Indicatif déterminé pour une carte-mémoire RAM formatée.
- Modèle de carte Domaine d'utilisation effectif de la carte-mémoire RAM.
Par ex. programme de machine / Données de machine / Langues
- Désignation de carte Description des données disponibles sur la carte-mémoire RAM (déterminées selon la classe de machine) par ex. " 550-16-26 Data "

Si l'un desdits paramètres est reconnu inadmissible, la fenêtre suivante comportera un avertissement ou une indication:



4

Avertissement:



La carte-mémoire RAM introduite a le faux format ou, si elle est neuve, n'a pas encore été formatée.

Carte-mémoire RAM:



Modèle: PROGRAM Programme de machine
 DATA Caractéristiques de machine
 LANGUAGE Langue inconnu

Désignation: Classe de machine 550-16-26



On a maintenant la possibilité de choisir:

Ne pas formater la carte-mémoire RAM:



Fermer la fenêtre

F1

La carte-mémoire RAM ne sera pas formatée

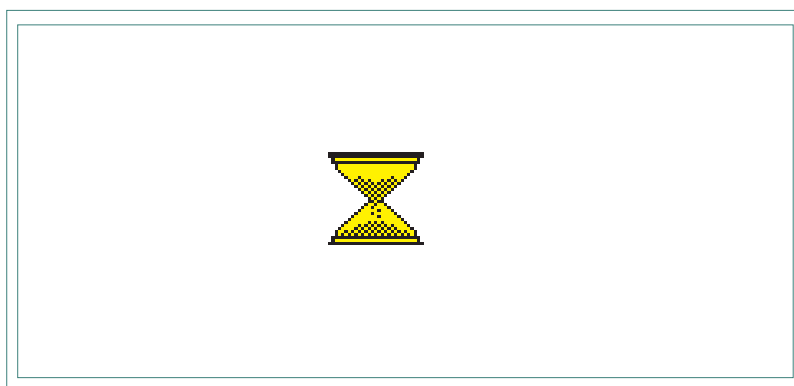
Formater la carte-mémoire RAM:



Formater la carte-mémoire RAM

F3

La carte-mémoire RAM est formatée avec un nouvel en-tête et des programmes de couture vides.





5.3 Couture manuelle (MAN)

En mode manuel, l'opératrice choisit la valeur de fronçage avant de coudre.

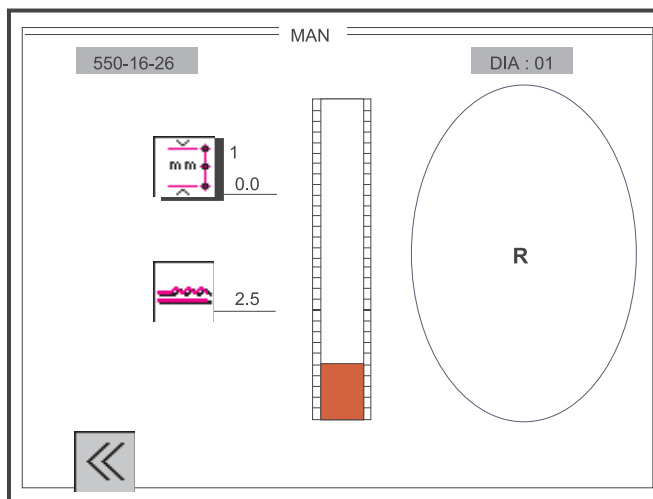


Pendant la couture, la longueur de couture en (mm) sera visualisée automatiquement à l'écran.



L'appel de la fenêtre de fonction " MAN " se fait par appui de la touche de fonction F 1 à la fenêtre principale " AUTOMATI UE " .


5.3.1 Modification des valeurs de fronçage



III. 5.3-1 Fenêtre de sélection pour la couture manuelle avec mesure de la longueur de couture



Valeur de fronçage Pas de programme Numéro de programme

La modification de la valeur de fronçage  peut être réalisée ici de deux manières différentes:





a) Entrée d'une valeur de fronçage quelconque avec les touches **0** à **15** de la rangée de touches (paragraphe 5.3.2). Une correction peut se faire par étages de $\pm 0,5$ avec la pédale additionnelle.

b) La valeur de fronçage n'est modifiée sans gradations qu'avec la pédale additionnelle. Un diagramme en barre correspondant est visualisé.

Les touches de **0** à **15** de la rangée de touches sont **inefficaces**.



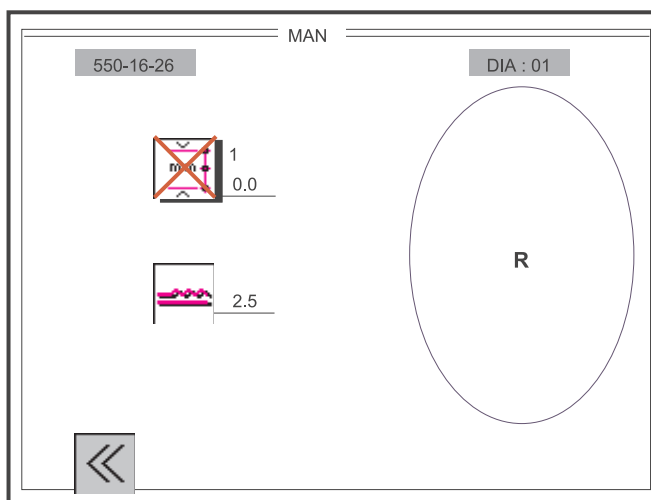
Le préréglage nécessaire du mode de pédale “ Réglage d’embu pour couture manuelle ” peut se faire à la fenêtre de sélection “ Paramètres globaux ” (paragraphe 5.5):

	Valeur de correction	± 0.5	\Rightarrow Variante a)
	Sans gradations	0 ... 15	\Rightarrow Variante b)
	Sans gradations	0 ... 7	\Rightarrow Variante b)
	Sans gradations	7,5 ... 15	\Rightarrow Variante b)



5.3.2 Activer la mesure de longueur de couture

La longueur de couture (en mm) est affichée en direct pendant la couture. Avec la touche “ 1 ” du clavier décimal, on peut activer ou désactiver la mesure de longueur de couture.



III. 5.3-2 Fenêtre pour couture manuelle sans mesure de longueur de couture

Activer / Désactiver la mesure de longueur de couture:



Entrée: ON / OFF

1

Commutation ON / OFF

4

On quitte la fenêtre de fonction “ MAN ” avec la touche de fonction 1.



Entrée : Fermer la fenêtre

F1

Fermer la fenêtre de fonction “ MANUELLE ”



5.4 Réglages de base (BASIC)

L'appel de la fenêtre de fonction " BASIC " se fait par appui de la touche de fonction F 2 dans la fenêtre principale " AUTOMATI UE " .

Selon l'utilisation de la machine, il faut entreprendre un certain réglage de base.

L'appel des fonctions



Graphique de couture



Application

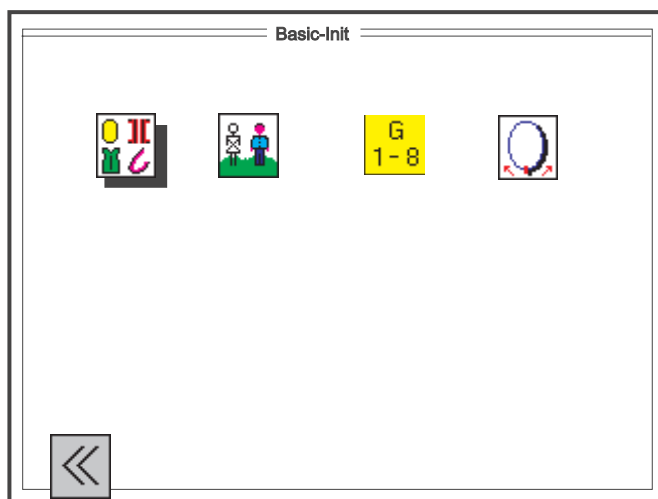


Groupe de pointures et



Position initiale de l'ellipse

est fait avec les touches de curseur " A GAUCHE " et " A DROITE " .



III. 5.4-1 Fenêtre de sélection avec les réglages de base pour programmes de couture

La sélection du paramètre désiré se fait par les touches de curseur suivantes:



/



A GAUCHE / A DROITE



Confirmation ou Retour

On quitte la fenêtre de fonction " BASIC " avec la touche de fonction " 1 " .



Entrée : Fermer la fenêtre

F1

Fermer la fenêtre de fonction " BASIC "



5.4.1 Préréglage du graphique de couture



Choix de graphiques de couture :

Entrée : 1 = Ellipse de manche
2 = Lisérer
3 = Coutures droites
(graphique d'ellipse est le seul disponible pour le moment)

min	+ / -	max
1	1	3

0 à

9

Entrée de chiffres

OK

Confirmation de l'entrée de chiffres

ESC

Accepter l'ancien chiffre tel quel

5.4.2 Préréglage de l'application (DOB / HAKA)

Application DOB / HA A :



HA A - Hommes



DOB - Dames

OK

Commutation DOB / HA A



5.4.3 Préréglage du tableau de pointures



Groupe de pointures:

Entrée : 1 ... 6 [Groupe de pointures]

GTAB - DOB

G 1-8		
1.	D	032 038 060
2.	D	104 122 188
3.	F	034 040 062
4.	I	036 042 064
5.	GB / USA	006 012 034
6.	J	003 009 031

GTAB - HAKA

G 1-8		
1.	D	044 050 072
2.	A, B, CH, NL	044 050 072
3.	F	044 050 072
4.	I	034 040 062
5.	GB / USA	034 040 062
6.	J	002 005 016

G
1-8

[n]

0...9

min	- / +	max
1	1	6



Entrée de chiffre



Confirmation d'entrée de chiffre



Accepter l'ancien chiffre tel quel

N.B. :

Selon le pays d'utilisation de la machine, la pointure de base (BAS) au programme peut être modifiée.

Exemple: Allemagne

HA A BAS 50

DOB BAS 38



5.4.3.1 Tableau de pointures du prêt-à-porter féminin DOB

Groupe de pointures 1	Groupe de pointures 2	Groupe de pointures 3	Groupe de pointures 4	Groupe de pointures 5	Groupe de pointures 6
Allemagne	Allemagne	France	Italie	GB / USA	apon
BAS 38	BAS 122	BAS 40	BAS 42	BAS 12	BAS 09
Dames	. Filles	Dames	Dames	Dames	Dames
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	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



5.4.3.2 Tableau de pointures de confection masculine HAKA

Groupe de pointures 1	Groupe de pointures 2	Groupe de pointures 3	Groupe de pointures 4	Groupe de pointures 5	Groupe de pointures 6
Allemagne	A, B, CH, D, F, NL	France	Italie	GB / USA	apon
BAS 50	BAS 50	BAS 50	BAS 44	BAS 40	BAS 05
Hommes	Hommes	Hommes	Hommes	Hommes	Hommes
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 55	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- 142 / 73 / 36	72 142 / 73 / 36	72 142 / 73 / 36	62	62 63	16



5.4.4 Fixer le point de départ de l'ellipse



Position initiale d'ellipse :

Entrée: 0 ... 100 []

min	+/-	max
0	1	100

0

à

9

Entrée de chiffre

OK

Confirmation d'entrée de chiffre

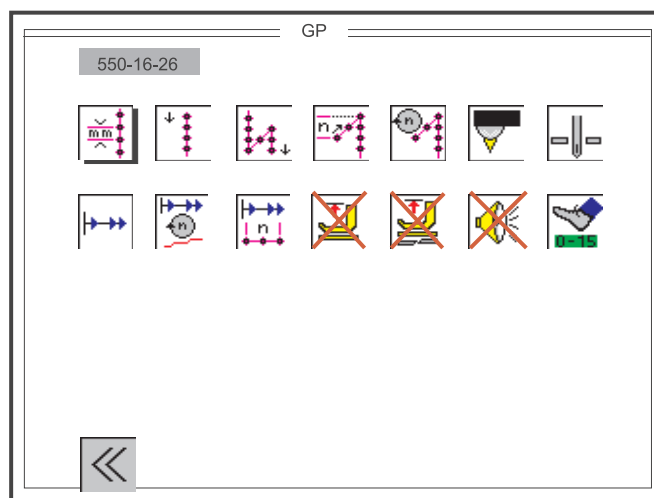
ESC

Accepter l'ancien chiffre tel quel



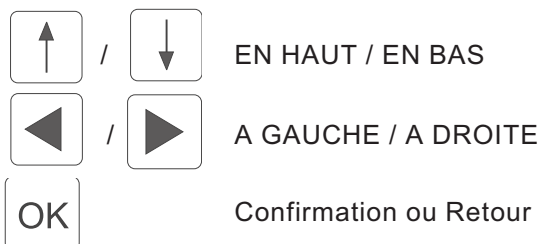
5.5 Paramètres globaux (GP)

La fenêtre de fonction “Paramètres globaux” est appelée par appui de la touche de fonction F 3 dans la fenêtre principale “ AUTOMATI UE ” (ill. 5.1-1).

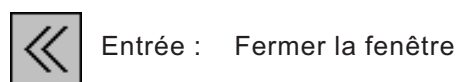


III.5.5-1: Fenêtre de sélection des paramètres globaux

L'appel du paramètre désiré se fait par les touches de curseur suivantes:



On quitte la fenêtre de fonction “ Paramètres globaux ” par appui de la touche de fonction F 1.





5.5.1 Ajuster la longueur de point de base



Longueur de point:

Entrée : 1,5 1,6 1,7... 5,3 5,4 5,5 [mm]

2.5 [mm]

0...9

min	+ / -	max
1.5	0.1	5.5

0

à

9

Entrée de chiffre

OK

Confirmation d'entrée de chiffre

ESC

Accepter l'ancien chiffre tel quel



5.5.2 Sélection du type de bride initiale

Bride initiale:



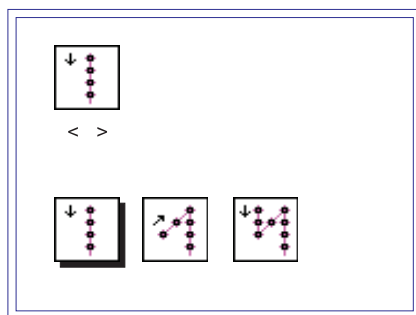
Sans bride initiale



Bride initiale simple



Bride initiale double



/



Sélection de paramètres



Confirmation de la sélection de paramètres



5.5.3 Sélection du type de bride finale

Bride finale:



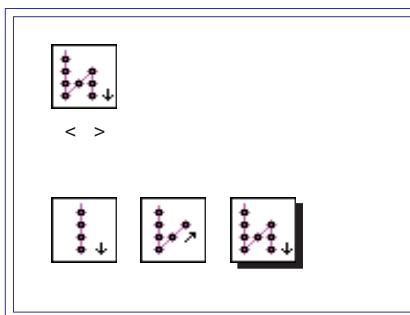
Sans bride finale



Bride finale simple



Bride finale double



/



Sélection de paramètres





Confirmation de la sélection de paramètres



5.5.4 Régler le nombre de points de bride

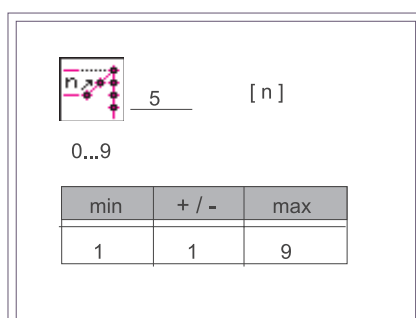
Le nombre de points de confection de bride ne peut être appelé et modifié que, si, au préalable, une bride initiale ou finale (simple ou double) a été sélectionnée.

Si les réglages “ Sans bride initiale ”  ou “ Sans bride finale ”  ont été sélectionnés, il ne sera pas possible d'appeler des paramètres par pression des touches de curseur “ A GAUCHE ” et “ A DROITE ” ou “ EN HAUT ” et “ EN BAS ”. Le symbole correspondant sera ignoré.

Nombre de points dans la bride:



Entrée : 1 ... 9 [points]



min	+ / -	max
1	1	9

0

à

9

Entrée de chiffre

OK

Confirmation d'entrée de chiffre



ESC

Accepter l'ancien chiffre tel quel



5.5.5 Sélection de vitesse de confection de bride

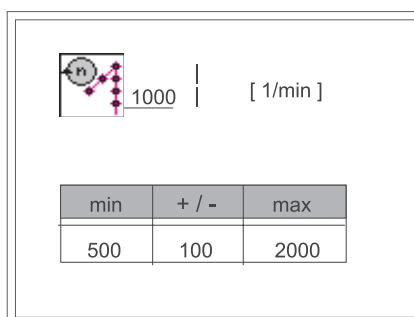
La vitesse de confection de bride ne peut être appelée et modifiée que, si, au préalable, une bride initiale ou finale (simple ou double) a été sélectionnée.

Si le réglage “ Sans bride initiale ”  ou “ Sans bride finale ”  a été sélectionné, il ne sera pas possible d'appeler un paramètre par pression des touches de curseur “ A GAUCHE ” et “ A DROITE ” ou “ EN HAUT ” et “ EN BAS ”. Le symbole correspondant sera ignoré.

Vitesse de confection de bride:



Entrée : 500, 600, 700... 1800, 1900, 2000 [tr/min]



min	+ / -	max
500	100	2000



/



Sélection de valeur



Confirmation de la sélection de valeur

5.5.6 Mesurer longueur de couture avec barrière lumineuse

Mesurer la longueur de couture:



Barrière lumineuse (sans fonction pour le moment)



5.5.7 Sélection de la position d'aiguille en cas d'interruption de couture

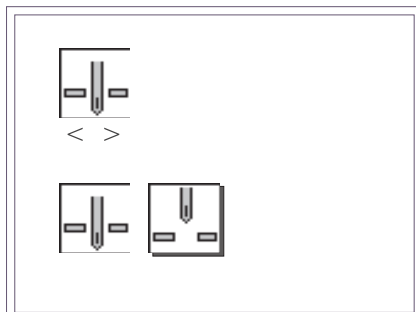
Position de l'aiguille en cas d'interruption de couture:



Aiguille en bas



Aiguille en haut



/



Sélection de paramètres



Confirmation de la sélection de paramètres

5.5.8 Démarrage en douceur ON / O



Activer / Désactiver le démarrage en douceur:


OK

Entrée : ON / OFF

Commutation ON / OFF




5.5.9 Sélection de la vitesse pour démarrage en douceur

La vitesse au démarrage ne peut être appelée et modifiée que, si le démarrage en douceur  a été activé auparavant. Sinon, il est impossible d'appeler un paramètre par appui des touches de curseur " A GAUCHE " et " A DROITE " ou " EN HAUT " et " EN BAS ". Le symbole correspondant sera ignoré.

Vitesse au démarrage (en douceur):



Entrée : 200, 300... 1700, 1800 [tr/min]

500 | [1/min]

min	+ / -	max
200	100	1800



/




Sélection de la valeur



Confirmation de la sélection de valeur



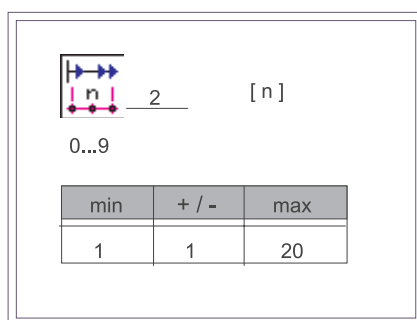
5.5.10 Régler nombre de points pour démarrage en douceur

Le nombre de points pour le démarrage en douceur ne peut être appelé et modifié que, si, au préalable, le démarrage en douceur  a été activé. Sinon, il est impossible d'appeler un paramètre par appui des touches de curseur " A GAUCHE " et " A DROITE " ou " EN HAUT " et " EN BAS ". Le symbole correspondant sera ignoré.

Nombre de points pour démarrage doux:



Entrée : 1, 2... 19, 20 [points]



0 à 9

Entrée de chiffre

OK

Confirmation d'entrée de chiffre

ESC

Accepter l'ancien chiffre tel quel



5.5.11 Levage de pied automatique en cas d'interruption de couture



Levage de pied automatique en cas d'interruption de couture:

Entrée: ON / OFF

OK Commutation ON / OFF

5.5.12 Levage de pied automatique après coupe de fil



Levage de pied automatique après coupe de fil

Entrée: ON / OFF

OK Commutation ON / OFF

5.5.13 Signal sonore au moment du passage au pas suivant



Activer / Désactiver le signal sonore au moment du passage au pas suivant:

Entrée: ON / OFF

OK Commutation ON / OFF



5.5.14 Sélection du mode de pédale pour réglage d'embu

Ce réglage n'est efficace que dans la fenêtre de fonction " Manuelle " (paragraphe 5.2).

uant à tous les autres modes d'exploitation, la correction d'embu 

par pédale ne peut se faire qu'en pas de $\pm 0,5$.

Mode de pédale pour réglage d'embu pour couture manuelle:



Valeur de correction $\pm 0,5$



Continu 0 ... 15



Continu 0 ... 7



Continu 7,5 ... 15



Sélection de paramètres



Confirmation de la sélection de paramètres



5.6 Mode de programmation TEACH

Un programme de couture est généré en pointures de base selon le procédé TEACH-IN et, si besoin est, retourné et gradé automatiquement. Le dispositif de contrôle mesure les longueurs de couture pendant chaque pas et les charge automatiquement au programme.

La sélection du mode de programmation " TEACH " se fait par appui de la touche de fonction F 4 dans la fenêtre principale " AUTO ".

Le mode programmation " TEACH " comprend trois niveaux de réglage qui se présentent comme suit:

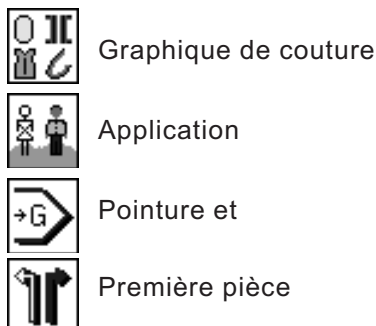
- 1er Niveau:
Préréglage - " TEACH "
Possibilité d'appeler le numéro du programme de couture en cours(01-15)
Possibilité d'effacer le programme en cours.
- 2e Niveau:
Préréglage - " TEACH-SELECT "
Possibilité de modifier les paramètres de base " Pointure ", " Application
DOB / HA A ", " Graphique de couture " et " Pièce en cours GAUCHE ou DROITE ".
Possibilité d'entrer un nom de programme de couture.
Possibilité de choisir entre les deux modes de programmation " TEACH-IN " (avec couture) et " MODELE " (sans couture).
- 3e Niveau:
Mode d'entrée - " TEACH-IN " ou " MODELE "
Entrée des paramètres de programme tels que " Pas en cours ", " Embu / Valeur de fronçage ", " Longueur de couture dans la pièce ", " Gradation " et " Fonctions spéciales ".
Possibilité de retourner les paramètres pour la pièce en cours.
Possibilité de les copier sur toutes les pointures du tableau de pointures actuel.



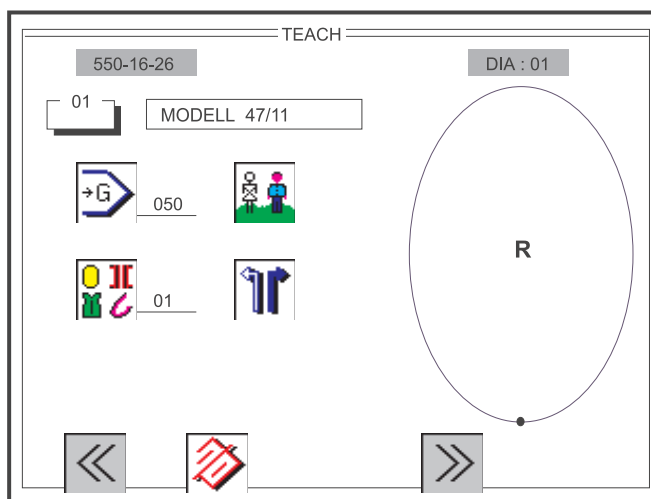
5.6.1 Préréglage - "TEACH"

La fenêtre de sélection (ill. 5.6.1-1) affiche tous les paramètres de base importants, le graphique de couture et le numéro de programme. L'en-tête indique la classe de machine, le nom de la fenêtre ouverte et le numéro du graphique de couture présenté. S'il y en a, on trouve affiché à côté du numéro de programme aussi son nom (ici: MODELE 47/11).

L'appel des paramètres de base



est encore impossible à ce moment. On n'affichera que les réglages.



III. 5.6.1-1: Fenêtre de sélection du préréglage " TEACH "

Avant de générer un nouveau programme de couture, on devrait, par principe, appuyer d'abord la touche de fonction F 2 pour effacer un ancien programme. Un programme de couture effacé sera initialisé à nouveau avec les réglages de base DOB/HA A (voir au paragraphe 5.4) et le système de pointures spécifiques à chaque pays et il sera édité avec la pointure de base.

Après l'appel de la fenêtre de sélection " TEACH " le numéro de programme est signalé par une trame de fond grise (ill. 5.6.1-1). Il est activé et peut éventuellement être modifié directement par l'entrée de deux chiffres au clavier décimal. Par appui de la touche O , le nouveau numéro de programme sera mis en mémoire et ses données mises à jour à l'écran.




01

Modification du numéro de programme:


Entrée : 01 ... 15

 à  Entrée de chiffres


 Confirmation d'entrée de chiffres


On quitte la fenêtre de sélection " TEACH " par appui de la touche de fonction F1.

 Entrée : Fermer la fenêtre

 Fermer la fenêtre de sélection " TEACH ".


Avec la touche de fonction F2, on efface le programme de couture en cours.

 Entrée : Effacer

 Le programme de couture en cours est effacé et initialisé avec des valeurs plausibles du réglage de base.

Avec la touche de fonction F4, on passe à la fenêtre de sélection " TEACH-SELECT ".

 Entrée : Fermer la fenêtre

 Ouvrir la fenêtre de sélection " TEACH-SELECT ".

ATTENTION!!!

En quittant la fenêtre par pression de la touche de fonction F1, toutes les modifications du programme de couture en cours deviendront caduques et ne seront pas mémorisées.





N.B. :

Si le programme de couture en cours est effacé avec la touche de fonction F2 et si ensuite la touche O est appuyée, le programme de couture est définitivement effacé!!!

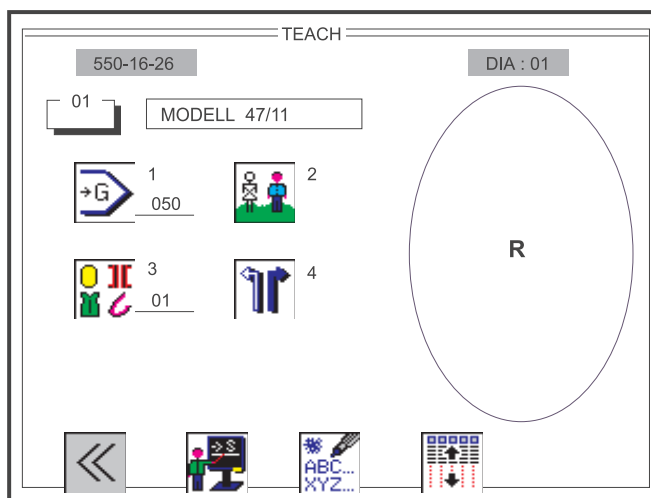


5.6.2 Présélection - “ TEACH-SELECT ”

Maintenant il est possible de sélectionner les paramètres de base, tels que

-  graphique de couture
-  application
-  pointure et
-  première pièce


Les numéros des touches de fonction sont affichés à côté de leur symbole respectif.



III. 5.6.2-1: Fenêtre de sélection pour le préréglage “ TEACH-SELECT ”

On quitte la fenêtre de sélection du préréglage “ TEACH-SELECT ” avec la touche de fonction F1.

 Entrée : Fermer la fenêtre

 Fermer la fenêtre de sélection pour le préréglage “ TEACH-SELECT ”.

ATTENTION!!!


En quittant la fenêtre par appui de la touche de fonction F1, toutes les modifications du programme de couture en cours deviendront caduques et ne seront pas mémorisées.



5.6.2.1 Modifier le réglage de pointure

Après l'appui de la touche " 1 " du clavier décimal, la sélection de pointures est aussitôt activée et son symbole est signalé par une trame de fond grise. A l'aide du clavier numérique, on entre la pointure désirée de 1 à 3 chiffres. La prise en charge de la valeur entrée se fait par la touche O . En général la pointure de base est réglée, lorsqu'un programme de couture a été effacé.

Pointure

 Appel direct du paramètre " Pointures "



Entrée : voir tableaux de pointures DOB / HA A

 0

à

 9

Entrée de chiffres

 OK

Confirmation de l'entrée de chiffres

 ESC

Prise en charge des anciens chiffres sans modification

N.B. :

Si une pointure est entrée qui n'appartient pas au groupe de pointures du tableau, elle sera corrigée de la manière suivante:

- Si la pointure entrée est plus petite qu'admise par le tableau de pointures
⇒ elle sera corrigée et réduite à la pointure la plus petite.
- Si la pointure entrée se trouve bien dans la plage des valeurs, mais non admise dans le cadre du tableau de pointures
⇒ , elle sera corrigée et mise à la pointure de base
- Si la pointure entrée est plus grande qu'admise par le tableau de pointures
⇒ , elle sera corrigée et remplacée par la pointure la plus grande.



5.6.2.2 Passer de l'application DOB à HAKA et vice-versa

Avec la touche 2 du clavier numérique, on peut changer entre les applications DOB et HA A. L'application sélectionnée est signalée à l'intérieur du symbole correspondant.

Application:

2 Appel direct de la fonction " Changer d'application ".



Application HA A



Application DOB

Le réglage de la peinture de base sera adapté en fonction de l'application sélectionnée.

5.6.2.3 Changer le graphique de couture

La sélection du graphique de couture est activée dès l'appui de la touche numérique 3 du clavier décimal et signalée par une trame de fond grise. Le graphique désiré à 1 ou 2 chiffres est entré avec le clavier numérique. La valeur sera acceptée après l'appui de la touche O .

Graphique de couture

3 Sélection directe du paramètre "Graphique de couture"



Entrée : pour le moment seulement 01 = Ellipse

0

9

Entrée de chiffres

OK

Confirmation d'entrée de chiffres

ESC

Accepter l'ancien chiffre tel quel



5.6.2.4 Changer entre premières pièces GAUCHE et DROITE

Avec la touche 4 du clavier décimal, on passe de la première pièce GAUCHE à la pièce DROITE et vice-versa. Le symbole de la pièce sélectionnée est marqué par un dessin distinctif et porte en plus la majuscule “ R ” (pour côté droit) ou “ L ” (pour côté gauche).

Première pièce GAUCHE ou DROITE:

4

Appel direct de la fonction “ Changer première pièce ”



Pièce droite



Pièce gauche



5.6.2.5 Entrée d'un nom de programme de couture

Pour distinguer entre programmes de couture qui se ressemblent beaucoup, on peut donner à chaque programme un nom ou un numéro.

Nom du programme de couture:

F3 Ouvrir fenêtre d'édition pour entrer un texte



Entrée du texte



/



Appeler un caractère dans le jeu de caractères



/



Accepter ce caractère et passer au caractère suivant du texte.



Accepter le texte entré et fermer la fenêtre d'édition

MODELL 47/11

ABCDEFGHIJKLMN OPQRSTUVWXYZ_

A...Z CLEAR 0...9

F2

eu de caractères - Lettres

< >

ABCDEFGHIJKLMN OPQRSTUVWXYZ_

A...Z CLEAR 0...9

F3

Effacer champ de texte

MODELL 47/11

°^!"\$%&/()=?`*!;,.-#+\}][{>> 0123456789_

A...Z CLEAR 0...9

F4

eu de caractères - Chiffres Signes



5.6.3 Mode d'entrée - " TEACH-IN "

L'appel des paramètres de base, tels que



Graphique de couture



Application



Pointure



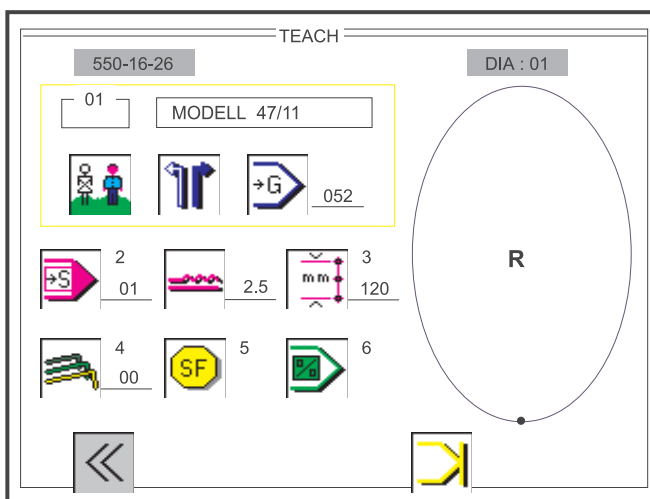
Première pièce et



Numéro de programme

n'est plus possible en ce moment. Les réglages déjà faits sont maintenant définis pour ce programme de couture et entourés d'un cadre.

Au mode " TEACH-IN ", la fenêtre contient encore d'autres paramètres qui sont essentiels pour générer un programme de couture complet (ill. 5.6.3.1).



III. 5.6.3-1: Fenêtre de fonction pour le mode d'entrée " TEACH-IN "

On quitte la fenêtre de fonction " TEACH-IN " par appui de la touche de fonction F1.



Entrée : Fermer la fenêtre



Fermer la fenêtre de fonction " TEACH-IN ".

ATTENTION!

En quittant la fenêtre par pression de la touche de fonction F1, toutes les modifications du programme de couture en cours deviendront caduques.




5.6.3.1 Appeler le pas suivant

Avec la touche 2 du clavier décimal ou la genouillère, on passe au pas suivant du programme. Le nombre de pas en cours est affiché à l'écran à côté du symbole et aussi à la rangée de touches. Toutes les autres modifications de paramètres dépendant du pas de programme sont mises à jour à l'écran.

Pendant la couture, le pas cousu dans la pièce est constamment mesuré en mm et visualisé à l'écran. Si le pas est terminé, on passe au pas suivant du programme et les paramètres " Longueur de parcours ", " Valeur de fronçage ", " Gradation " et " Fonctions spéciales " sont mémorisés automatiquement.

Pas en cours:

 Appel direct de la fonction " Passer au pas suivant "



Affichage: Pas en cours
maximum de 26 pas dans un programme de couture
dont un maximum de 13 pour la pièce en cours
(côté gauche ou droit)



N.B. :

Si une première pièce comporte plus de 13 pas, le retournement devient impossible!

5.6.3.2 Modification de la valeur de fronçage ou d'embu

En principe, la modification de valeurs de fronçage (embu) peut se faire immédiatement et directement à l'aide du supplément de la rangée de touches (ill. 2.4-1). La valeur en cours est visualisée à côté du symbole et à la rangée de touches.

Valeur de fronçage / embu:

 à  Appel direct des valeurs d'embu



Entrée: 0 0,5 1 1,5... 13,5 14 14,5 15



5.6.3.3 Mesurer en mm la longueur de couture par pas



La longueur de couture par pas en mm peut être programmée de deux façons différentes.


- 1re variante
La longueur de couture du pas est activée immédiatement par l'appui de la touche 3 du clavier décimal et signalée par une trame de fond grise.
On peut programmer la longueur de couture en mm directement sans faire une couture en entrant une valeur à trois chiffres par le clavier numérique. En appuyant la touche O, on mémorise la valeur réglée.


Longueur de couture du pas:

 Appel direct du paramètre “ Longueur de couture du pas ”

 Entrée : 1 ... 255 [mm]

 à  Entrée de chiffres


 Confirmation d'entrée de chiffres


 Accepter l'ancien chiffre tel quel

4

- 2e Variante
Pendant la couture, la longueur (mm) est constamment mesurée automatiquement et affichée à l'écran.
Si la longueur de pas désirée est réalisée, elle sera acceptée par le passage au pas suivant (voir paragraphe 5.6.3.1).

Pédale Mesure automatique de longueur de pas en mm

 Plage de valeurs : 1 ... 255 [mm]

 Prise en charge par passage au pas suivant



ATTENTION!


Si le dispositif coupe-fil est déclenché au bout d'un pas de programme, la valeur de paramètre se remettra aussitôt à zéro.



5.6.3.4 Entrée de gradation

La gradation est activée immédiatement par appui de la touche 4 du clavier décimal et signalée par une trame de fond grise. La valeur indique de combien de millimètres la longueur de couture du pas de programme change à chaque changement de pointure. En cas de besoin, indiquer la gradation en mm. La gradation désirée est entrée avec le clavier décimal et comptera un ou deux chiffres. La valeur est prise en charge par appui de la touche O . La couture est impossible pendant l'entrée de la gradation.

Gradation:

 Appel direct du paramètre " Gradation "



Entrée:





Entrée de chiffre



Confirmation d'entrée de chiffre





Accepter l'ancien chiffre tel quel

5.6.3.5 Appel de fonctions spéciales

Avec la touche 5 du clavier décimal, on ouvre une fenêtre additionnelle, où s'affichent jusqu'à 8 symboles de fonctions spéciales activées ou désactivées.

Les fonctions spéciales dépendent d'un pas, c'est-à-dire que par exemple la tension de fil additionnelle est activée au pas en cours, tandis qu'elle ne dépend pas des pas n°s 1, 2 ni 4.

L'appel des deux fonctions spéciales disponibles pour le moment

Tension de fil  et  Tension de fil additionnelle est fait avec les touches de curseur A GAUCHE et A DROITE.

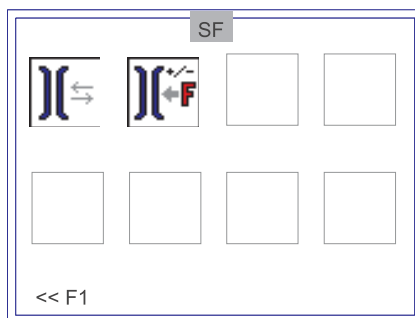
Des fonctions déterminées sont activées ou désactivées par appui de la touche O . Quitter la fenêtre additionnelle avec la touche de fonction F1.




Fonctions spéciales:


5 Appel direct de la fenêtre additionnelle " SF "

 Affichage d'état: Tension de fil ON/OFF
Tension de fil additionnelle ON/OFF



 /  Sélection de paramètres

 Commutation ON / OFF

 Fermer la fenêtre additionnelle " SF "

5.6.3.6 Passage rapide au début de programme

En appuyant la touche 6, on retourne à tout moment au 1er pas du début de programme. On peut ainsi corriger tout de suite des entrées erronées et des modifications ultérieures de différents pas de programme.

Début de programme:

6 Saut direct vers le premier pas du début de programme





5.6.3.7 Déterminer la fin de la pièce ou du programme

Par appui de la touche de fonction F4 après le dernier pas du programme, la fin de la pièce ou du programme est activée et aiguillée sur les fonctions de séquence RETOURNER - FINIR - CONTINUER (paragraphe 5.6.3.8).

Affichage des fonctions de touches, lorsqu'un nouveau programme de couture (vide) est généré :



TOUCHE DE FONCTION F1

TOUCHE DE FONCTION F4

Affichage des fonctions de touches, lorsqu'un programme de couture existant est modifié:



TOUCHE DE
FONCTION F1

TOUCHE DE
FONCTION F3

TOUCHE DE
FONCTION F4

On peut quitter la fenêtre de fonction " TEACH-IN " à tout moment en appuyant la touche de fonction F1 :



Entrée : Fermer la fenêtre



Fermer la fenêtre de fonction " TEACH-IN ".

ATTENTION!

En quittant la fenêtre par appui de la touche de fonction F1, toutes les modifications du programme de couture en cours deviennent caduques.

Avec la touche de fonction F3, on ne mémorise que les modifications de paramètres du programme de couture en cours. On quitte le mode de programmation et retourne à la fenêtre principale " AUTOMATI UE ".



Entrée : Retour à la couture automatique



Le programme de couture en cours, modifié à l'instant, est mis en mémoire. On quitte le mode de programmation et retourne à la couture automatique.

Avec la touche de fonction F4, on détermine la fin de la pièce ou du programme.



Entrée : Fin de la pièce ou du programme



La fin de la pièce ou du programme est marquée.
Les fonctions suivantes
RETOURNER - FINIR - CONTINUER sont visualisées.



5.6.3.8 RETOURNER - FINIR - CONTINUER

Au champ d'affichage des fonctions de touches paraissent les symboles pour RETOURNER - FINIR - CONTINUER.

Affichage des fonctions de touches, lorsque RETOURNER est possible:



TOUCHE DE FONCTION F2



TOUCHE DE FONCTION F4



TOUCHE DE FONCTION F5

Affichage des fonctions de touches, lorsque RETOURNER n'est **pas possible** :



TOUCHE DE FONCTION F4



TOUCHE DE FONCTION F5

RETOURNER:

Pour la pièce droite / gauche est engendré le programme vice-versa et mémorisé ensuite. Des nouvelles fonctions de touches sont affichées.

FINIR :

Seule la pièce en cours est mémorisée. Un retournement n'est plus possible. Des nouvelles fonctions de touches sont affichées.

CONTINUER :

On quitte les fonctions de sélection. Il est possible d'entrer d'autres pas de programme.

4

Avec la touche de fonction F2, la pièce en cours est retournée.



Entrée : Retourner

F2

La pièce en cours est retournée. On quitte le mode de programmation pour passer à la couture automatique. Les fonctions suivantes COPIER et MODE AUTOMATI UE sont affichées.

Avec la touche de fonction F4, on détermine la fin du programme.



Entrée : Fin de programme

F4

La fin de programme est déterminée. Les fonctions suivantes COPIER et MODE AUTOMATI UE sont affichées.



Avec la touche de fonction F5, on quitte les fonctions de sélection. Il est possible d'entrer en mode de programmation d'autres pas de programme.



Entrée : Continuer en mode de programmation

F5

On quitte les fonctions de sélection.
Il est possible d'entrer en mode de programmation d'autres pas de programme.



5.6.3.9 COPIER et MODE AUTOMATI UE

Au champ d'affichage de fonctions de touches paraissent les symboles pour COPIER et MODE AUTOMATI UE.

Affichage des fonctions de touches, lorsque COPIER est possible:



TOUCHE DE FONCTION F2 TOUCHE DE FONCTION F3

Affichage des fonctions de touches, lorsque COPIER n'est pas possible:



TOUCHE DE FONCTION F3

COPIER:

Le programme généré est copié pour chaque pointure des applications (DOB/HA A) compte tenu des valeurs de gradation entrées. On quitte la fenêtre de fonction " TEACH-IN ". La machine est prête à travailler et la fenêtre principale " AUTOMATI UE " indiquant la répartition des pas de programme dans le graphique de couture est affichée.

AUTOMATI UE :

Il n'est tenu compte du programme généré que pour la pointure de base et il est mémorisé. Ensuite on quitte la fenêtre de fonction " TEACH-IN ". La machine est prête à travailler et la fenêtre principale " AUTOMATI UE " qui indique la répartition des pas de programme dans le graphique de couture est affichée.

4

Avec la touche de fonction F2, le programme généré est pris en charge pour chaque pointure de l'application (DOB/HA A).



Entrée : Copier

F2

Le programme généré est copié pour chaque pointure des applications (DOB/HA A) compte tenu des valeurs de gradation entrées. On quitte le mode de programmation pour passer au mode de couture automatique.

Avec la touche de fonction F3, on ne mémorise que les modifications de paramètres du programme de couture en cours. On quitte le mode de programmation pour retourner à la fenêtre principale " AUTOMATI UE " .



Entrée : Retour à la couture automatique

F3

Il n'est tenu compte du programme généré que pour la pointure de base et il est mémorisé. On quitte le mode de programmation pour passer à la couture automatique.



5.6.3.10 Mode d'entrée - " MODELE "

(sans fonction pour le moment)



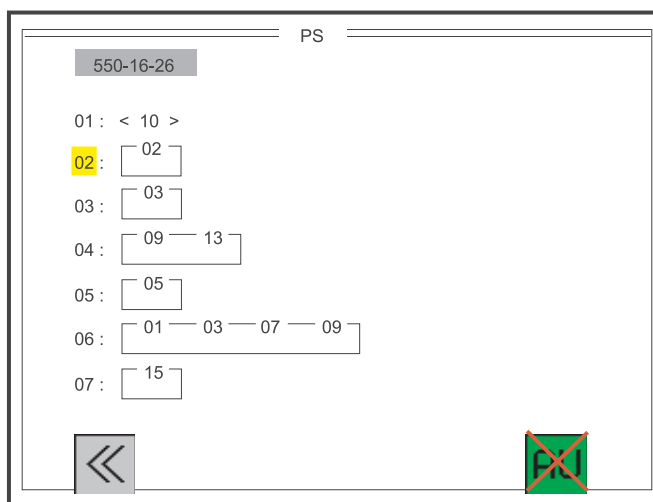
5.7 Séquence de programmes (PS)

Dans une séquence de programmes, le chaînage peut comprendre jusqu'à 6 programmes individuels. Après l'activation d'une séquence de programme, le dispositif de contrôle déroule les programmes l'un après l'autre. On peut mémoriser 6 séquences de programmes indépendantes (N° 2 à 7) au total (ill. 5.7-1). La séquence de programmes N° 1 représente ici l'exception. Tous les 15 programmes sont mis en mémoire, mais il n'y a que le programme appelé qui sera affiché.

La sélection de la fenêtre de fonction " Séquence de programmes " se fait par appui de la touche de fonction F5 à la fenêtre principale " AUTOMATI UE " (ill. 5.1-1).

5.7.1 Sélection d'une séquence de programmes

La sélection d'une séquence de programmes de 1 à -7 se fait avec les touches de curseur " EN HAUT " et " EN BAS ". Le numéro de séquence de programmes appelé est affiché en couleur. A la fermeture de la fenêtre, la séquence de programmes en cours marquée sera prise en charge et affichée à la fenêtre principale " AUTO ".



Ill. 5.7-1: Fenêtre de sélection de séquence de programmes

L'appel de la séquence de programmes désirée se fait avec les touches de curseur:





5.7.2 Modifier une séquence de programme

La programmation ou modification d'une séquence de programmes se fait de la manière suivante. Sélectionner la séquence de programmes à modifier selon le procédé décrit plus haut (voir paragraphe 5.7.1). Entrer le numéro de programme à 2 chiffres avec le clavier décimal. (ATTENTION! L'ancienne séquence de programmes sera complètement écrasée par une entrée individuelle.) L'entrée sera terminée après le 6e numéro de programme ou par appui de la touche O et la nouvelle séquence de programmes sera mémorisée.

L'appel de la séquence de programmes désirée se fait avec les touches de curseur:



L'entrée du numéro de programme désiré se fait avec les touches:





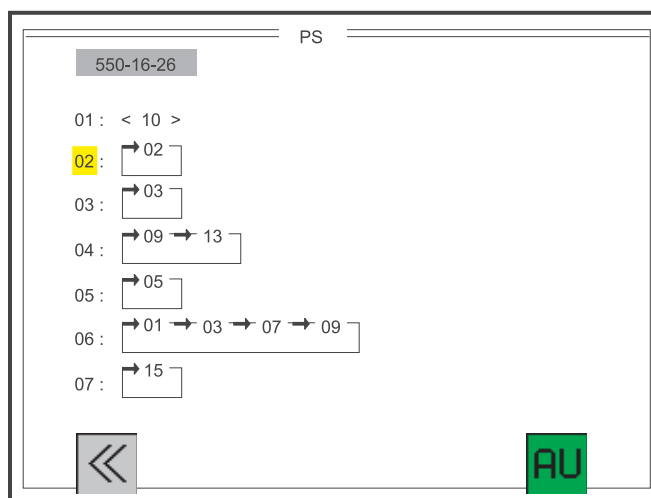
5.7.3 Déroulement automatique d'une séquence de programme

Avec la touche de fonction F5, on a la possibilité d'activer ou de désactiver le déroulement automatique de la séquence de programmes (ill. 5.7-2).

AU Entrée : ON / OFF

F5 Passer automatiquement à la séquence suivante ON / OFF

Cette fonction s'exprime par le placement d'une flèche entre les numéros de séquences de programme.



Ill. 5.7-2: Fenêtre de sélection de la séquence de programmes avec indication du déroulement automatique.

4

On quitte la fenêtre de fonction " Séquence de programmes " en appuyant la touche de fonction F1.

<< Entrée : Fermer la fenêtre

F1 Fermer la fenêtre de fonction " Séquence de programmes "



6. enêtres de visualisation d'erreurs avertissements et indications



7. Liste de tous les symboles utilisés



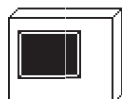
AERMEL S MBOL

longueur de couture de manche



ARMLOCH S MBOL

longueur de couture d'emmanchure



BF A S MBOL

terminal

BF B S MBOL

BF C S MBOL

BF D S MBOL



RAMCARD A S MBOL

carte-mémoire

RAMCARD B S MBOL



GRAFI AUS AHL S MBOL

sélection du graphique désiré



HA A DOB S MBOL

changer l'application HA A



DOB HA A S MBOL

changer l'application DOB



RECHTES TEIL S MBOL

première pièce, droite



LIN ES TEIL S MBOL

première pièce, gauche



SCHRITTE S MBOL

appeler pas suivant



GRADIERUNG S MBOL

gradation



MEHR EITE S MBOL

fronçage / embu



NAHTLAENGE MM S MBOL

longueur couture (mm)



SONDERFUN TION S MBOL

fonctions spéciales et additionnelles



ENDE S MBOL

déterminer la fin d'une pièce ou d'un programme



AUTOMATI S MBOL

retour au mode automatique



ANFANG S MBOL

retour au premier pas du programme



SPEICHER LOESCHEN1

effacer mémoire



GROESSE S MBOL

























pointure



























RAM CARD S MBOL

carte-mémoire insérée ou sortie



























	PROZENT S MBOL	valeur correction d'embu
	CLOSE MENU S MBOL	quitter menu en cours
	NE T MENU S MBOL	appeler menu suivant
	DATENUEBERTRAGUNG	transfert données à carte-mémoire
	PFEIL RECHTS S MBOL	changer direction transfert (carte-mémoire vers contrôle)
	PFEIL LIN S S MBOL	changer direction transfert (contrôle vers carte-mémoire)
	SPIEGELN S MBOL	retourner pièce en cours
	COP S MBOL	copier jeu de pointures
	AUTO S MBOL	séquences programme en mode automatique - ON/OFF
	GROESSEN TAB S MBOL	sélectionner groupe pointures (pour pays différents)
	ANFANGSPOSITION ELLIPSE	fixer point de départ ellipse
	INFO S MBOL	information
	OHNE ANFANGSRIEGEL	bride initiale OFF
	ANFANGSRIEGEL EINFACH	bride initiale simple
	ANFANGSRIEGEL DOPPELT	bride initiale double
	STICHLAENGEN MM S MBOL	longueur point (mm)
	STICHANZAHL RIEGEL S MBOL	nombre points pour bride
	NADEL UNTEN S MBOL	aiguille en POS 1
	NADEL OBEN S MBOL	aiguille en POS 2
	OHNE ENDRIEGEL S MBOL	bride finale OFF
	ENDRIEGEL EINFACH S MBOL	bride finale simple
	ENDRIEGEL DOPPELT S MBOL	bride finale double
	LICHTSCHRAN E EINFACH	barrière lumineuse OFF
	SOFTSTART DREHZAHL	vitesse démarrage doux



	SOFTSTART S MBOL	démarrage doux (vitesse limitée) - ON/OFF
	STICHANZAHL SOFTSTART	nombre points démarrage doux
	FUSSLUEFTUNG NAHT	levage automatique pied si couture interrompue (ON / OFF)
	FUSSLUEFTUNG FA S MBOL	levage automatique pied après coupe du fil (ON/OFF)
	RIEGELDREHZAL S MBOL	vitesse confection bride
	TEACH S MBOL	appeler mode programmation " COUDRE "
	MODELL S MBOL	appeler mode programmation " MODELE "
	MESSAGE S MBOL	affichage message
	ERROR S MBOL	affichage message d'erreur
	FADENSPANNUNG S MBOL	tension de fil ON/OFF
	ZUSATZFADENSPANNUNG	tension de fil additionnelle ON/OFF
	SIGNALTON S MBOL	signal sonore ON/OFF annonce l'appel du pas suivant
	PEDALMODUS STUFENLOS	mode de pédale - en continu - modifier fronçage de 0 à 15
	PEDALMODUS ORRE TUR	mode de pédale - corrections - modifier embu en étages de $\pm 0,5$
	ROM S MBOL	symbole de mémoire ROM
	RAM S MBOL	symbole de mémoire RAM
	NAEHMOTOR S MBOL	moteur machine à coudre
	EINGANGS S MBOL	entrée
	EINGANGS AUTOMATI S MBOL	entrée automatique
	AUSGANGS S MBOL	sortie
	AUSGANGS AUTOMATI S MBOL	sortie automatique
	SCHRITTMOTOR S MBOL	moteur pas à pas
	PEDALMODUS STUFENLOS UNTEN	mode de pédale - en continu - modifier embu 0 à 7
	PEDALMODUS STUFENLOS OBEN	mode de pédale - en continu - modifier embu 7,5 à 15



	STRICHCODE S MBOL	code à barres
	TE TEINGABE S MBOL	édition de texte
	PROGRAMM COP S MBOL	copier
	CAN S MBOL	zone de commande de réseau
	MULTI AUSGANG S MBOL	sortie multi-réglage
	ON S MBOL	mis en circuit
	OFF S MBOL	mis hors circuit
	NE T AUSGANG S MBOL	sortie suivante
	PREV AUSGANG S MBOL	sortie précédente
	NE T PAGE S MBOL	page suivante
	PREV PAGE S MBOL	page précédente
	TASTENLEISTE S MBOL	rangée de touches
	INITIALISIERUNGS S MBOL	initialisation
	PEDAL USTIERUNG S MBOL	réglage de pédale
	AD ANDLER S MBOL	convertisseur analogique-numérique
	PEDAL NACH VORNE S MBOL	appuyer pédale en avant
	PEDAL GRUNDSTELLUNG	position de base pédale
	PEDAL NACH HINTEN S MBOL	appuyer pédale en arrière
	GLOBALE PARAMETER S MBOL	paramètres globaux
	MASCHINEN PARAMETER	paramètres de machine
	S STEMCODE S MBOL	code de système
	ZUSATZAUSSTATTUNG S MBOL	équipement supplémentaire
	SANDUHR S MBOL	sablier (marquant l'attendre)
	PROGRAMMSE UENZ S MBOL	séquences de programme



BASIC NAEHPROGRAMM

réglages de base



NAHTLAENGE MA S MBOL

longueur de couture maximum



FUSSLUEFTUNG ANHEBEN

soulever pied-presseur



FUSSLUEFTUNG ABSEN EN

baisser pied-presseur



8. Messages d'erreur

Exemple:

L'écran n'affiche rien que le logo

Mauvaise configuration de l' interface (vitesse de transmission 125 Baud et COM 1)

→ Maintenir appuyées les touches ON et ESC.

En couture manuelle, la rangée de touches refuse d'accepter les modifications d'embu par touches

Paramètre global " Mode de pédale " est différent de 0

→ Paramètre global " Mode de pédale " = 0

N d'erreur	Explication	Remède
------------	-------------	--------



8.1 Messages d'erreur standard

8.2 Messages d'erreur relatifs aux applications

- 1 prêt-à-porter féminin
- 2 confection masculine