

NOTA:

Si les fonctions de programme doivent être sélectionnées par appui de plusieurs touches (par ex. F + 0), procéder comme suit:

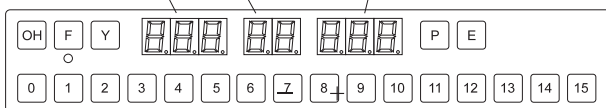
- Appuyer d'abord la touche citée en première.
- Bref appui sur la deuxième.

Capacité de programme:

15 programmes de couture pour 60 tailles, chacun avec 2 fois 13 cycles de traitement.

Rangée de touches

Affichage: Valeur de froncement (de 3 chiffres)
Affichage de cycle (de 2 chiffres)
chiffres) Numéro de programme (de 2 chiffres)



Embu / Valeur de froncement

Touche	Fonction
F	Tension de fil suppl. ON/OFF
F + 0	Aiguille en haut/en bas
Y	Inversion de bride
OH	Bride arrière à la main
0...15	Valeurs de froncement
P	non occupé
E	non occupé

Etat après l'enclenchement:

(Bref affichage de la classe de machine.)

La machine démarre au mode "Service automatique" et le programme activé en dernier est affiché.

Couture manuelle:

Touche démarrage doux "F1"-MAN	Sélectionner mode de service « Couture manuelle ».
Touche n° "1" du clavier décimal	Mesurer longueur de couture ON/OFF
0...15	Valeur de froncement
Pédale supplémentaire	Valeur de froncement / ou valeur de correction
F	Tension de fil suppl. ON/OFF
F + 0	Aiguille en haut/en bas
Y	Inversion de bride
OH	Bride arrière à la main
Touche de démarrage doux "F1"	Quitter mode de service « Couture manuelle ».

Mode de service automatique:

0...15	Valeur de froncement
Pédale supplémentaire	Correction de la valeur de froncement (+ 0,5/ -0,5)
F	Tension de fil suppl. ON/OFF
F + 0	Aiguille en haut/en bas
Y	Inversion de bride
OH	Bride arrière à la main
F1	Couture manuelle - MAN
F2	Réglages de base - BASIC
F3	Paramètres globaux - GP
F4	Mode programmation - TEACH
F5	Séquence de programme - PS

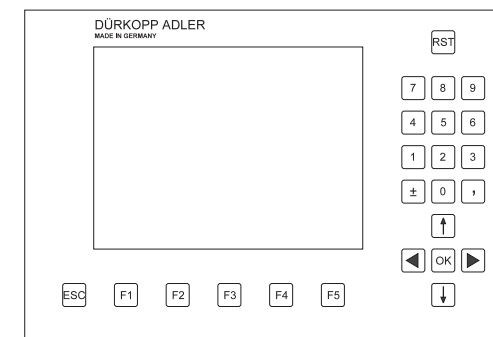
Genouillère et pédale gauche

Genouillère	Passer au cycle suivant
Pédale gauche	Modifier la valeur de froncement

Modos de pédale pour modifications de valeurs de froncement: pédale gauche

- La pédale gauche permet de modifier la valeur de froncement de manière continue. (NOTA: Les touches 0 - 15 du clavier sont verrouillées)
- Réglage du mode de pédale dans les paramètres globaux. (F3 - GP)
- La valeur de froncement peut être modifiée en direct avec les touches 0 - 15 du clavier ou avec la pédale gauche en pas de 0,5.
- Réglage du mode de pédale dans les paramètres globaux. (F3 - GP)

Panneau de commande:

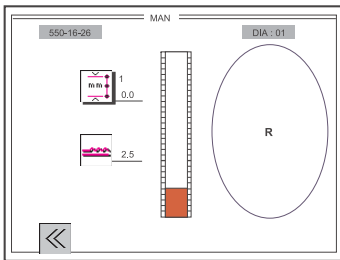


Touche	Fonction
ESC	Touche "ESC"
F1	Touche de démarrage doux "F1"
F2	Touche de démarrage doux "F2"
F3	Touche de démarrage doux "F3"
F4	Touche de démarrage doux "F4"
F5	Touche de démarrage doux "F5"
0...9	Clavier de touches numériques 0...9
,	Virgule
±	Signes plus / moins
◀ ▶	Touches de curseur " vers la gauche " et "vers la droite"
↑ ↓	Touches de curseur " vers le haut " et "vers le bas"
OK	Touche "OK"
RST	Touche RESET. Faire démarrer la machine à nouveau.

Couture manuelle

- Appuyer la touche de démarrage doux "F1" en mode de service automatique (MAN)
- Passer à l'affichage "Couture manuelle" à l'écran

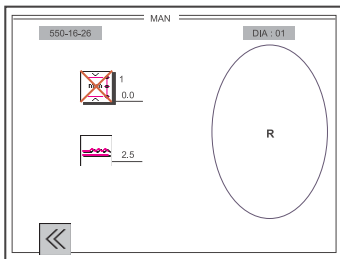
a) (Réglage mode de pédale dans les paramètres globaux "F3")



- Sélectionner la valeur de froncement avec la pédale gauche et la tenir appuyée.
- Poser l'ouvrage et démarrer le cycle de couture. La valeur de correction (KW) peut être modifiée à tout moment.

Ou:

b) (Réglage mode de pédale aux paramètres globaux "F3")



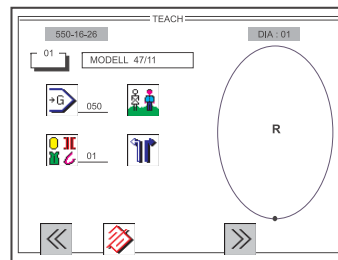
- Sélectionner les valeurs de froncement avec les touches 0 - 15 ou la pédale gauche, par ex. valeur de froncement de 2,5 (Appuyer les touches "2" avec "3" du clavier.
- Mettre l'ouvrage et démarrer le cycle de couture. La valeur de correction (KW) peut être modifiée à tout moment. Si nécessaire, modifier la valeur de correction avec les touches 0 - 15 du clavier ou l'augmenter ou la diminuer en pas de 0,5 avec la pédale gauche.
- Retourner au mode de service automatique avec la touche de démarrage doux « F1 ».

Mode programmation

Modifier un programme existant

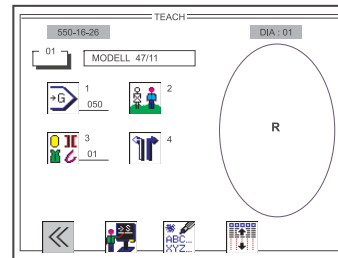
(Pré-réglage: Taille de base et manche droite)

- Appuyer la touche de démarrage doux "F4" au service automatique (TEACH)
- Passer à l'affichage du "Mode programmation"



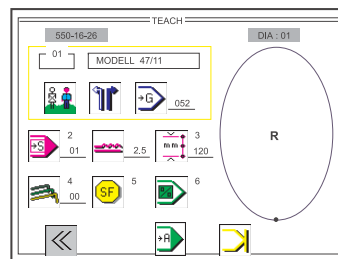
"Pré-réglage - TEACH"

- Appuyer la touche de démarrage doux "F4" (symbole pour CONTINUER)
- Passer à l'affichage du "Mode programmation"



"Pré-réglage - TEACH-SELECT"

- Appuyer la touche de démarrage doux "F2" (symbole pour TEACH-IN)
- Passer à l'affichage du "Mode programmation"



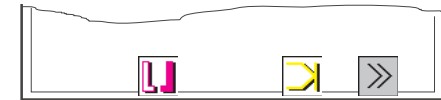
Mode d'entrée - TEACH-IN"

- Appuyer la touche "2" du clavier décimal à plusieurs reprises ou en faire autant avec la genouillère pour parvenir au cycle à modifier.

Par ex. pour aller du cycle 01 au cycle 03, appuyer la touche "2" deux fois.

- Entrer la valeur de correction (KW) en direct par les touches 0 - 15 du clavier ou par la pédale gauche en pas de 0,5. Par ex. pour la valeur de froncement N 7,0 ⇒ appuyer la touche "7" du clavier.
- Passer au dernier cycle de la manche droite. Appuyer la touche "2" du clavier décimal ou actionner la genouillère jusqu'à ce que le dernier cycle de la première pièce ait été atteint.

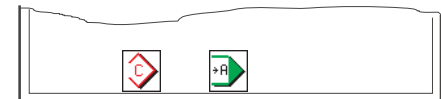
- Confirmer cette arrivée avec la touche de démarrage doux "F4".
- Passer des fonctions de touches de démarrage doux à "INVERSER-FIN-CONTINUER"



- Le programme de la manche gauche est inversé par appui de la touche démarrage doux "F2" ¹⁾.

Le graphisme passe au programme inversé de manches.

- Passer des fonctions de touches de démarrage doux à "COPY-AUTOMATIC"



- Copier les modifications pour toutes les tailles avec la touche de démarrage doux "F2" . Le programme dont la taille de base a été modifiée sera transféré à toutes les tailles du tableau récapitulatif des tailles et tiendra compte des valeurs de gradation pré-réglées.

Pendant l'opération de copie, le symbole d'attente,

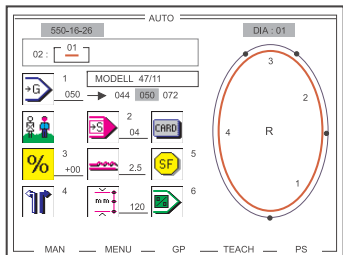
un sablier, est affiché. Ensuite on passe automatiquement au mode de service automatique. Le programme de manches généré est actif.

¹⁾; Si le jeu de données d'une manche droite est inversé, on génère automatiquement le jeu de données d'une manche gauche et vice versa.

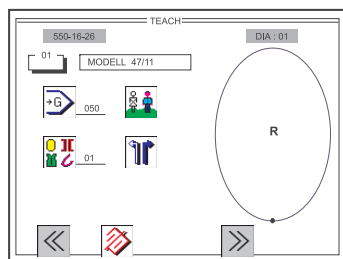
Mode programmation

Ecrire un nouveau programme

- "Service automatique" est actif.



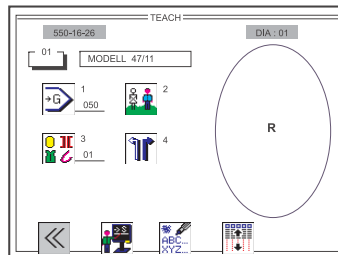
- En appuyant la touche de curseur "vers la droite", on passe du numéro de programme 01 à 02.
- Appuyer la touche de démarrage doux "F4" en mode de service automatique (TEACH).
- Passer à l'affichage du "Mode programmation".



"Pré-réglage - TEACH"

- Appuyer sur la touche de démarrage doux "F2" (symbole EFFACER). Le programme de manches actuel est effacé.
- Vérification, si les paramètres de base sont corrects:
 - tableau de tailles standard et des tailles spécifiques selon pays
 - Faux ⇒ Terminer le processus avec la touche de démarrage doux "F1" et corriger les réglages.
 - Correct ⇒ Continuer avec le point suivant.
- Appuyer la touche de démarrage doux "F4" (symbole CONTINUER).

- Passer à l'affichage "Mode de programmation".

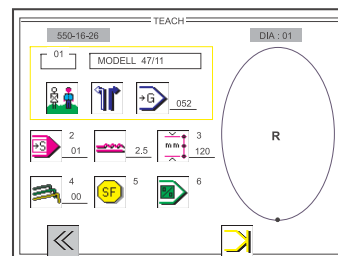


"Pré-réglage - TEACH-SELECT"

- Vérifier les paramètres et, le cas échéant, les modifier.



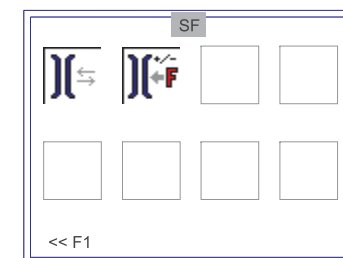
- Appuyer la touche de démarrage doux "F2" (symbole TEACH-IN)
- Passer à l'affichage "Mode programmation".



"Mode d'entrée - TEACH-IN"

- Cycle actuel 01 est réglé. Mettre l'ouvrage en place.
- Entrer la valeur de froncement (KW) directement par les touches 0 - 15 du clavier ou par la pédale gauche en pas de 0,5.
 - Par ex. valeur de froncement de 0,5 ⇒ appuyer les touches "0" avec "1" du clavier.
- Coudre jusqu'au premier "repère". La mesure de longueur de couture automatique en mm est activée.
 - Affichage de la longueur de couture par ex. 075 mm
- Avancer d'un cycle de 01 à 02 en actionnant la genouillère ou en appuyant la touche "2" du clavier décimal.

- Entrer la valeur de froncement (KW) directement avec les touches 0 - 15 du clavier ou avec la pédale gauche en pas de 0,5.
 - Par ex. valeur de froncement 3,0 ⇒ appuyer la touche "3" du clavier de touches.
- Coudre jusqu'au deuxième "repère". La mesure de longueur de couture automatique en mm est activée.
 - Affichage de la longueur de couture, par ex. 097 mm
- Avancer d'un cycle de 02 à 03 en actionnant la genouillère ou en appuyant la touche "2" du clavier décimal.
- Entrer la valeur de froncement (KW) directement par les touches 0 - 15 du clavier ou par la pédale gauche en pas de 0,5.
 - Par ex. valeur de froncement 8,0 ⇒ appuyer la touche "8" du clavier.
- Sélectionner la gradation avec la touche "4" du clavier décimal. Le mode d'entrée est activé. Entrer la gradation désirée en mm par le clavier décimal.
 - Par ex. gradation de 5 mm (Appuyer la touche "5" du clavier décimal et confirmer avec la touche OK.
- Si la valeur de froncement est élevée, par ex. 8, enclencher la tension de fil supplémentaire.
 - Avec la touche "5" du clavier décimal, sélectionner les fonctions spéciales. Une fenêtre « Fonctions spéciales » est ouverte à l'écran.



- Le paramètre de tension de fil supplémentaire est sélectionné par appui de la touche de curseur "vers la droite".
- La fonction est activée par appui de la touche OK.
- Fermer la fenêtre à l'écran avec la touche de démarrage doux "F1" (<<)
- L'état d'activation de la tension de fil supplémentaire est signalé par l'allumage d'une DEL vert au clavier de touches.
- Coudre jusqu'au troisième "repère".
- La mesure de longueur de couture automatique en mm est activée.
 - Affichage de la longueur de couture, par ex. 050 mm

- Avancer d'un cycle de 03 à 04 en actionnant la genouillère ou en appuyant la touche "2" du clavier décimal.
- Entrer la valeur de froncement (KW) directement par les touches 0 - 15 du clavier ou par la pédale gauche en pas de 0,5.
Par ex. valeur de froncement 2,5 (Appuyer les touches "2" avec "3" du clavier.

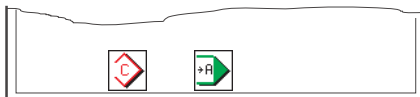
-
- etc.

- Coudre le dernier cycle jusqu'à atteindre la première couture. (Les coutures ne doivent pas se chevaucher.)
- Confirmer la fin de l'ouvrage par la touche de démarrage doux "F4" .

- Faire passer les fonctions de démarrage doux à "INVERSER-FIN-CONTINUER"



- Le programme de manche droite ou gauche est généré par appui de la touche de démarrage doux "F2" Inverser)¹. Le graphisme passe au programme inversé de manches.
- Faire passer les fonctions de démarrage doux à "COPIE-AUTOMATIQUE"



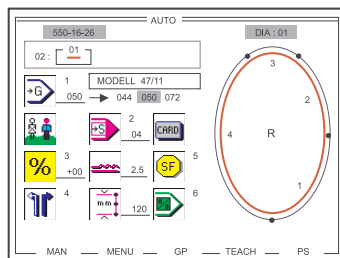
- Commencer à copier toutes les tailles avec la touche de démarrage doux "F2" .

Le programme dont la taille de base a été modifiée sera transféré à toutes les tailles du tableau récapitulatif de tailles et tiendra compte des valeurs de gradation pré-réglées. Pendant l'opération de copier, le symbole d'attente,

un sablier, est affiché.

(Si aucune valeur de gradation n'a été entrée, le programme de base est copié sur toutes les autres tailles sans modification.)

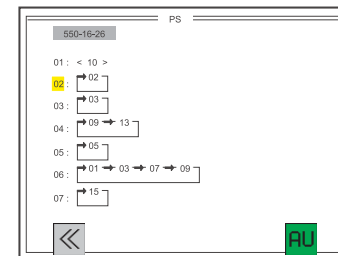
- Ensuite on passe automatiquement au mode de service automatique. Le programme de manches généré est actif.



- Coudre un chevauchement de coutures.
- Actionner le dispositif de coupe-fil.
- Après l'écriture du programme, appuyer une seule fois la touche "4" du clavier décimal pour passer au programme de couture de la manche gauche.
- Retirer la manche droite. Contrôler la qualité. Si la manche droite est en ordre, coudre la manche gauche avec le programme de manches écrit.

Séquence de programme

- Appuyer la touche de démarrage doux "F5" en mode de service automatique (PS).
- Passer à l'affichage "Séquence de programme".



- Sélectionner la séquence de programme à modifier par les touches de curseur "vers le haut" et "vers le bas" .
- Entrer les numéros de programmes de deux chiffres avec les touches "0" - "9" du clavier décimal (un maximum de 6 programmes peut être programmé dans une même séquence).
- Terminer l'entrée d'une séquence de programme avec la touche "OK".

Cas spécial: - Séquence de programme 01 -

La séquence de programmes 01 contient tous les 15 programmes, mais n'affiche chaque fois que le numéro du programme sélectionné.

Mais en mode automatique on peut, à l'aide des touches de

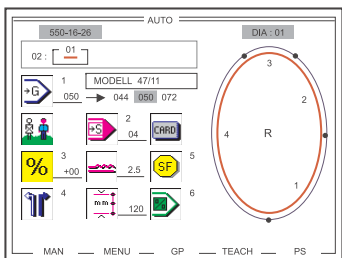
curseur "vers la gauche" ou "vers la droite" , aller très vite vers tous les numéros de programme valables de 01 - 15.

- Les modifications de séquences de programme sont conservées après déclenchement de la machine.
- Retourner au mode de service automatique avec la touche de démarrage doux "F1" .

¹): Si le jeu de données d'une manche droite est inversé, on génère automatiquement le jeu de données d'une manche gauche et vice versa.

Coudre avec programme

- Mode de "Service automatique" est actif.



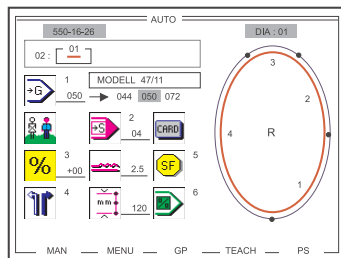
- Si nécessaire, modifier la séquence de programme avec les touches de curseur "vers le haut" et "vers le bas" ou le numéro de programme avec les touches de curseur

"vers gauche" et "vers droite" (programme ne doit pas être blanc!)

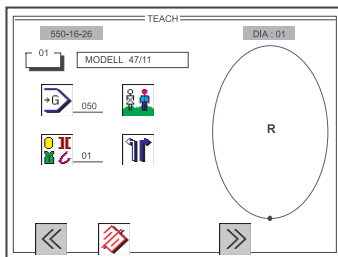
- Le programme affiché est souligné en rouge (1er cycle , manche droite, s'il y en a). On peut alterner les manches droites et gauches en appuyant la touche "4" du clavier décimal (si un programme avec manches droites et gauches a été sélectionné).
- Coudre 1er cycle.
- Avancer automatiquement vers le 2e cycle, lorsque la longueur partielle de couture en mm aura été atteinte. A l'affichage se voit la valeur de froncement et la longueur partielle de couture du 2e cycle en mm. W
- Coudre le 2e cycle.
- .
- etc.
- .
- Le dernier cycle du programme a été atteint.
- Si, au dernier cycle et après la finition de la couture partielle, on actionne le dispositif de coupe-fil, le programme passe automatiquement au 1er cycle de l'autre côté de la manche ou au 1er cycle de la même manche (s'il y en a un avec une manche seulement). Autrement la mesure de la longueur de couture est déclenchée avec le dernier cycle.
- Même la genouillère peut être actionnée pour passer du dernier au premier cycle.

Effacer un programme

- Mode de "Service automatique" est actif.



- Appuyer la touche de démarrage doux "F4" en mode de service automatique (TEACH)
- Passer à l'affichage du "Mode de programmation".

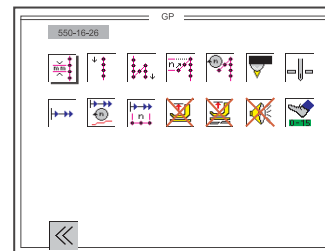


"Pré-réglage - TEACH"

- S'il y a lieu, entrer le numéro de deux chiffres du programme à effacer moyennant le clavier décimal. (Le programme ne doit pas être blanc.)
- Appuyer la touche de démarrage doux "F2" (symbole EFFACER). Le programme de manches actuel est effacé.
- Puis, appuyer la touche "OK". Le programme de manches est définitivement effacé.
- Retourner au mode de service automatique avec la touche de démarrage doux "F1" .
- Le programme de manches blanc est affiché.

Paramètres globaux:

- Appuyer la touche de démarrage doux "F3" en mode de service automatique (GP).
- Passer à l'affichage de "Paramètres globaux".



- Sélectionner les paramètres à modifier avec les touches de curseur , , , et accepter par la touche "OK".
- Modifier les paramètres et accepter avec la touche "OK".

Symbole	Nom de paramètre	Réglage d'usine
	Longueur de point de base (1,5 à 5,5 mm)	2,5 mm
	Position d'aiguille lors d'un arrêt dans la couture (Position 1 / Position 2)	Pos 1
	Levage autom. de pied lors d'un arrêt dans la couture (ON/OFF)	OFF
	Levage autom. de pied après coupe fil (ON / OFF)	OFF
	Genre de bride initiale (sans, simple, double)	sans
	Genre de bride finale (sans, simple, double)	sans
	Nombre de points de bride (1 - 9)	5
	Vitesse de bride (500 à 2000 1/min)	1000
	Démarrage doux (ON/ OFF)	OFF
	Nombre de points au démarrage doux (1 à 20)	2
	Vitesse de démarrage doux (200 à 1800 1/min)	1000
	Signal sonore pour avancement de cycle (ON / OFF)	OFF
	Mode de pédale d'embu (±0,5 / 0-15 / 0-7 / 7,5-15)	0-15

Les modifications de paramètres restent mémorisées après le déclenchement de la machine.

- Retourner au mode de service automatique avec la touche de démarrage doux "F1" .