

Bild 1



Nach dem einschalten des Hauptschalters erscheint Bild 1.



Durch Betätigung der Stop-Taste wird der Nähautomat initialisiert, ist Betriebsbereit und es erscheint Bild 2



Bild 2

Eckenm. Korrektur NA

Nahtlänge

Aktiver Anlegepunkt

Eckenm. Korrektur NE

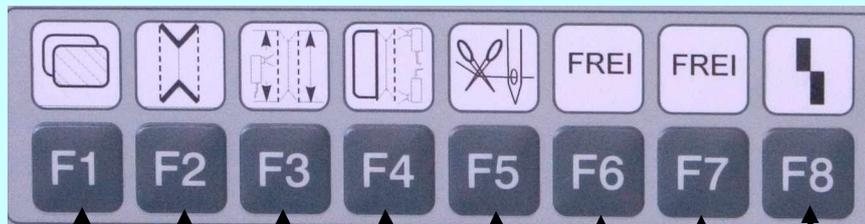
Näh- Programm

Aktive Naht

Naht- Name

Aktive Nahtfunktionen

Tagesstückzähler



Einen Schritt zurück

Pick up Funktionstest

Ohne Funktion

Faden-Fänger/Schneider oben

Fotозelle Feinkorrektur

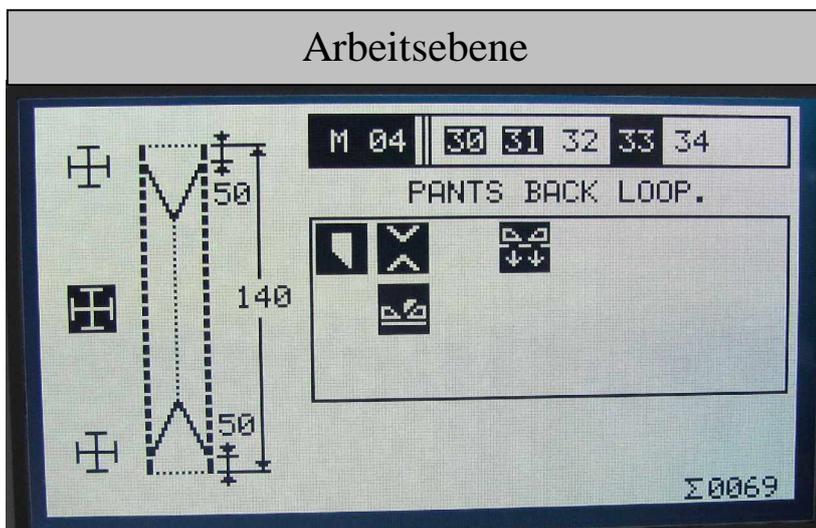
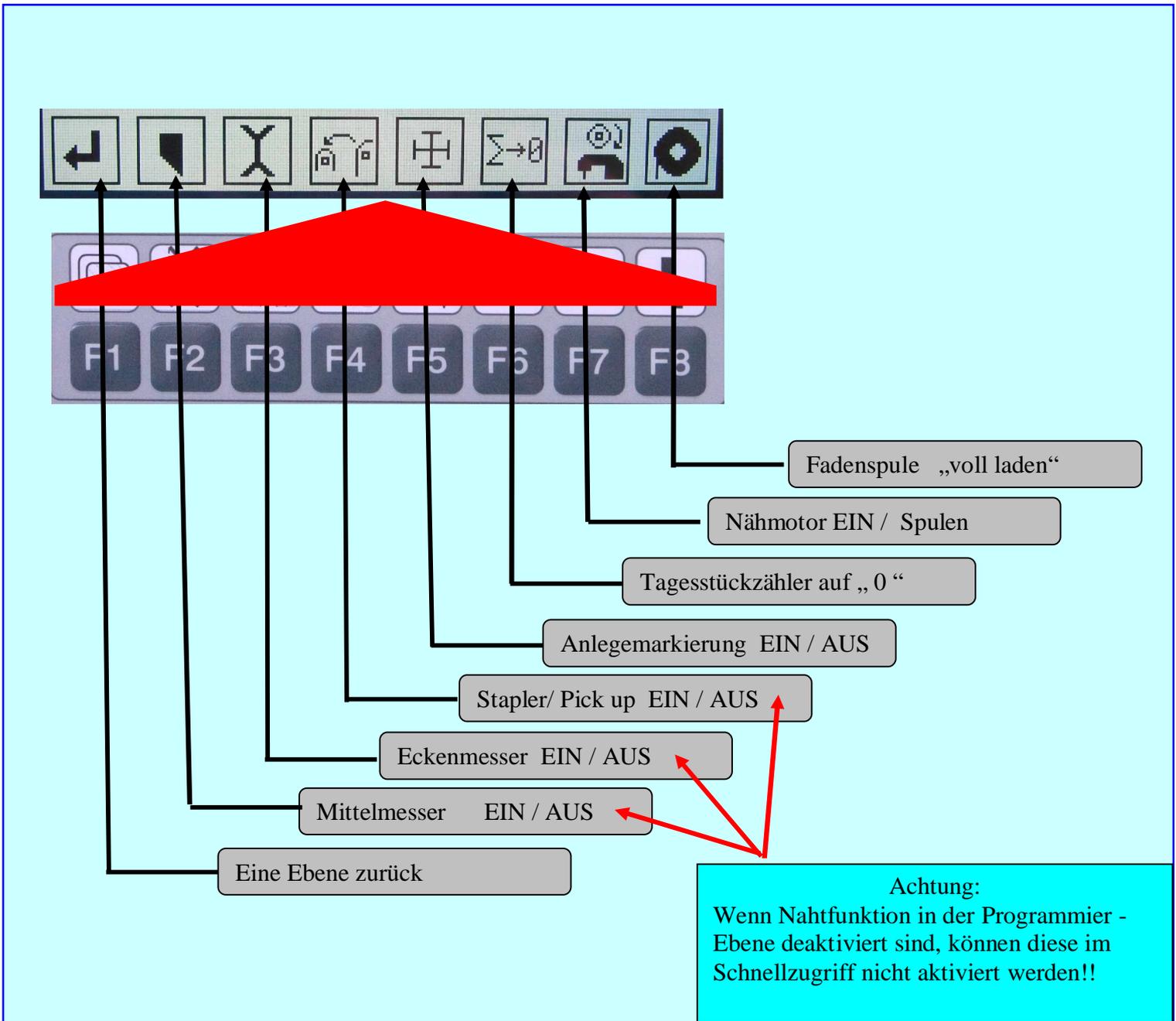
Nahtlängen Eingabe

Eckenmesser Feinkorrektur

Eine Ebene tiefer

Press

F1



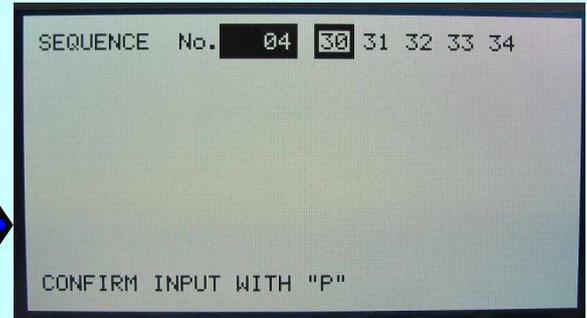
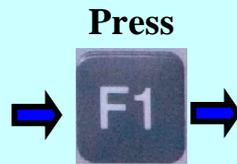
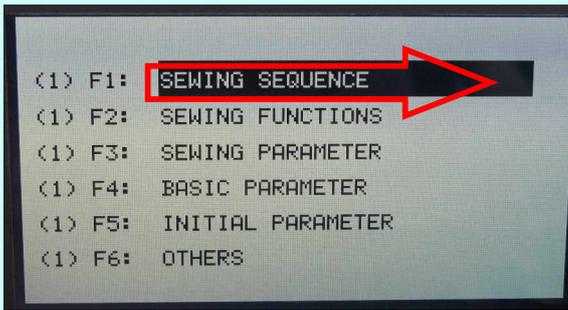
Press



Programmirebene

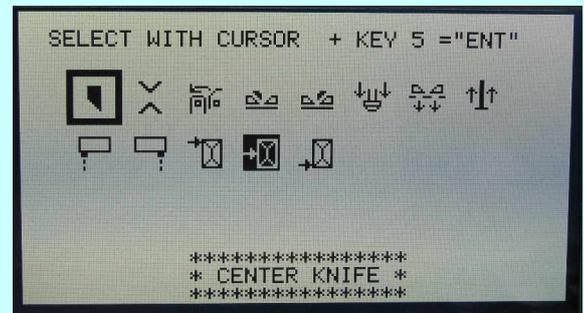
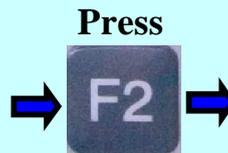
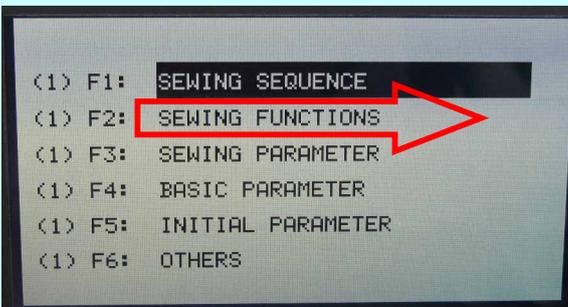


Ebene (1) Naht Folgen



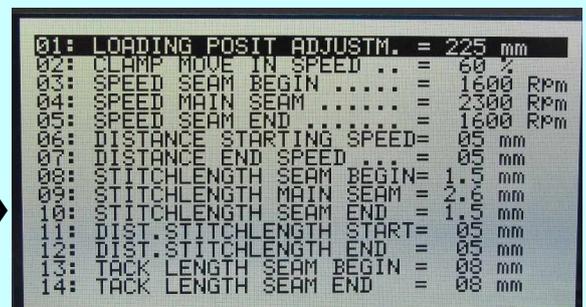
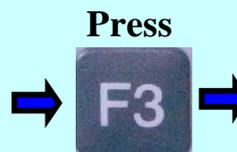
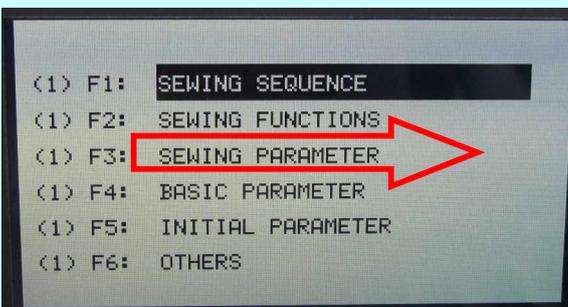
F1 Nahtsequenz: Hier können verschiedene Nähte, zu einem Nähprogramm zusammengestellt werden.

Ebene (1) Naht Funktionen



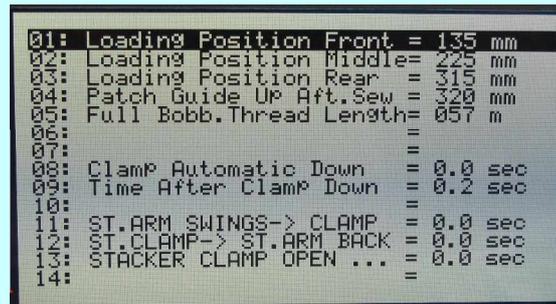
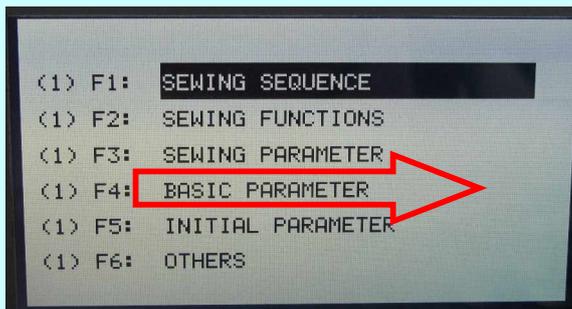
F2 Nahtfunktionen: Hier können verschiedene Zusatzfunktionen der aktuell angewählten Naht Zu oder Ab- geschaltet werden. Schwarz hinterlegte Symbole sind in der aktuellen Naht in Funktion

Ebene (1) Naht Parameter



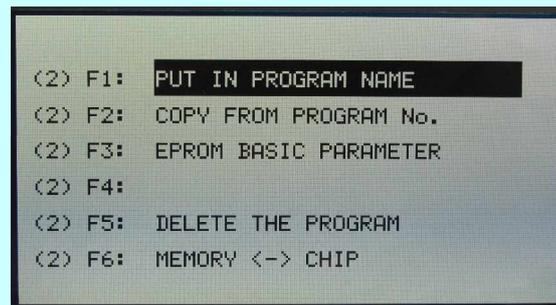
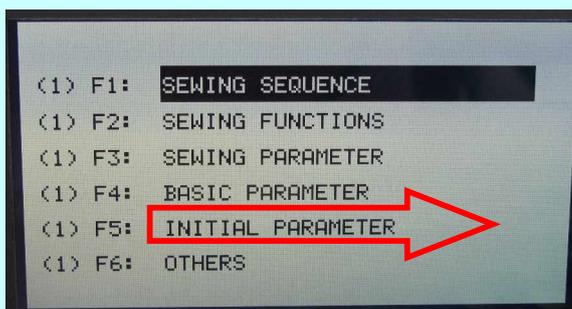
F3 Nahtparameter: Nahtparameter geben Werte vor, welche in der aktuell aktivierten Naht wirksam sind. Werden hier Änderungen vorgenommen, haben diese keine Auswirkung auf die übrigen Nähte.

Ebene (1) Grund Parameter



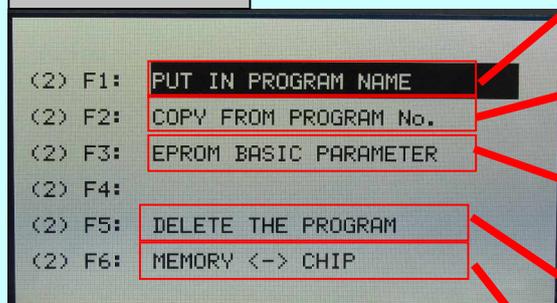
F4 Grundparameter: Grundparameter geben Werte vor, welche in allen Nähten wirksam sind. Werden hier Änderungen vorgenommen, haben diese Auswirkung auf alle anderen Nähte.

Ebene (1) Init Parameter



F5 Init Parameter: In der Ebene Init Parameter können verschiedene Funktionen ausgeführt werden.

Ebene (2)



F1-Nahtname eingeben ,

Hier kann eine Bezeichnung bzw. ein Name für die aktuell angewählte Naht eingegeben werden

F2- Kopieren von Naht Nr. ,

Hier kann eine Kopie eines anderen Programms auf die aktuell angewählte Naht kopiert werden.

F3- Muster Nähprogramme ,

Hier können „Musterprogramme, aus dem Maschinenspeicher gespielt werden

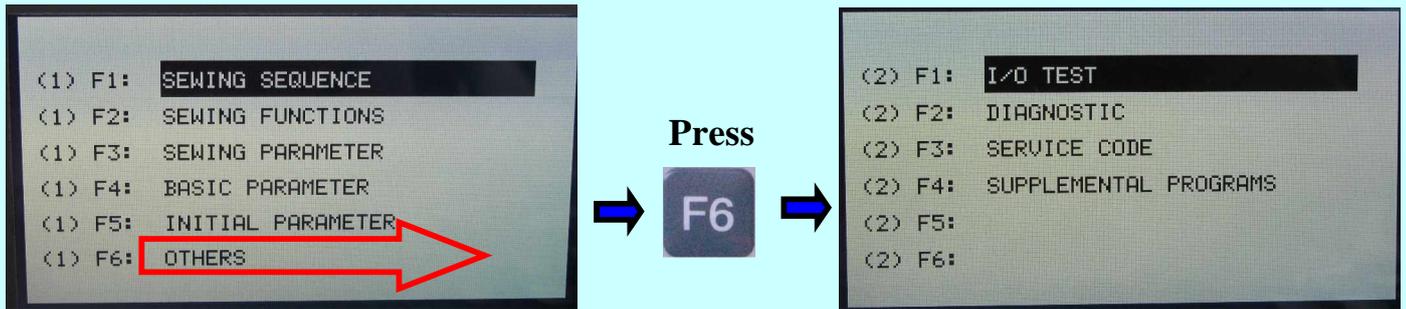
F5- Naht löschen ,

Hier kann die aktuelle Naht gelöscht werden.

F6- Maschine - Chip ,

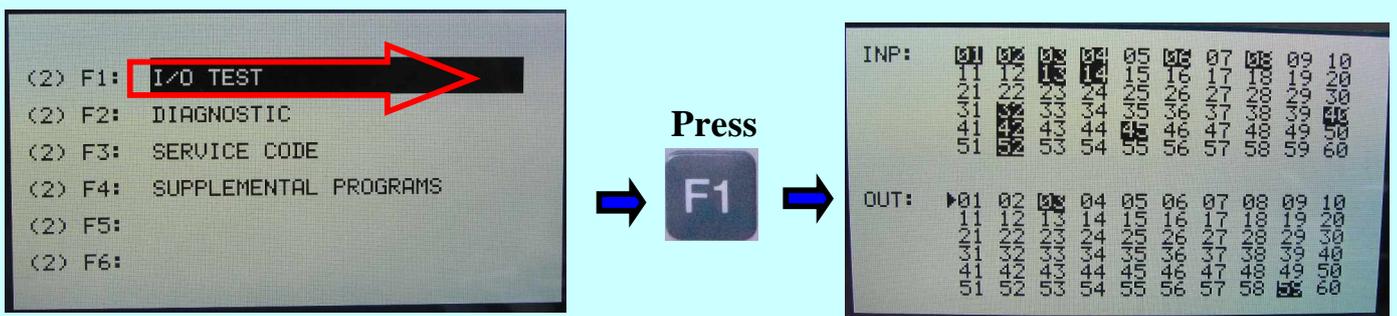
Hier können Nähprogramme eingespielt, ausgelesen und Programm- Dongle (externer Speicherchip) formatiert werden.

Ebene (1) Sonstiges



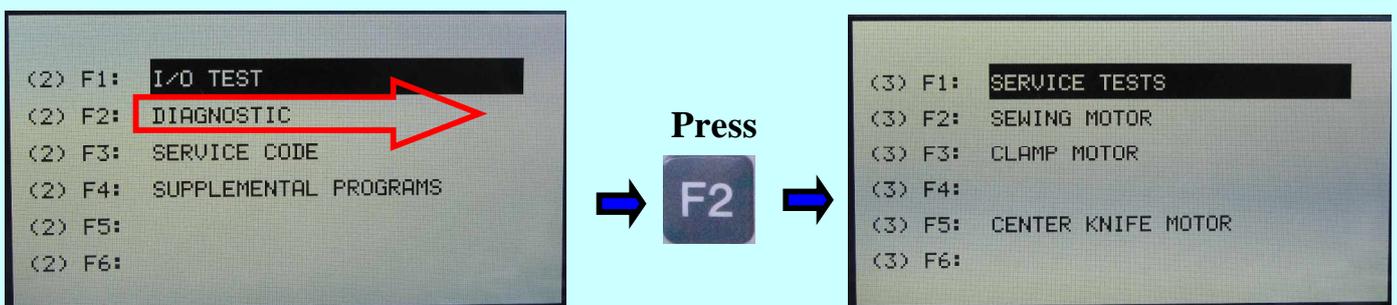
F6 Sonstiges: Hinter F6 sind weitere Funktionen und Tests hinterlegt, die zum lokalisieren von Fehlfunktionen unterstützen.

Ebene (2) I / O Test



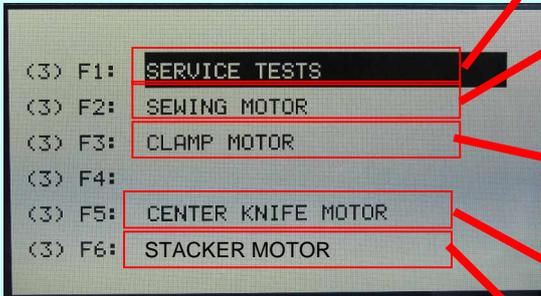
F1 I/O Test: Mit dem I/O Test, können die Eingänge (Schalter und Fotozellen) sowie die Ausgänge (Ventile) Funktions- geprüft werden.

Ebene (2) Diagnostik



F2 Diagnostik: Hinter der Ebene verbergen sich Diagnoseprogramme, welche zur Lokalisierung von Fehlfunktionen dienen.

Ebene (3)



F1-Service Test ,
Diese Tests können nur vom Hersteller, mit speziellen Zusatzgeräten vorgenommen werden.

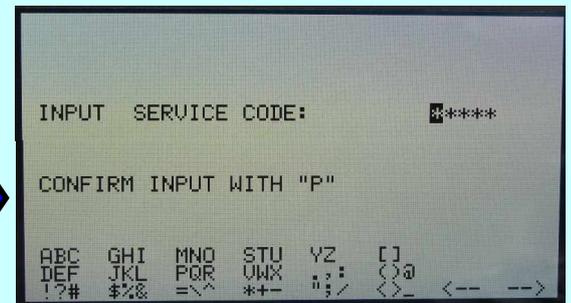
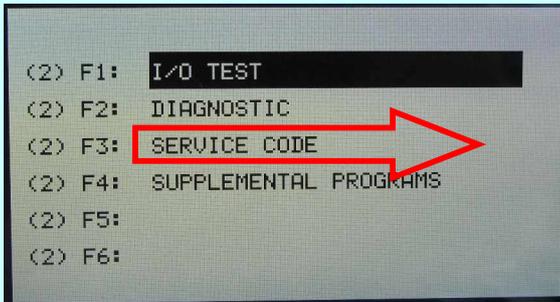
F2- Nähmotor. ,
Hier kann ein Funktionstest des Nähmotors, Fadenabschneiders und des internen Geber des Nähmotors vorgenommen werden .
Des weiteren ist ein einspielen, der Parameter für den Nähmotor möglich

F3- Klammer Motor ,
Hier ist ein Funktionstest des Klammermotors möglich.

F4- Mittelmesser Motor ,
Hier ist ein Funktionstest des Mittelmesser-Motors möglich.

F5- Ausroller Motor ,
Hier ist ein Funktionstest des Ausroller-Motors möglich

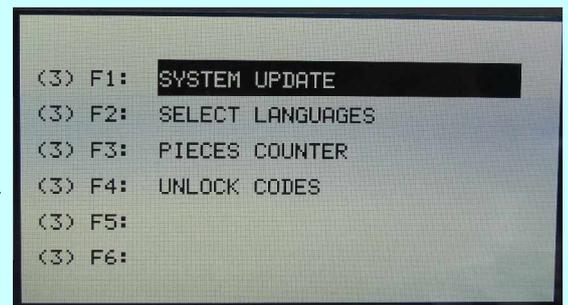
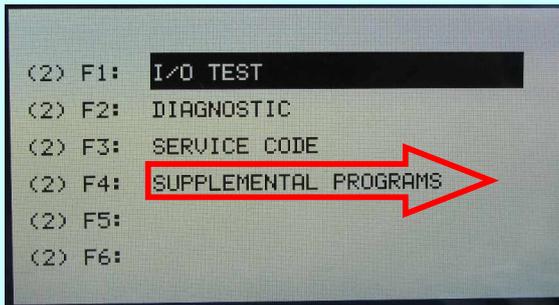
Ebene (2) Service Code



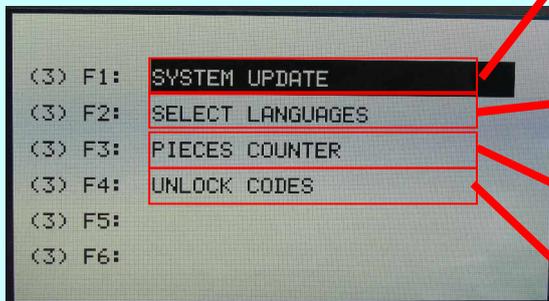
F3 Service Code:

Mit dem Service Code, können verschieden Nutzer-Ebene zugänglich- bzw. gesperrt werden.

- ohne Code, kann an den Nähprogrammen nichts verändert werden.
- mit dem Code „,99160“ kann die Bedienperson Änderungen an Parameter vornehmen und alle Testprogramme aufrufen.
- mit dem Code „,____“ kann die Bedienperson, Software-Updates und solche Tests vornehmen, welche nur durch **Fachpersonal** durchgeführt werden können!
(Diesen Code bei Bedarf bei ASS erfragen)



F4 Zusatzprogramme: Mit Zusatzprogramme werden Updates, Bediener- Sprachenwahl Maschinenstückzählerverwaltung, sowie Stückzahlbeschränkung vorgenommen.

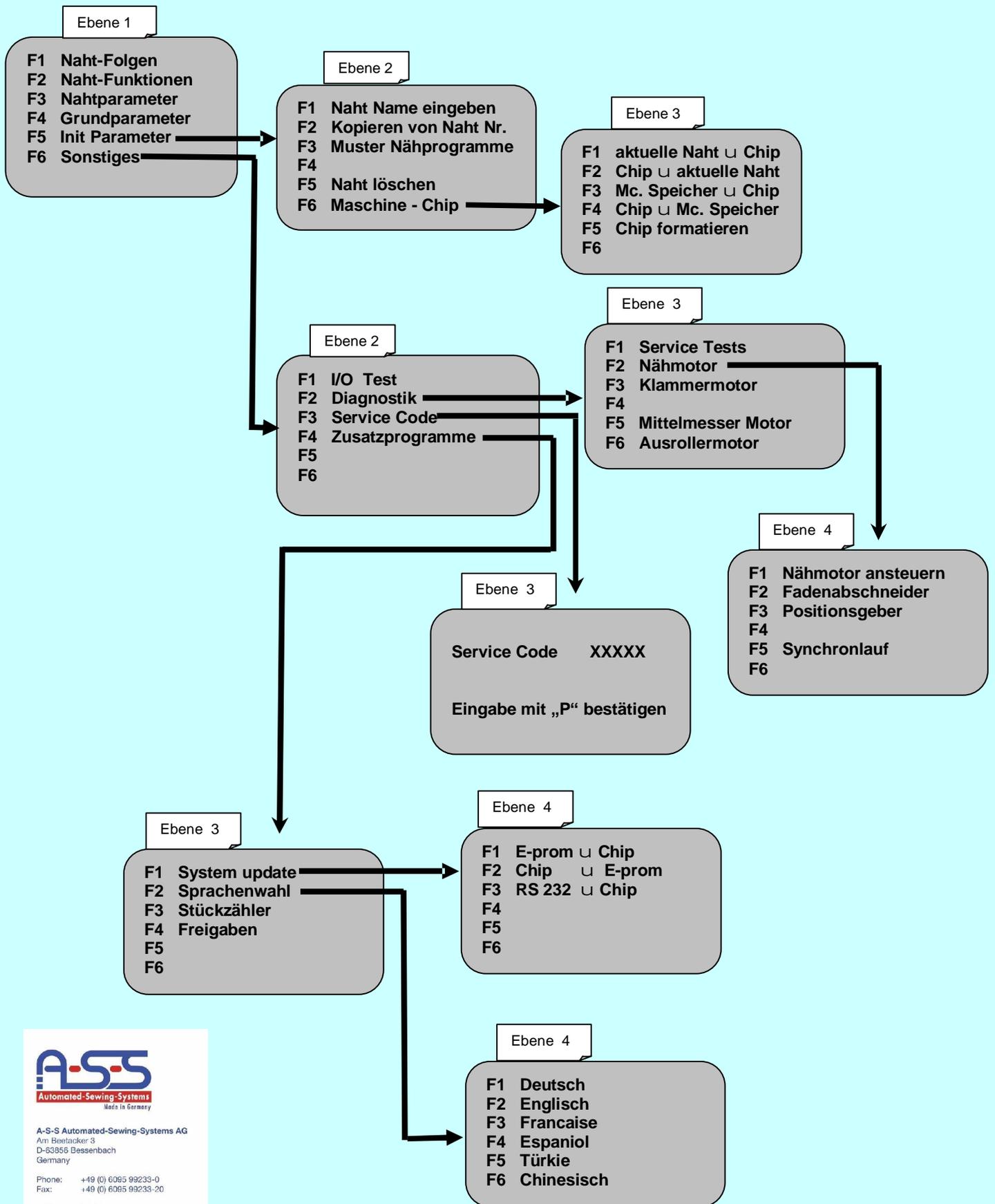


F1- System update. ,
Hier kann eine „neuere“ Software eingespielt werden, wenn dies von ASS als möglich freigegeben wurde.
Ebenso ist es möglich eine Software einer andern Typenklasse einzuspielen um das Display an einer anderen Mc. zu nutzen.
(NUR NACH RÜCKSPRACHE MIT ASS)

F2- Sprachenwahl ,
Hier ist ein umschalten, der Bediensprache möglich Die zur Auswahl stehenden mit der jeweiligen Taste F1- F6 anwählen. .

F3 Gesamtstückzähler ,
Hier ist ein ablesen der bereits abgenähten Stückzahl möglich.

F4- Freigaben ,
Hier ist eine Stückzahlbegrenzung möglich.
Dies ist ausschließlich ASS möglich!



Die Auswahl der möglichen Bediensprache ist abhängig, von der eingespielten Software

