

**I UNITÀ PROGRAMMABILE PER CUCITURE IN SEQUENZA**  
**GB PROGRAMMABLE UNIT FOR ALL KIND OF SEWING SEQUENCES**  
**8752 B - SP FLEX / 8452 B - SP FLEX**



**Norme d'uso  
e manutenzione**  
Operating and maintenance  
instructions





## Produzione e Automazione di Macchine Industriali

Via Carlo Alberto Dalla Chiesa, 19  
24020 Scanzorosciate (Bergamo) ITALY  
Telefono (+39) 035 668255 - Telefax (+39) 035 669672

RIVENDITORE DI ZONA AUTORIZZATO PER L'ASSISTENZA  
AREA DEALER AUTHORIZED FOR CUSTOMER ASSISTANCE



### DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CEE - EEC CONFORMITY STATEMENT

Con la presente si dichiara che la macchina mod. **8752 B / 8452 B - SP FLEX**, descritta in questo manuale, è realizzata in conformità alle norme dettate dalle direttive CEE vigenti alla data di immissione sul mercato.

The company hereby declares that the machine Mod. **8752 B / 8452 B - SP FLEX**, presented in this manual, has been built in accordance with the regulations and standards imposed by the applicable EEC Directives at the time it was launched on the market.

# 01 - GENERALITÀ

## CARATTERISTICHE E CAMPO DI IMPIEGO

Le unità **8752B-SPFLEX** e **8452B-SPFLEX** sono delle stazioni di cucitura intelligenti e modulari. La versione **8752B** presenta un crochet di larghe dimensioni, mentre la **8452B** monta un crochet di dimensioni normali.

La qualità meccanica della testa cucitrice a due aghi sganciabili e un PLC con software dedicato permettono la programmazione dell'unità con vantaggi sia in termini di efficienza che di produttività.

Le macchine permettono di eseguire a piacere una combinazione di sequenze di cucitura ad uno o due aghi senza dover utilizzare più unità e più operatori come avviene invece nelle linee di produzione tradizionali. Ad esempio nella cucitura dei pannelli anteriori dei pantaloni dove si ha la preparazione finta, la cucitura della cerniera e poi quella del cavallino, invece di tre unità e tre riprese di lavoro è possibile finire la lavorazione in una singola stazione e con un unico operatore.

Con la modalità di funzionamento "Corner" è possibile realizzare cuciture ad angolo retto o non retto grazie alla possibilità di sganciare uno degli aghi in prossimità dell'angolo e di riinserire automaticamente il secondo ago dopo un certo n° di punti programmabile.

La stessa unità può essere anche utilizzata come macchina da cucire a due aghi fissi oppure lineare ad un ago o come una due aghi sganciabili, garantendo così la massima flessibilità.


Il funzionamento è elettropneumatico ed il controllo è gestito dal PLC.

## RACCOMANDAZIONI PER L'UTILIZZO

La macchina **8752 B / 8452 B - SP FLEX** è da utilizzarsi esclusivamente per la realizzazione di cuciture in sequenza su pantaloni in genere.

Si declina ogni responsabilità derivante da un uso non corretto della macchina o comunque diverso dalle istruzioni riportate nel presente manuale.

**N.B.:** l'applicazione non comporta modifiche alla testa cucitrice BROTHER T-8752B/T-8452B-405-N64D. Per ogni necessità consultare il relativo manuale istruzioni.

La presenza del simbolo  sta ad indicare una situazione di rischio e pericolo per la salute dell'operatore, prestare quindi la massima attenzione.

La macchina è dotata di una testa di cucitura con aghi in movimento. Si raccomanda di usare estrema cautela nell'avvicinarsi a tali parti.

Prima di eseguire qualsiasi operazione di regolazione, sostituzione o manutenzione provvedere a togliere tensione alla macchina e a staccare l'aria compressa.

La macchina **non deve** essere esposta all'azione di agenti atmosferici quali pioggia, sole, ...ecc.

# 01 - GENERAL INFORMATION

## CHARACTERISTICS AND FIELD OF USE

The **8752B-SPFLEX** and **8452B-SPFLEX** units are intelligent and modular sewing units. The **8752B** version has a large crochet while the **8452B** has a standard-sized crochet.

The mechanical quality of the two-needle removable sewing head and a PLC with dedicated software allow the unit to be programmed with advantages in terms of both efficiency and productivity.

The machines let you run a combination of one or two needle sewing sequences without having to use several units and operators as needed in traditional production lines. For example, when sewing front trouser panels where the fly preparation, zipper seam and crotch, work can be finished on a single station and with a sole operator instead of three units and three work processes.

The "Corner" operating mode can be used to sew right and acute angles since one of the needles can be removed near the angle and the second automatically reinserted after a certain number of programmable stitches.

The same unit can also be used as a fixed two-needle sewing machine or linear single needle machine or as a two removable needle machine, thus guaranteeing maximum flexibility.


The unit is electro-hydraulic powered and controlled via PLC.

## RECOMMENDATIONS FOR MACHINE USE

The **8752 B/8452 B - SP FLEX** machine is only to be used to sequentially sew on trousers in general.

The company disclaims all and any liability concerning the outcome of incorrect or improper use of this machine, including all use which does not comply with the instructions provided in this Manual.

**N.B.:** the application does not require changes to the BROTHER T-8752/T-8452B-405-N64D sewing head. Please refer to the relevant instruction manual for any further need.

The presence of the  symbol indicates a risk and hazardous situation for the health of the operator, who must pay special attention to all warnings.

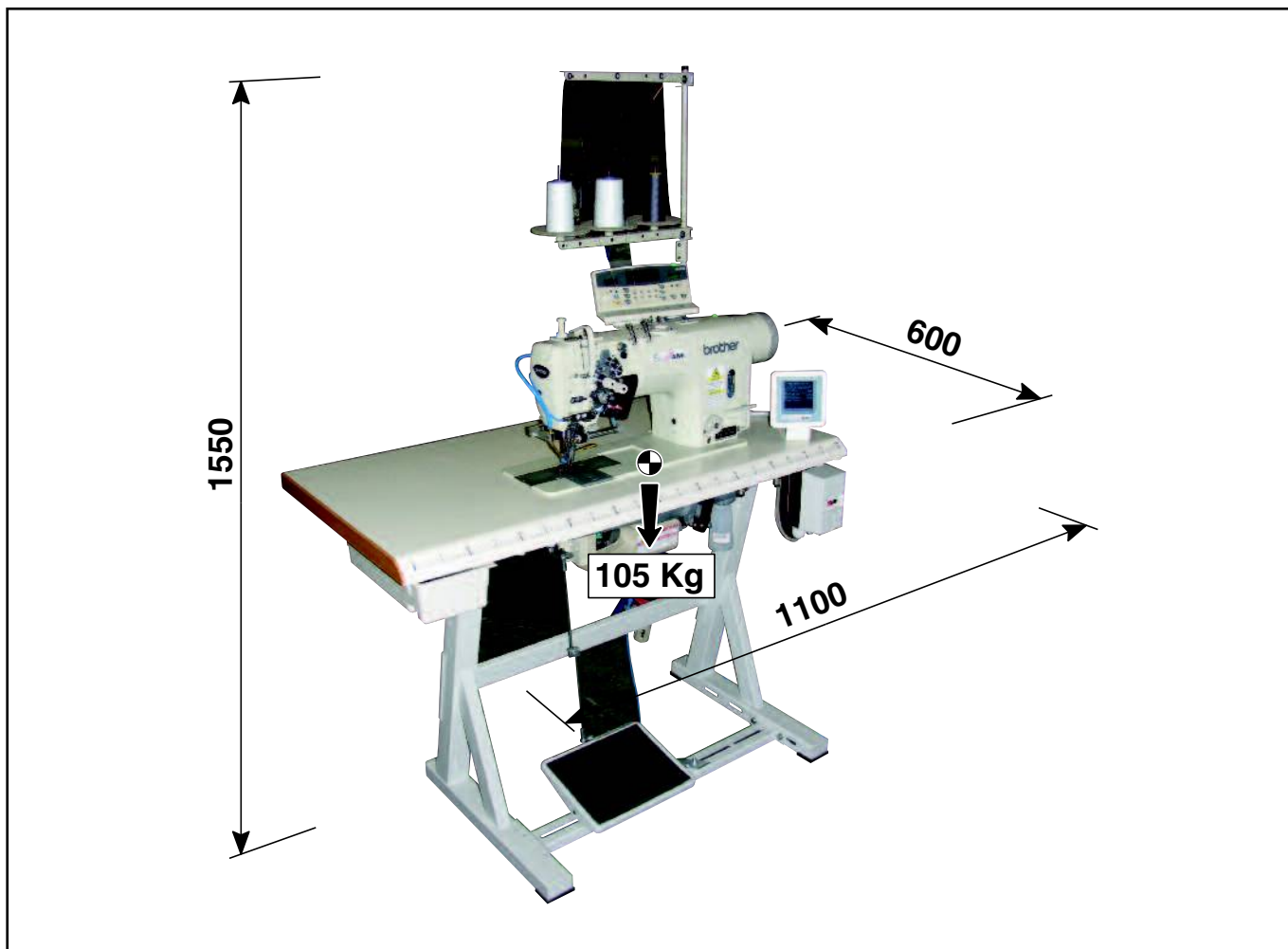
The machine is equipped with a mobile needle sewing head. It is recommended to pay particular attention when in the vicinity of these parts of the machine.

Always disconnect the machine from both the mains and the compressed air supply before commencing any tuning, replacement or maintenance operations.

The machine **should not be** exposed to atmospheric agents such as rain, sun, etc.

**02 - DATI TECNICI**  
**8752 B - SP FLEX / 8452 B - SP FLEX**

**02 - 8752 B - SP FLEX / 8452 B - SP FLEX**  
**TECHNICAL DATA**



### 03 - SOLLEVAMENTO E TRASPORTO

La macchina viene consegnata imballata e fissata su appositi pallets di legno.

In caso di trasporto marittimo viene avvolta in sacchi barriera ermeticamente sigillati, all'interno dei quali viene creata una leggera depressione e inserito del sale disidratante che assorbe l'umidità.

Accertarsi che nel sollevamento le staffe del muletto agiscano su tutta la macchina.

Posizionarla sul mezzo di trasporto assicurandola con apposite corde o cinghie.

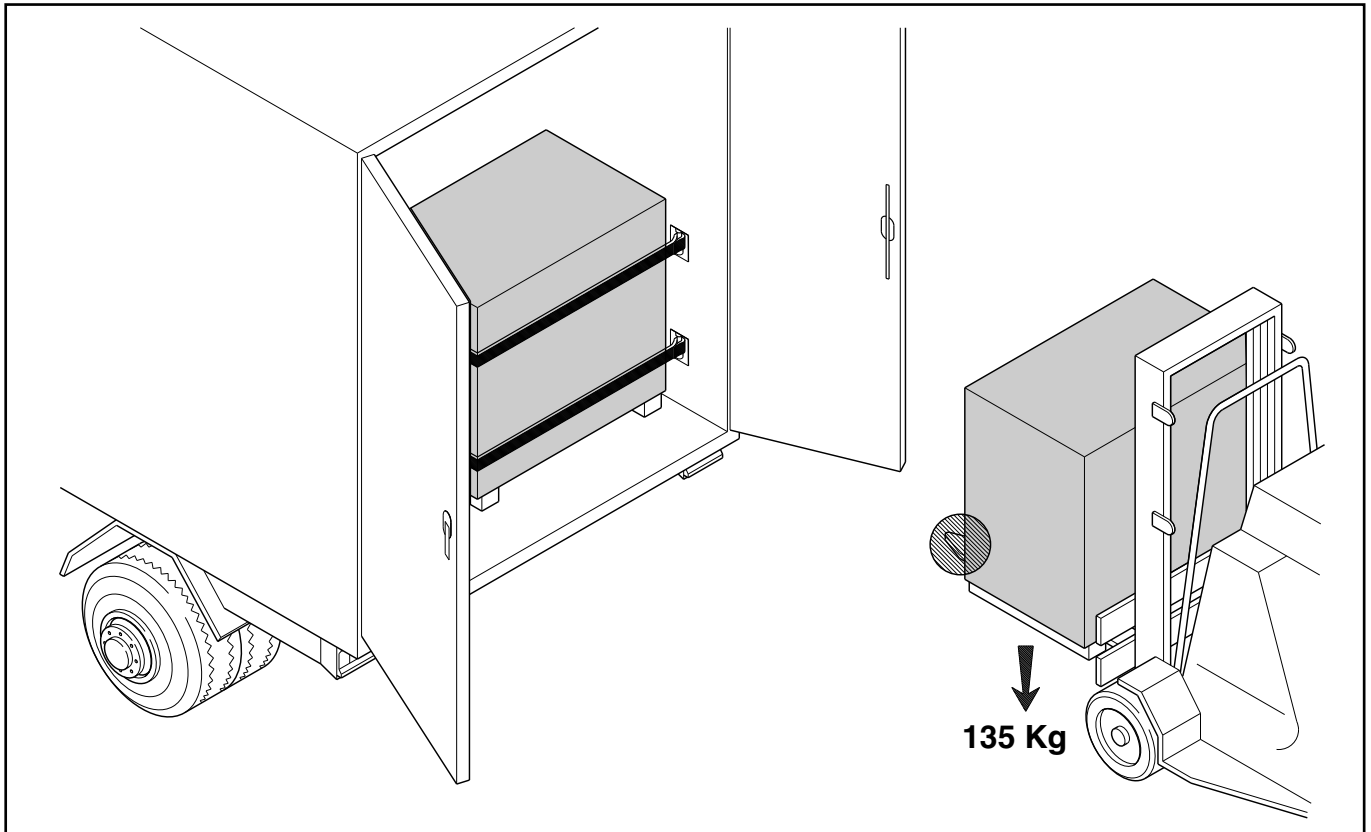
### 03 - LIFTING AND TRANSPORT

The machine is fully packaged when delivered and securely fastened to wooden pallets.

If the machine travels by sea, it will be wrapped in vacuum sealed packaging pouches, which create a slight decrease in pressure, to which dehydrated salt is added to absorb humidity.

Check that the lifting unit forks are placed under the entire machine during the lifting process.

Position it on the transport vehicle and fasten in place using ropes and belts.



### 04 - SCARICO E DISIMBALLO

Accertarsi che durante lo scarico le staffe del muletto agiscano su tutta la macchina.

Togliere l'imballo e verificare che non vi siano danni visibili causati dal trasporto.

Eventualmente non utilizzare la macchina ma rivolgersi alla ditta costruttrice.

Rimuovere i fissaggi della macchina sul pallets e posizionarla su una superficie solida e piana al riparo da agenti atmosferici.

### 04 - UNLOADING AND UNPACKING

Check that the lifting unit forks are placed under the entire machine during the unloading process.

Remove the packaging and check the machine has not been visibly damaged during transportation.

If this is the case, refrain from using the machine and contact the Manufacturer.

Free the machine from the pallets and position it on a flat, solid surface which is protected against weather elements.

## 05 - INSTALLAZIONE

**ATTENZIONE:** L'installazione della macchina deve essere effettuata esclusivamente da personale specializzato.

Si declina ogni responsabilità per i danni derivati da una installazione non conforme alle istruzioni riportate e da un collegamento alle reti di alimentazione che non possiedono i requisiti richiesti.

**Qualora la macchina venga installata ad un piano rialzato accertarsi che la soletta possa sopportarne il carico. La macchina non deve essere installata in ambienti con presenza di materiali o sostanze esplosive.**

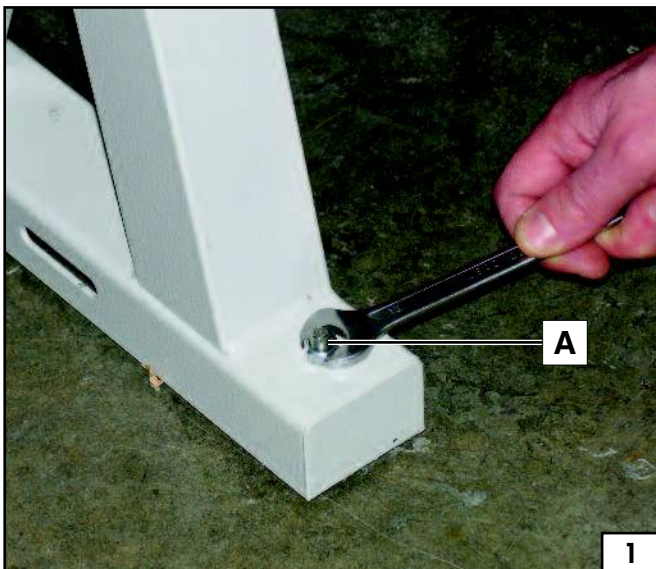
Attorno alla macchina è **obbligatorio** lasciare lo spazio di circa **1m** necessario a consentire le normali operazioni di uso e manutenzione. La macchina deve essere posizionata su una superficie solida e piana.

Definita la posizione di lavoro agire sul dado "A" (fig. 1), presente sul basamento, in modo da renderla stabile.

Se necessario regolare l'altezza del piano di lavoro allentando le viti "B" (fig. 2) presenti su entrambe i lati e posizionando il piano all'altezza desiderata.

**ATTENZIONE! Eseguire questa regolazione in più operatori tenendo conto del peso della macchina.**

Verificare con una livella la messa in bolla del piano e serrare le viti. Montare il gruppo portafilo.



## 05 - INSTALLATION

**WARNING:** Machine installation must be performed by specialized personnel only.

We disclaim all responsibility for damages resulting from installation not complying with these instructions or from connecting the machine to power and utility lines not satisfying the necessary requirements.

**If the machine is installed on a mezzanine, make sure that the slab can bear the load. The machine should not be installed in environments in which explosive materials or substances are present.**

It is **mandatory** to leave a gap of about **1m** around the entire machine, as this space is required to operate and perform maintenance on the same.

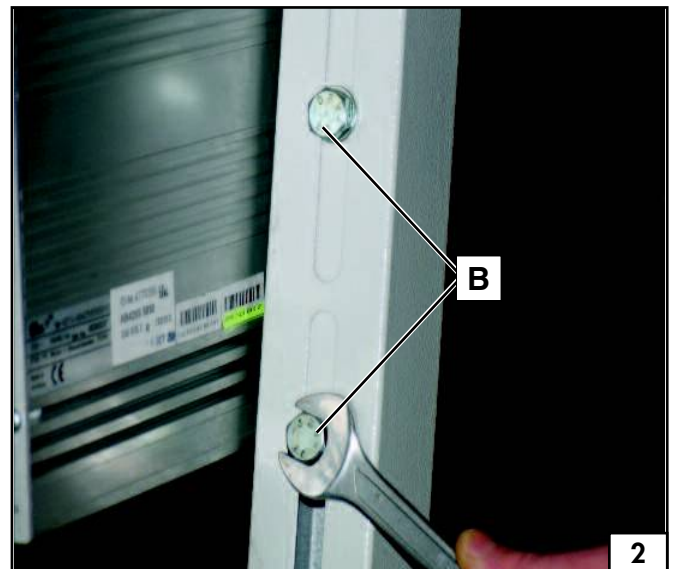
The machine must be positioned on a flat, solid surface.

Once the work position is set, use nut "A" (Diag. 1) on the base to stabilise it.

Where necessary, adjust the height of the work surface by loosening the screws "B" (diag. 2) on both sides of the machine until the desired level is reached.

**WARNING! This procedure must be performed by a number of operators, considering the weight of the machine.**

Use a level to check surface levelling and tighten the screws. Assemble the thread carrier unit.



## COLLEGAMENTO ELETTRICO

La macchina viene fornita con il cavo di alimentazione già cablato all'interno del quadro elettrico. È quindi sufficiente collegare il cavo alla relativa spina di alimentazione.

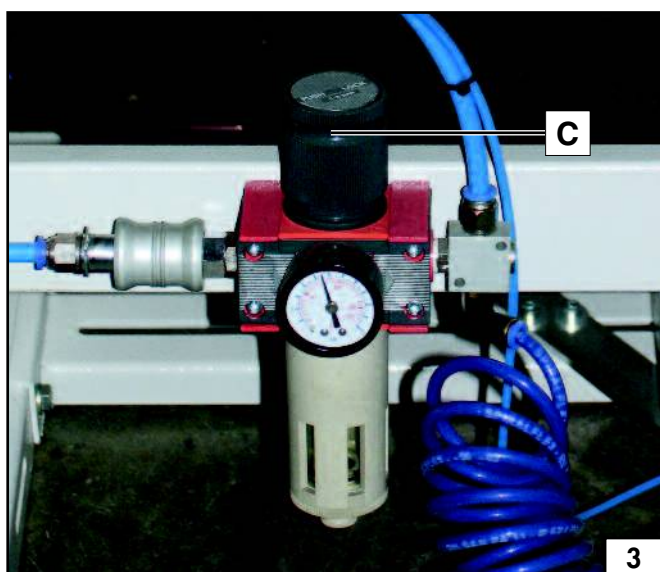
**⚠ ATTENZIONE! Verificare l'efficienza dell'impianto di messa a terra al quale la macchina viene collegata.**

Alimentare la macchina con una tensione di **230V monofase - 50/60Hz**.

## COLLEGAMENTO PNEUMATICO

Collegare la macchina alla presa dell'aria compressa accertandosi che il flusso d'aria sia adeguato a garantire un funzionamento costante alla pressione di 6÷7 bar.

Tarare il regolatore di pressione "C" sul valore di 5÷6 bar, all'interno del range indicato sul manometro (fig. 3).



## ELECTRICAL CONNECTION

The machine is supplied with the power cable already correctly wired inside the electric panel. Simply plug the power cable into the mains socket.

**⚠ WARNING! Check the efficiency of the earthing system to which the machine is connected.**

The power supply for this machine must be **230V single-phase - 50/60Hz**.

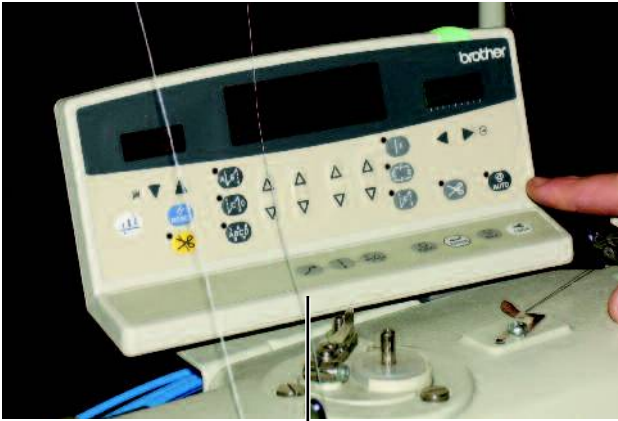
## AIR PRESSURE CONNECTION

Connect the machine to a compressed air outlet making sure that the air flow is adequate to guarantee continuous operation at a pressure of 6 to 7 bar.

Calibrate the pressure regulator "C" to a value of 5÷6 bar, within the range indicated on the pressure gauge (Diag. 3).

## 06 - COMANDI MACCHINA

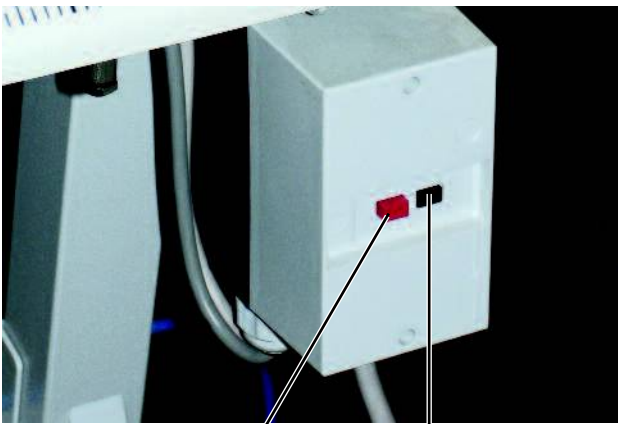
## 06 - MACHINE CONTROLS



Pannello cucitrice - Sewing panel

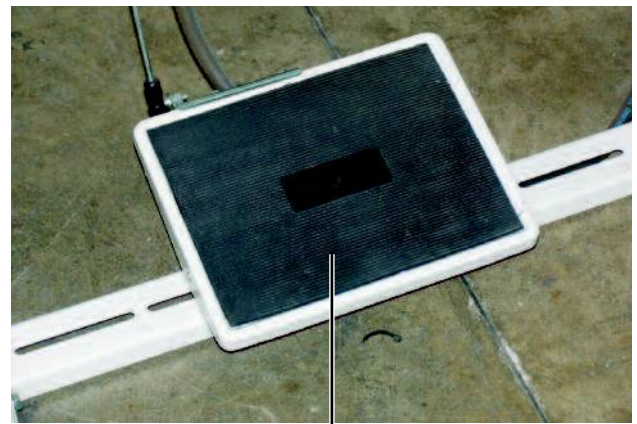


Pannello Touch Screen multifunzione - Multi-function Touch Screen panel



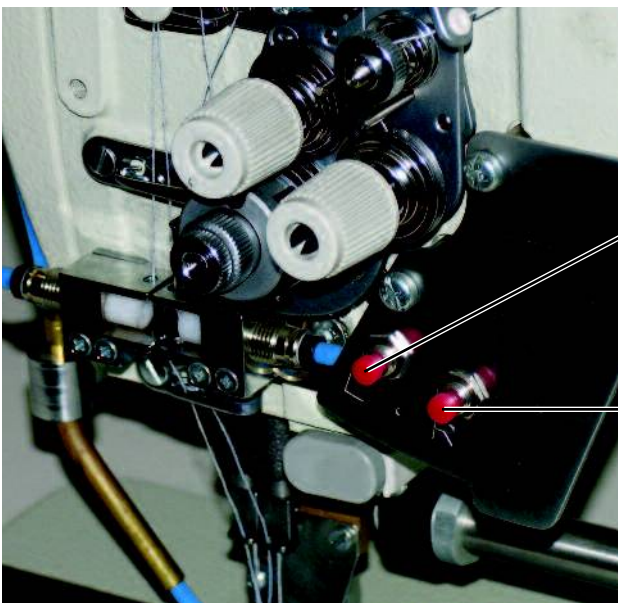
Pulsante spegnimento - OFF button

Pulsante di accensione - ON button



Pedale di comando:  
 - pressione in avanti: start cucitura,  
 - pressione all'indietro (2 posizioni)  
 • 1ª pos: alzata piedino  
 • 2ª pos: pressione più profonda all'indietro: con taglio del filo.

Control pedal:  
 - forward pressure: start sewing,  
 - rear pressure (2 positions)  
 • 1st pos: lift foot  
 • 2nd pos: firmer pressure backwards: with thread cut.



- Pulsante rosso multifunzione sx:  
 con funzionamento in modalità sequenza resetta la sequenza;  
 con funzionamento in modalità corner disinnesta l'ago di sinistra per realizzare angoli a sinistra.

- Red multipurpose LH button:  
 in sequential operating mode, it resets the sequence;  
 in corner operating mode, it releases the left needle to create corners to the left.

- Pulsante rosso multifunzione dx:  
 con funzionamento in modalità sequenza ferma la sequenza;  
 con funzionamento in modalità corner disinnesta l'ago di destra per realizzare angoli a destra.

- Red multipurpose RH button:  
 in sequential operating mode, it stops the sequence;  
 in corner operating mode, it releases the right needle to create corners to the right.



## 07 - IMPIEGO

- Infilare la macchina facendo riferimento al manuale della cucitrice.
- Accendere la macchina premendo il pulsante di accensione "A" (fig. 1).
- Premere sul touch screen per accedere al programma e scegliere la modalità di utilizzo occorrente: modalità SEQUENZA o modalità CORNER, effettuando le impostazioni necessarie come descritto di seguito nei rispettivi funzionamenti.
- Posizionare il tessuto sotto il piedino della cucitrice (fig. 2)
- Premere il pedale in avanti per iniziare la cucitura (fig. 3)
- A cucitura ultimata premere il pedale all'indietro per alzare il piedino e premerlo a fondo per il taglio del filo.

### FUNZIONAMENTO IN MODALITÀ SEQUENZA

La modalità sequenza consente di alternare, durante la lavorazione, cuciture a un ago con cuciture a due aghi; quindi, senza togliere il lavoro dalla macchina, si possono eseguire cuciture di diverso tipo.

Il programma preimpostato consente di utilizzare una sequenza composta da 1, 2, 3 o 4 fasi. Ogni fase memorizzerà l'utilizzo di 1 ago o di 2 aghi in base alle cuciture da realizzare.

- Verificare che sul Touch Screen sia attiva la modalità *FUNCTION SEQUENCE* (2).
- Se è presente la videata iniziale, premere una volta al centro del display per passare a quella di *FUNCTION SEQUENCE* (1) (2).
- Se compare la modalità *FUNCTION CORNER* premere invece sul tasto *FUNCTION SEQUENCE* (3) (2).
- Premere su *NUMBER OF SEQUENCE* per passare alla videata delle fasi (2) (4).
- Selezionare il n° corrispondente alle fasi che andranno a comporre la sequenza (4).
- A seconda del n° di fasi che compongono la sequenza verranno visualizzate diverse maschere per la scelta degli aghi (4a) (4b) (4c) (4d).  
Per scegliere il numero di aghi premere sul quadratino della fase; la scritta cambierà da 1 needle a 2 needles o viceversa.

In queste videate, premendo la freccia Dx, è possibile accedere a quella di *PRODUCTION COUNTER*. Il tasto *RESET COUNTER* permette di azzerare il contatore (4a) (6).

Premendo la freccia Sx si ritorna invece alle videate precedenti (4a) (4). Se la sequenza è composta da 1 fase si effettua una normale cucitura ad 1 ago oppure 2 aghi a seconda dell'impostazione.

Se la sequenza è composta da 2 a 4 fasi è possibile alternare la cucitura con 1 ago a quella con 2 aghi in base alla scelta effettuata.

La macchina passa da una fase a quella successiva quando si preme a fondo il pedale all'indietro, e quindi avviene il taglio del filo.

Se la cucitura corrente è ad 1 ago, un cilindretto provvede a disattivare il taglio dell'ago di sinistra (nelle cuciture ad un solo ago viene utilizzato sempre l'ago a destra).

Nel passaggio da una cucitura a 2 aghi a quella ad 1 ago il cilindretto scartafilo predispose il filo dell'ago da sganciare vicino all'aspiratore, che assicurerà il filo in disparte durante la cucitura con un solo ago (fig. 4).

Utilizzo dei pulsanti multifunzione:

In qualsiasi momento può essere premuto uno dei pulsanti multifunzione.

Premendo il pulsante di sinistra "B" (fig. 5) questo resetta immediatamente la sequenza, consentendo di ripartire dalla fase 1.

Premendo il pulsante di destra "C" (fig. 5) prima del taglio e mantendolo premuto fino a taglio avvenuto, non si ha l'avanzamento alla fase successiva.

## 07 - USE

- Thread up the machine referring to the sewing unit manual.
- Switch the machine on by pressing the button "A" (Diag. 1)
- Press the touch screen to open the program and select the necessary operating mode: SEQUENCE mode or CORNER mode, making the necessary settings as described below in the relevant operating modes.
- Position the fabric under the sewing machine foot (Diag. 2)
- Press the pedal forward to start sewing (Diag. 3)
- When finished, press the pedal backward to lift the foot and press it fully down to cut the thread.

### SEQUENCE MODE

The sequence mode lets you alternate one needle stitches with two needle stitches while sewing. Thus, different types of stitches can be sewn without removing work from the machine.

The preset program lets you use a sequence made up of 1, 2, 3 or 4 phases. Each phase will save the use of 1 or 2 needles based on the stitches to be sewn.

- Check that *SEQUENTIAL MODE* (2) is enabled on the Touch Screen display.
- If the initial window is open, press the centre of the screen once to access *SEQUENTIAL MODE* (1) (2).
- If *CORNER FUNCTION* mode appears, press the *SEQUENCE FUNCTION* key (3) (2).
- Press *NUMBER OF SEQUENCE* to open the phase screen (2) (4).
- Select the number of phases to be included in the sequence (4).
- According to the number of phases in the sequence, the various windows to choose needles will be displayed (4a) (4b) (4c) (4d).  
To choose the number of needles, press the phase box; the setting will change from 1 needle to 2 needles or vice versa.

In these windows, press the RH arrow to open the *PRODUCTION COUNTER*. The *RESET COUNTER* key lets you reset the counter (4a) (6).

Press the LH arrow to return to the previous screens (4a) (4).

If the sequence is made up of 1 phase, normal 1 needle or 2 needle stitches are sewn according to the setting.

If the sequence is made up of 2 to 4 phases, 1 and 2 needle stitches can be alternated based on the selection.

The machine switches from one phase to the next when the pedal is pressed fully down to the rear, cutting the thread.

If the current stitches are with 1 needle, a small cylinder disables left needle cutting (in stitches with only one needle, the right needle is always used).

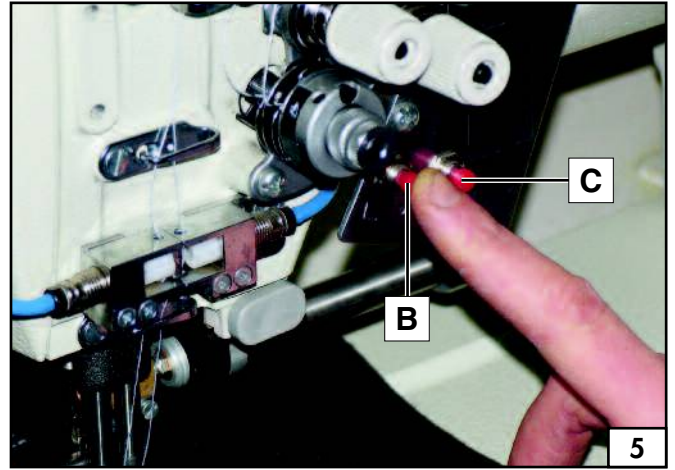
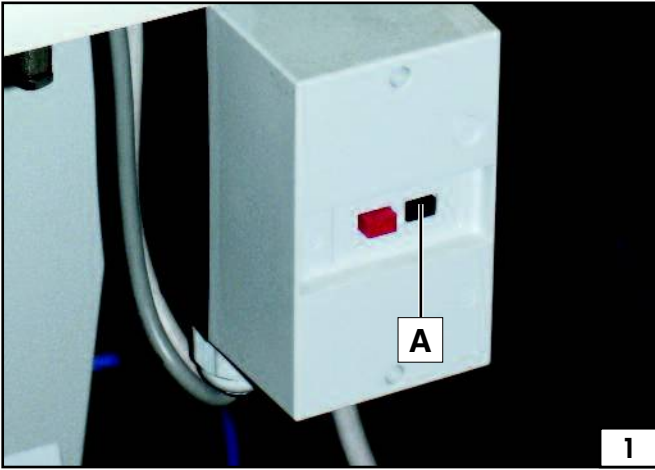
When switching from 2 needle stitches to 1 needle stitches, the small thread bypass cylinder prepares thread for the needle to be released near the vacuum which keeps the thread away when sewing with a single needle (diag. 4).

Using the multipurpose buttons:

One of the multipurpose buttons can be pressed at any time.

Press the left button "B" (diag. 5) to immediately reset the sequence, restarting from phase 1.

Press the right button "C" (diag. 5) before cutting and hold down until the thread is cut to stop the machine before the next phase.



8752B-SPFLEX  
 PROGRAMMABLE  
 TWIN NEEDLE  
 LOCK STICH  
**SIPAMI**  
 Via C.A. Dalla Chiesa, 19  
 24020 Scanzorosciate (BG) ITALY  
 Tel. +39.035.668255 - Fax. +39.035.669672  
 email pami.srl@tin.it

(1)

| OPTION   |           |
|----------|-----------|
| 1 ST seq | 2 ND seq  |
| 1 NEEDLE | 2 NEEDLES |

(4b)

| FUNCTION CORNER    | OPTION |
|--------------------|--------|
| FUNCTION SEQUENCE  |        |
| NUMBER OF SEQUENCE |        |
| 4                  |        |

(2)

| OPTION   |          |          |
|----------|----------|----------|
| 1 ST seq | 2 ND seq | 3 RD seq |
| 2        | 1        | 1        |
| NEEDLES  | NEEDLE   | NEEDLE   |

(4c)

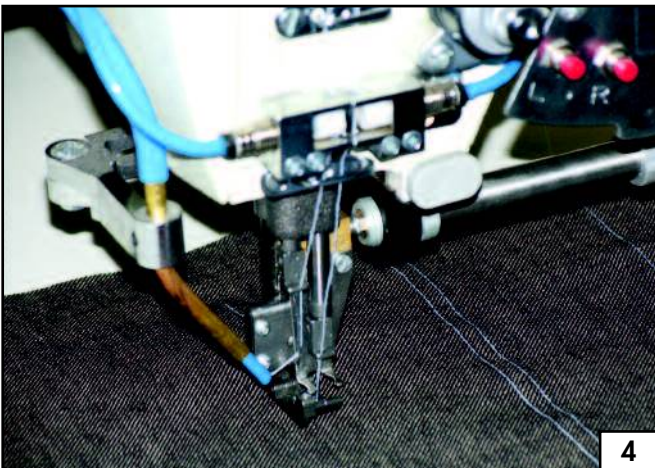


| FUNCTION SEQUENCE | OPTION |
|-------------------|--------|
| FUNCTION CORNER   |        |
| STITCH'S CORNER   |        |
| 2                 |        |

(3)

| OPTION   |           |
|----------|-----------|
| 1 ST seq | 2 ND seq  |
| 1 NEEDLE | 2 NEEDLES |
| 3 RD seq | 4 TH seq  |
| 1 NEEDLE | 2 NEEDLES |

(4d)



|   |   |
|---|---|
| 1 | 2 |
| 3 | 4 |

(4)

| OPTION             | RESET COUNTER |
|--------------------|---------------|
| PRODUCTION COUNTER |               |
| 173                |               |

(6)

| OPTION    |
|-----------|
| 2 NEEDLES |

(4a)

## FUNZIONAMENTO IN MODALITÀ CORNER

La modalità corner consente di effettuare angoli durante le cuciture a due aghi. Quindi senza togliere il lavoro dalla macchina, automaticamente viene escluso uno o l'altro ago nel tratto di cucitura che forma l'angolo.

- Verificare che sul Touch Screen sia attiva la modalità *FUNCTION CORNER* (3).
- Se è presente la videata iniziale, premere una volta al centro del display per passare a quella di *FUNCTION CORNER* (1) (3).
- Se compare la modalità *FUNCTION SEQUENCE* premere invece sul tasto *FUNCTION CORNER* (2) (3).
- Premere su *STITCH'S CORNER* per passare alla videata che indica i punti di cucitura dell'angolo (3) (3a).
- Selezionare il valore desiderato corrispondente a 2 o 3 punti di cucitura (3a).

Posizionato il tessuto e premuto in avanti il pedale si inizia la cucitura a due aghi.

Al momento di girare la stoffa si ferma la cucitura e si preme uno dei pulsanti rossi multifunzione (fig. 6):

- pulsante sx (B): per creare una cucitura ad angolo a sinistra (disabilita il movimento dell'ago di sinistra).
- pulsante dx (C): per creare una cucitura ad angolo a destra (disabilita il movimento dell'ago di destra).

**N.B.:** Con la pressione di uno di questi pulsanti si aziona un cilindro che ferma parzialmente la corsa del pedale per diminuire la velocità della cucitura.

Dopo aver premuto uno dei pulsanti multifunzione si preme il pedale e si prosegue con la cucitura, per 2 o 3 punti, in base all'impostazione definita.

Eseguiti questi 2/3 punti occorre alzare il piedino con il pedale, si ruota il materiale di 90° dalla parte prescelta (sx o dx) e si preme nuovamente il pedale; in automatico la macchina realizza nuovamente 2 o 3 punti con un ago e poi riprende a cucire con 2 aghi disattivando il blocco della corsa del pedale e disinibendo la bassa velocità (fig. 7).

## CORNER MODE

Corner mode lets you sew corners with 2 needle stitches.

Thus, without removing the work from the machine, one or the other needle is automatically excluded in the stitches that make up the corner.

- Check that "*FUNCTION CORNER* (3)" mode is visible on the Touch Screen display.
- If the initial window is open, press the centre of the screen once to access *CORNER FUNCTION MODE* (1) (3).
- If *SEQUENCE FUNCTION* mode appears, press the *CORNER FUNCTION* key (2) (3).
- Press *STITCH'S CORNER* to open the screen that indicates the corner stitches (3) (3a).
- Select the required value that corresponds to 2 or 3 stitches (3a).

2 needle sewing starts after positioning the fabric and pressing the pedal forward.

When the fabric is ready to be turned, sewing stops and one of the red multipurpose buttons is pressed (diag. 6):

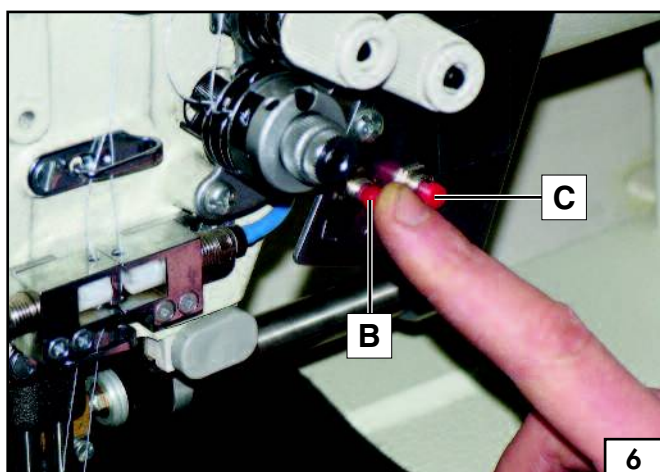
- LH button (B): to create a left corner stitch (prevents left needle movement).
- RH button (C): to create a right corner stitch (prevents right needle movement).

**N.B.:** When one of these buttons is pressed, the cylinder that partially stops pedal movement is activated to reduce sewing speed.

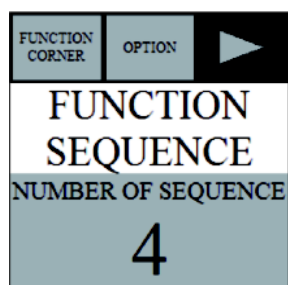
After pressing one of the multipurpose buttons, press the pedal to proceed sewing 2 or 3 stitches based on the settings.

When these 2/3 stitches are completed, lift the foot with the pedal, turn the material 90° in the selected direction (LH or DH) and press the pedal again.

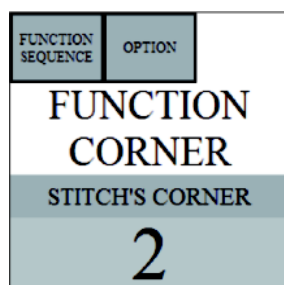
Automatically the machine sews 2 or 3 more stitches with the needle and resumes sewing with 2 needles, release the pedal lock to disable slow speed (diag. 7).



(1)



(2)



(3)



(3a)

## ALTRE FUNZIONI DEL TOUCH SCREEN

Sia nella modalità sequenza che in quella corner si può accedere al menù per la selezione del linguaggio del touch screen e ad un test di verifica per il controllo dello stato degli automatismi della macchina.

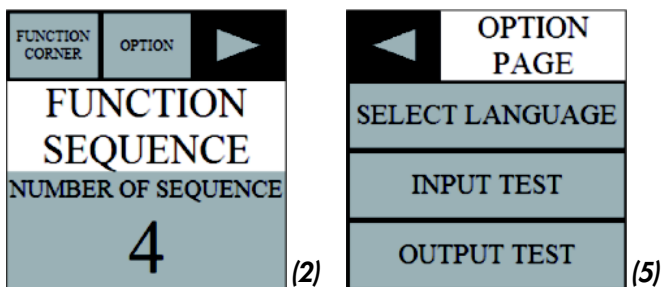
Premere il tasto *OPTION* e la relativa funzione desiderata (2) (5).

Con *SELECT LANGUAGE* è possibile impostare la lingua di utilizzo del touch screen (5).

Premendo *INPUT TEST* e attivando sulla macchina il relativo comando, questo viene evidenziato sul pannello confermandone il corretto funzionamento (5).

Premendo *OUTPUT TEST* è possibile selezionare e controllare sulla macchina il funzionamento dell'uscita attivata (5).

Premendo la freccia Sx si ritorna invece alle videate precedenti (5) (2).



## OTHER TOUCH SCREEN FUNCTIONS

The menu can be accessed in both sequence and corner mode to select the touch screen language and machine automation status test.

Press the *OPTION* key and the required function (2) (5).

Use *SELECT LANGUAGE* to set the touch screen display language (5).

Press *INPUT TEST* and, activating the relevant control on the machine, this is indicated on the panel to confirm correct operations (5).

Press *OUTPUT TEST* to select and control the activated output on the machine (5).

Press the LH arrow to return to the previous screens (5) (2).

## 08 - INFILATURA DELLA MACCHINA

La cucitura è del tipo a punto annodato.

L'infilatura viene eseguita come per una normale macchina da cucire (nel caso visionare il relativo manuale).

**N.B.:** durante la fase di infilatura **non** premere il pedale di comando e prestare la massima attenzione.

## 08 - THREADING UP THE MACHINE

The sewing is a knotted stitch type.

The threading is performed as you would on any normal sewing machine (where necessary please refer to the relative manual).

**N.B.:** when threading, **do not** press the control pedal and pay the utmost attention.

## 09 - REGOLAZIONI

Prima di eseguire interventi di regolazione, manutenzione o sostituzione provvedere, quando possibile, a togliere tensione alla macchina e staccare l'aria compressa.

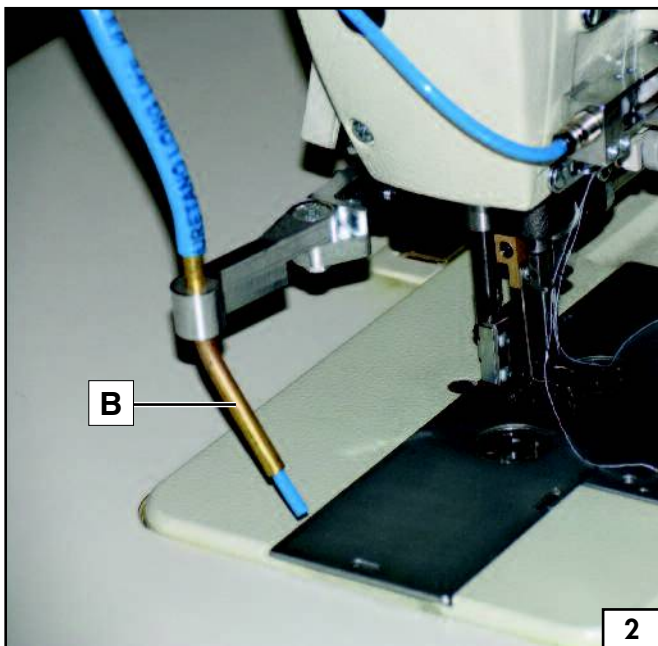
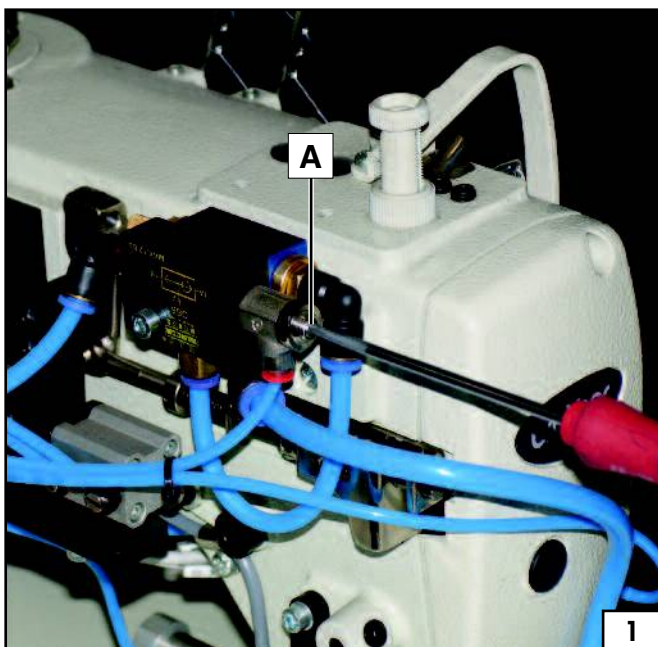
Le operazioni di seguito descritte devono essere effettuate esclusivamente da personale specializzato.

### REGOLAZIONE ASPIRAZIONE FILO

Quando l'ago di sinistra è sganciato, un sistema di aspirazione a aria compressa provvede a trattenere il filo in modo che non interferisca con l'altro ago che sta cucendo.

La regolazione della forza di aspirazione avviene agendo con un cacciavite sul regolatore di flusso "A" (fig. 1) posto sul retro della macchina da cucire.

In caso di necessità, ad esempio durante l'infilatura della macchina, il tubetto di aspirazione "B" può essere ruotato come in figura 2.



## 09 - ADJUSTMENTS

Always disconnect the machine from the mains supply and the compressed air supply before undertaking any adjustment, replacement or maintenance work.

The operations described below must only be carried out by specialized personnel.

### THREAD VACUUM ADJUSTMENT

When the left needle is released, a compressed air vacuum system holds the thread so that it does not interfere with the other needle that is sewing.

Vacuum force is adjusted using a screwdriver on flow regulator "A" (diag. 1) on the back of the sewing machine.

If necessary, for example, when threading the machine, the vacuum tube "B" can be rotated as shown in diagram 2.

## REGOLAZIONE CILINDRO SCARTAFILO

La macchina è provvista di un sistema automatico di scartafilo.

- Sul pannello cucitrice premere il tasto “lock” per due o tre secondi, finchè scompare il simbolo della chiave (fig. 3).
- Premere il tasto “func” (fig. 4): la schermata da arancione diventa verde.
- Premere il tasto  $\square$ , fino al parametro 109 (fig. 5). Il valore impostato di default è 120 e rappresenta in millisecondi il tempo tra il taglio e l’attivazione dello scartafilo.  
Nel caso regolare con i tasti  $\square$   $\square$  dell’ultima fila a destra (fig. 6) e premere ENTER fino al beep di conferma.
- Premere nuovamente il tasto  $\square$  (fig. 5): si passa al parametro 110. Il valore impostato di default è 220 e rappresenta in millisecondi il tempo di attivazione dello scartafilo.  
Nel caso regolare con i tasti  $\square$   $\square$  dell’ultima fila a destra (fig. 6) e premere ENTER fino al beep di conferma.

## THREAD BYPASS CYLINDER ADJUSTMENT

The machine is equipped with an automatic thread bypass system.

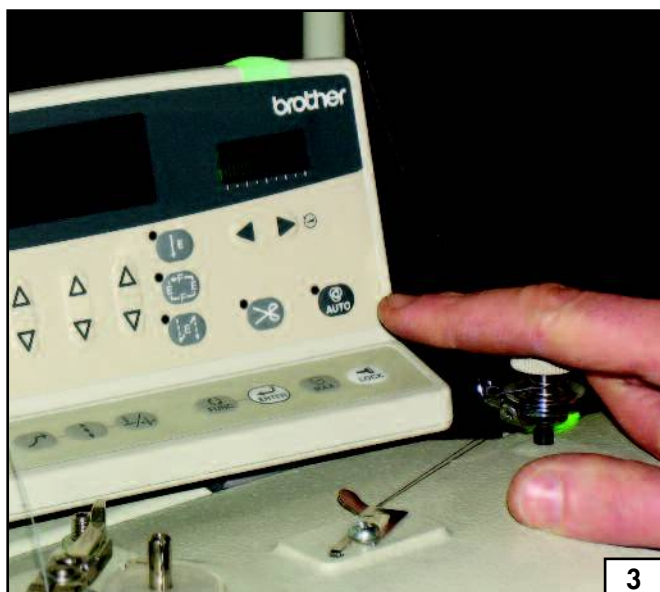
- Press and hold down the “lock” key on the machine panel for two or three seconds until the key symbol disappears (diag. 3).
- Press the “func” button (diag 4): the screen switches from orange to green.
- Press the  $\square$  button until setting 109 (diag. 5). The default value is 120 and represent the time between cutting and thread bypass on time in milliseconds.  
If necessary, adjust using the  $\square$   $\square$  buttons in the last row on the right (diag. 6) and press ENTER until you hear the confirmation beep.
- Press the  $\square$  button again (diag. 5): setting 110 is opened. The default value is 220 and represents the thread bypass activation time in milliseconds.  
If necessary, adjust using the  $\square$   $\square$  buttons in the last row on the right (diag. 6) and press ENTER until you hear the confirmation beep.

## REGOLAZIONE RELATIVA ALLA TESTA CUCITRICE

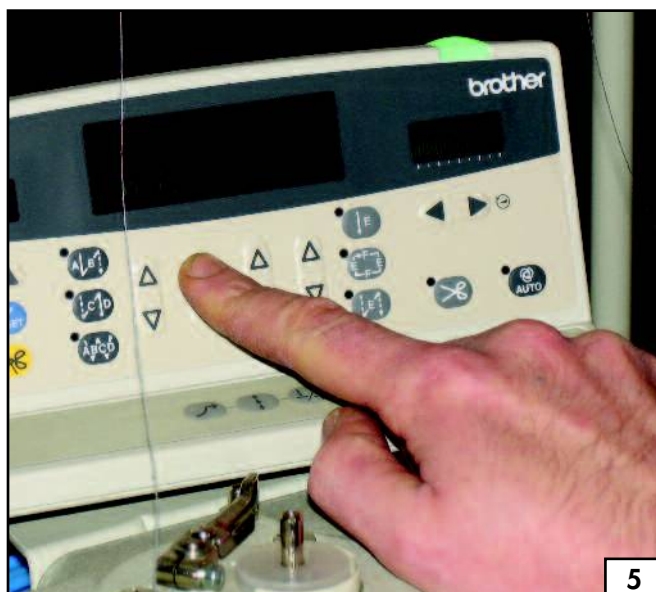
Per tutte le regolazioni relative alla testa cucitrice BROTHER T-8752B/T-8452B-405-N64D, consultare il relativo manuale allegato alla macchina.

## SEWING HEAD ADJUSTMENTS

Please see the enclosed manual for all BROTHER T-8752B/T-8452B-405-N64D sewing head adjustments.



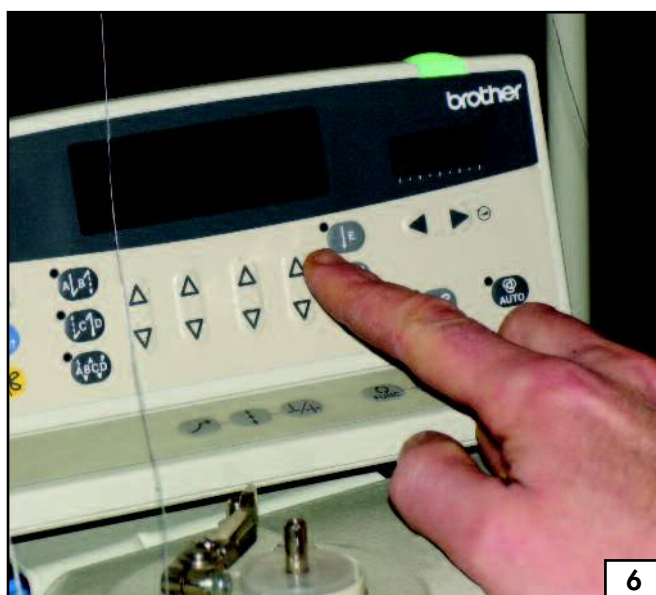
3



5



4



6

## 10 – MANUTENZIONE

Prima di eseguire interventi di manutenzione o sostituzione provvedere a togliere tensione e staccare l'aria compressa.

Le operazioni di seguito descritte devono essere effettuate esclusivamente da personale specializzato.

La macchina **8752 B / 8452 B - SP FLEX** non richiede, data la razionale costruzione, interventi particolari durante l'uso.

Una buona lubrificazione periodica delle articolazioni e la scrupolosa osservanza delle norme evidenziate in questo manuale consentono di prolungare nel tempo l'efficienza e l'affidabilità della macchina.

### PULIZIA

Eseguire giornalmente un'accurata pulizia della macchina usando la pistola ad aria compressa fornita in dotazione.

### DEMOLIZIONE

In caso di demolizione della macchina provvedere alla separazione dei vari materiali che la compongono in modo da inviarli negli appositi punti di riciclaggio.

## 10 – MAINTENANCE

Always disconnect the machine from the mains supply and the compressed air supply before undertaking any replacement or maintenance work.

The operations described below must only be carried out by specialized personnel.

The rational construction features mean **8752 B / 8452 B - SP FLEX** machines do not require any special interventions when being used.

Thorough periodic lubrication of all joints and strict conformance with all standards listed in this Manual will ensure longer lasting efficiency and reliability levels for your machine.

### CLEANING

Clean the machine daily on a regular basis using the compressed air gun supplied.

### DEMOLITION

If the machine needs to be demolished, separate the various materials comprising the machine and dispose of them at the appropriate recycling points.

## 11 - INCONVENIENTI, CAUSE E RIMEDI

**N.B.:** per tutti gli inconvenienti relativi alla testa cucitrice, consultare il manuale BROTHER T-8752B/T-8452B-405-N64D.

Se la macchina presenta qualche anomalia, occorre controllare il corretto funzionamento di tutti gli ingressi e delle uscite.

Per testare gli ingressi, procedere come segue:

Premere **OPTION (1)** e **INPUT TEST (2)**; si accede alla schermata del test ingressi **(3)**. A questo punto procedere con la prova di tutti gli ingressi.

### - Needle proximity - proximity posizione ago.

Ruotando manualmente il volantino della testa cucitrice, si dovrebbe vedere la commutazione da OFF a ON ogni rotazione completa del volantino.

In caso contrario, ribaltare la testa cucitrice e controllare il corretto posizionamento e/o funzionamento del proximity.

Per regolare la posizione, allentare il grano **(A)** e regolare la posizione del proximity **(B fig. 1)**.

Dopo aver posizionato il proximity, verificare il corretto funzionamento ruotando manualmente il volantino e **prestare particolare attenzione** al fatto che niente urti il proximity durante la rotazione.

Quando il proximity legge, si accende un led sulla base dello stesso e contemporaneamente, sul pannello touch screen si ha la commutazione OFF → ON.

Se con queste regolazioni non si ha ancora la commutazione, rimuovere completamente il proximity; appoggiare un oggetto metallico sulla testa del proximity e vedere se si ha l'accensione del led. In caso contrario, sostituirlo.

### - Trimmer relè.

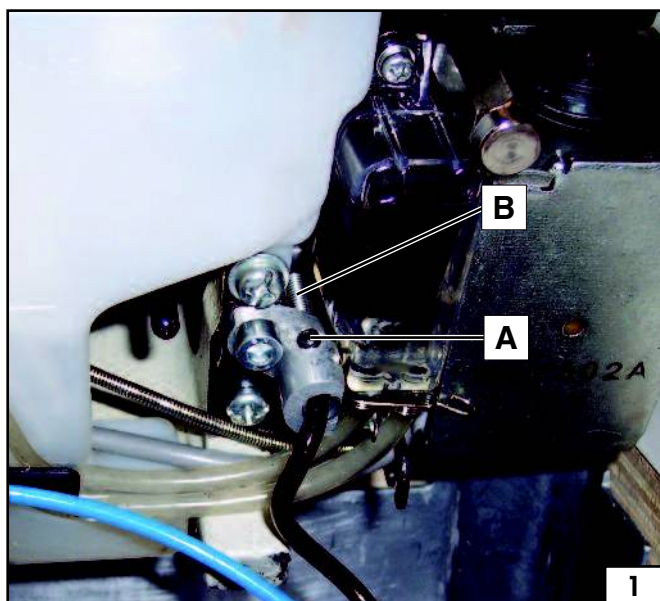
Sulla macchina è presente un relè, la cui bobina è collegata al magnete che comanda il taglio della BROTHER T8752B (T8452B). Questa bobina si eccita ogni volta che la macchina esegue il taglio.

Per testare, effettuare un tratto di cucitura e poi eseguire il taglio; sul pannello touch si deve avere la commutazione OFF → ON.

In caso contrario, sostituire la bobina del relè.

- **Right switch.** Pulsante destro. Premendo il pulsante destro si deve avere la commutazione OFF → ON. In caso contrario, sostituire il pulsante.

- **Left switch.** Pulsante sinistro. Premendo il pulsante sinistro si deve avere la commutazione OFF → ON. In caso contrario, sostituire il pulsante.



## 11 - TROUBLESHOOTING

**N.B.:** for all sewing head problems see the BROTHER T-8752B/T-8452B-405-N64D manual.

If the machine malfunctions, make sure all inputs and outputs are operating correctly.

Proceed as follows to test inputs:

Press **OPTION (1)** and **INPUT TEST (2)**. The input test screen opens **(3)**. At this point, test all inputs.

### - Needle proximity

The input should switch from OFF to ON at each complete rotation of the sewing head hand wheel.

Otherwise, overturn the sewing head and make sure the proximity switch is correctly positioned and/or operating.

To adjust the position, loosen the grub screw **(A)** and adjust the position of the proximity **(B diag. 1)**.

After positioning the proximity, check correct operations by manually rotating the hand wheel and **pay careful attention** to make sure nothing hits the proximity during rotation. When the proximity reads, a led turns on at the base and the switch on the touch screen panel passes from OFF → ON.

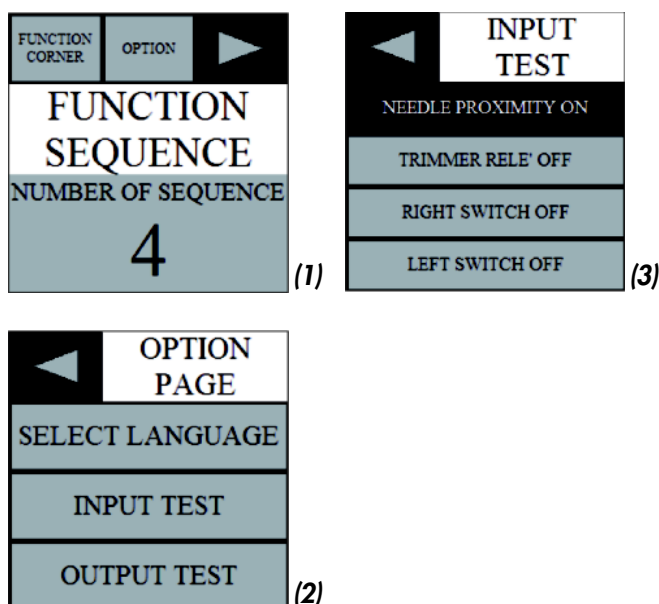
If it still doesn't switch after these adjustments, fully remove the proximity, place a metallic object on the proximity head and see if the led turns on. Otherwise, replace it.

### - Relay trimmer.

A relay is installed on the machine with a coil connected to the magnet that controls BROTHER T8752B (T8452B) cutting. This coil is excited when the machine cuts. To test it, sew a small segment and then cut. It should switch from OFF → ON on the touch screen. Otherwise, replace the relay coil.

- **Right switch.** Press the right button to switch from OFF → ON. Otherwise, replace the button.

- **Left switch.** Press the left button to switch from OFF → ON. Otherwise, replace the button.





Per testare le uscite (che sono tutte elettrovalvole), premere **OPTION** (1) e **OUTPUT TEST** (2); si accende alla schermata del test uscite (3).

OUT 1 - elettrovalvola **Y0** = cilindro sgancio ago destro

OUT 2 - elettrovalvola **Y1** = cilindro sgancio ago sinistro + aspirazione filo \*

OUT 3 - elettrovalvola **Y2** = ferma filo destro

OUT 4 - elettrovalvola **Y3** = ferma filo sinistro

OUT 5 - elettrovalvola **Y4** = cilindro inibizione rasafilo sinistro

OUT 6 - elettrovalvola **Y5** = cilindro pedale bassa velocità

\* All'elettrovalvola sgancio ago sinistro è collegata anche l'aspirazione per trattenere il filo; per regolare l'aspirazione riferirsi a "Regolazioni - Regolazione aspirazione filo".

Se comunque l'aspiratore non funziona correttamente, verificare che non sia intasato l'eiettore e/o il tubo di aspirazione.

Premere il quadratino relativo all'uscita desiderata e verificare il corretto funzionamento di valvola e cilindro. In caso contrario, sostituire il componente guasto.

To test outputs (which are all solenoid valves), press **OPTION** (1) and **OUTPUT TEST** (2). The output test screen appears (3).

OUT 1 – solenoid valve **Y0** = right needle release cylinder

OUT 2 – solenoid valve **Y1** = left needle release cylinder + thread vacuum \*

OUT 3 – solenoid valve **Y2** = stop right thread

OUT 4 – solenoid valve **Y3** = stop left thread

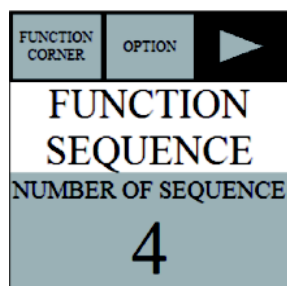
OUT 5 – solenoid valve **Y4** = left back tack inhibition cylinder

OUT 6 – solenoid valve **Y5** = low speed pedal cylinder

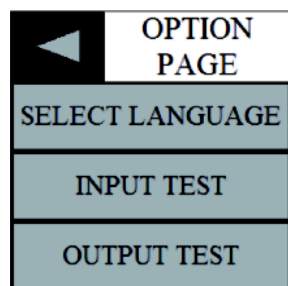
\* The left needle release solenoid valve is also connected to the vacuum to hold the thread. To adjust suction, refer to "Adjustments – Thread vacuum adjustment".

If the vacuum does not work correctly, make sure the nozzle and/or vacuum tube are not clogged.

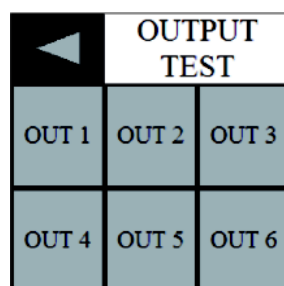
Press the box for the output to be tested and check correct valve and cylinder operations. Otherwise, replace the broken part.



(1)



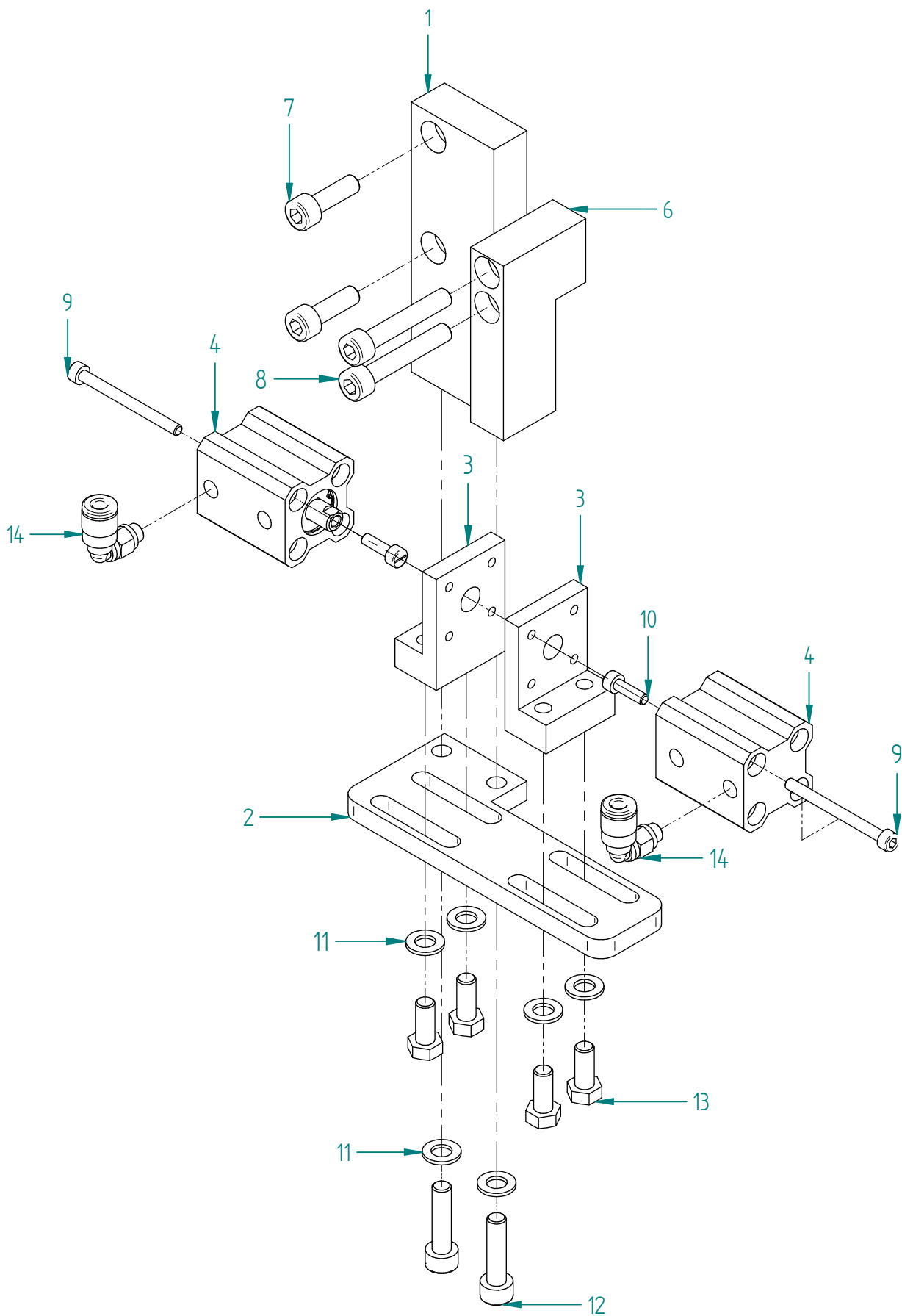
(2)



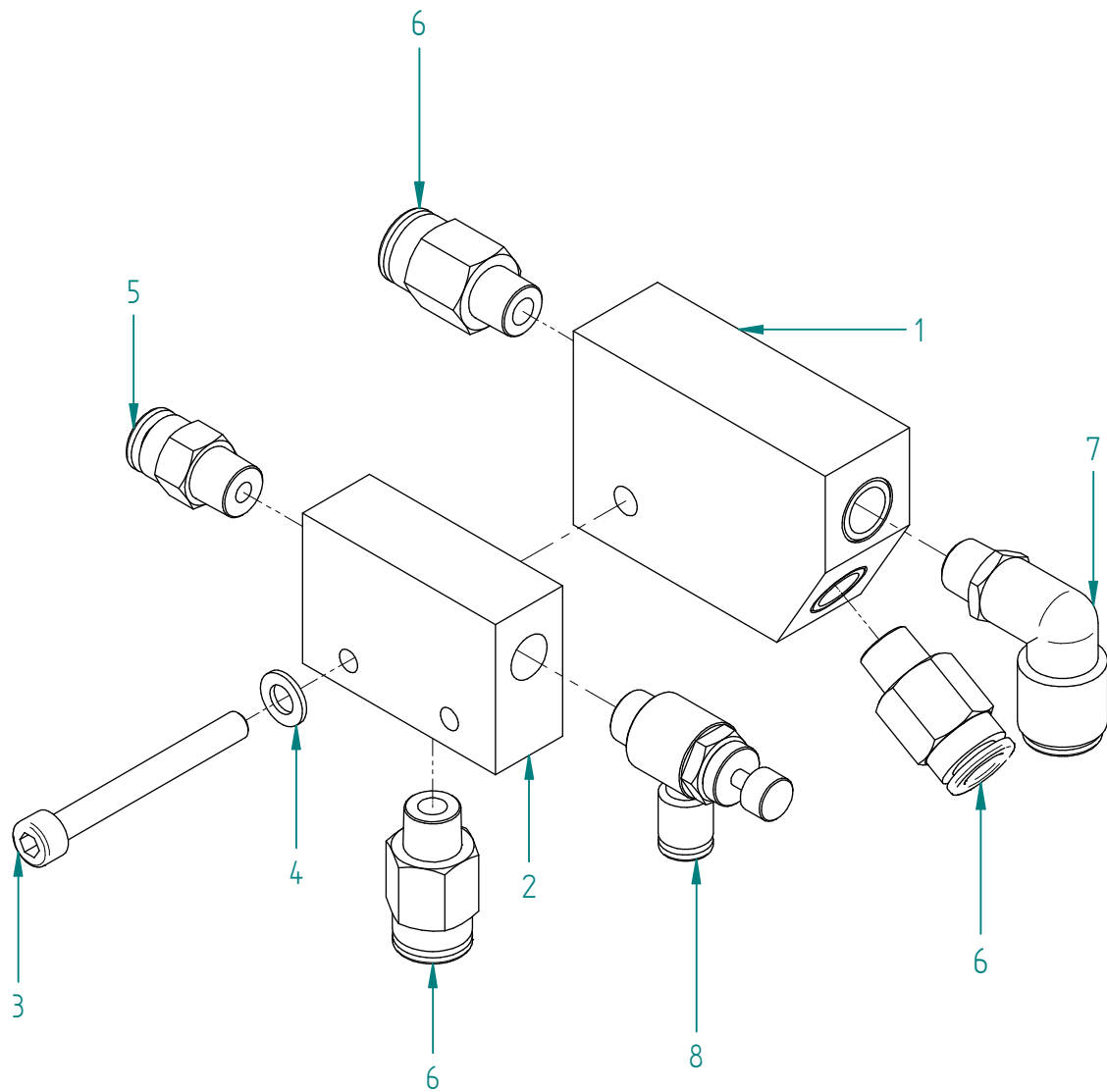
(3)

Split twin needle  
lockstitch

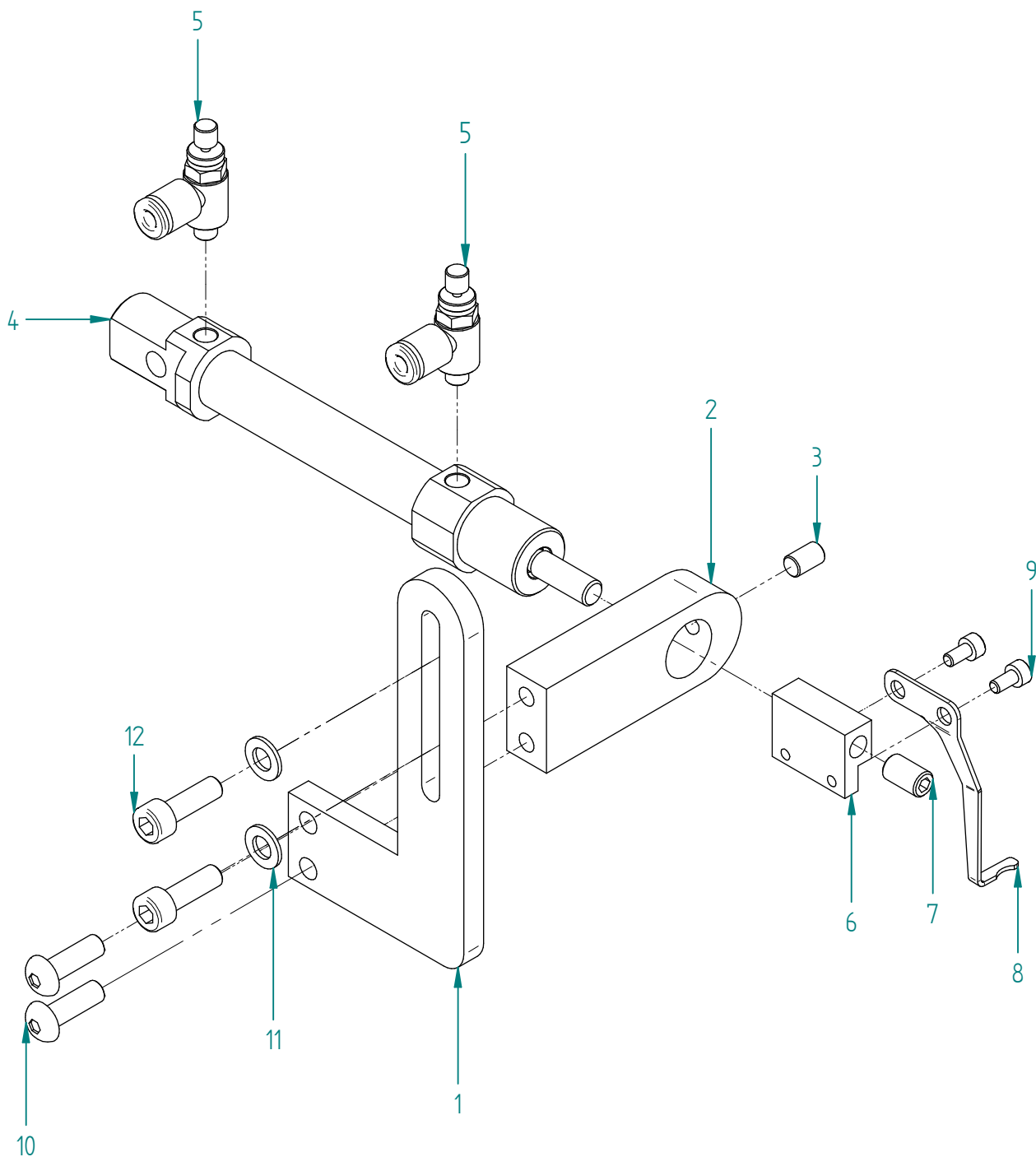
**8752C-SPFLEX**



| Machine model:8752C-SPFLEX |            | Draft n°: 1              |
|----------------------------|------------|--------------------------|
| Number                     | Code       | Description              |
| 1                          | 8752-A-1   |                          |
| 2                          | 8752-A-2   |                          |
| 3                          | 8752-A-3   |                          |
| 4                          | CQ2B12-15D |                          |
| 6                          | 8752-A-4   |                          |
| 7                          | TCEI-M5X16 | Cap head screw M5x16     |
| 8                          | TCEI-M5X30 | Cap head screw M5x30     |
| 9                          | TCEI-M3X35 | Cap head screw M3x35     |
| 10                         | TCP-M3X10  | Cap slotted screw M3x10  |
| 11                         | R5         | Flat washer M5           |
| 12                         | TCEI-M5X20 | Cap head screw M5x20     |
| 13                         | TE-M5X12   | Hexagon head screw M5x12 |
| 14                         | KQ2L04-M5  | Elbow connector M5-Ø 04  |

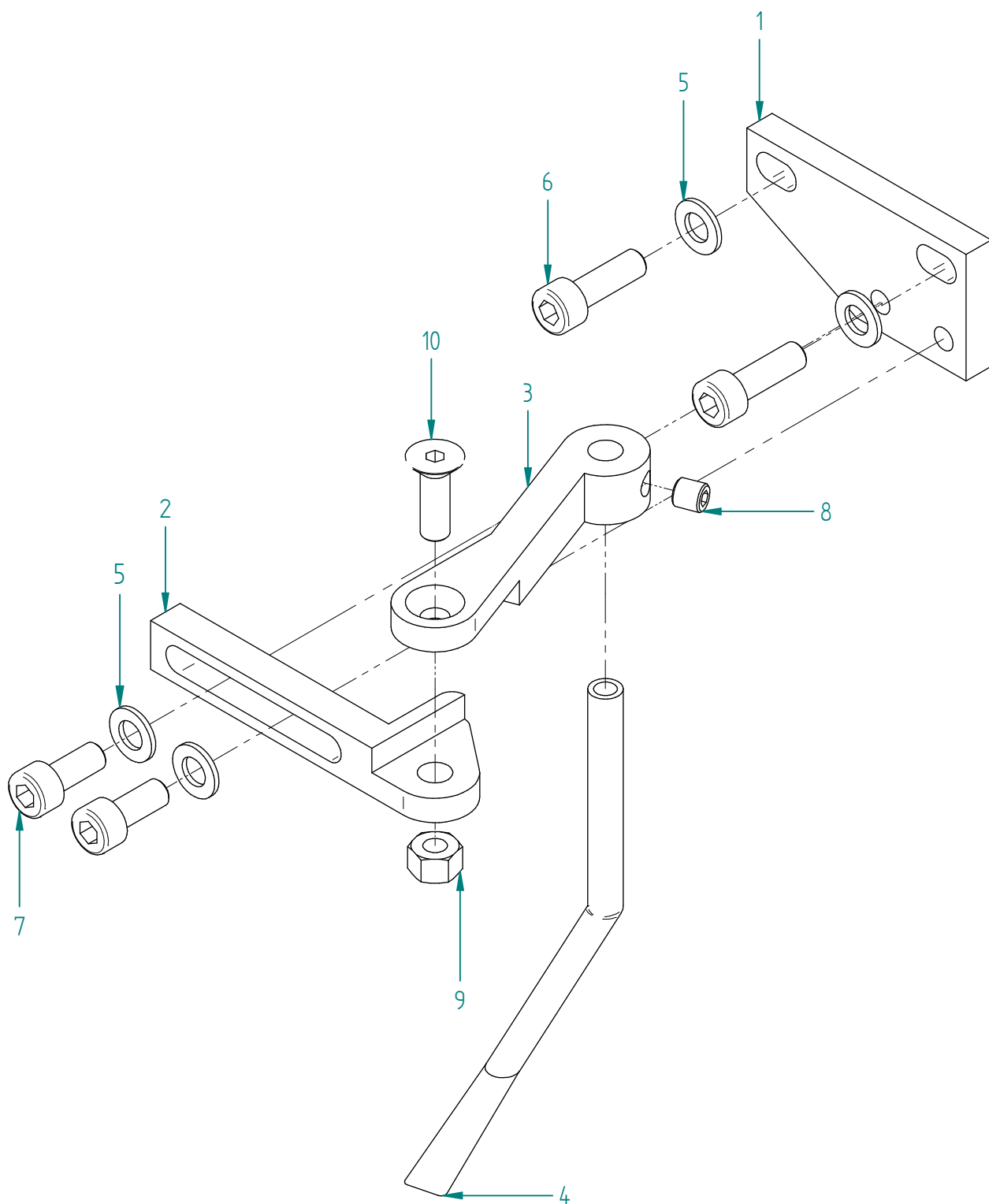


| Machine model:8752C-SPFLEX |                | Draft n°: 2                |
|----------------------------|----------------|----------------------------|
| Number                     | Code           | Description                |
| 1                          | 8752-B-1       |                            |
| 2                          | 8752-B-2       |                            |
| 3                          | TCEI-M5X45     | Cap head screw M5x45       |
| 4                          | R5             | Flat washer M5             |
| 5                          | KQ2H06-01S     | Straight fitting 1/8"-Ø 06 |
| 6                          | KQ2H08-01S     | Straight fitting 1/8"-Ø 0  |
| 7                          | KQ2L08-01S     | Elbow connector 1/8"-Ø 04  |
| 8                          | AS1201F-04-01S | Flow regulator 1/8"-Ø 04   |
|                            |                |                            |

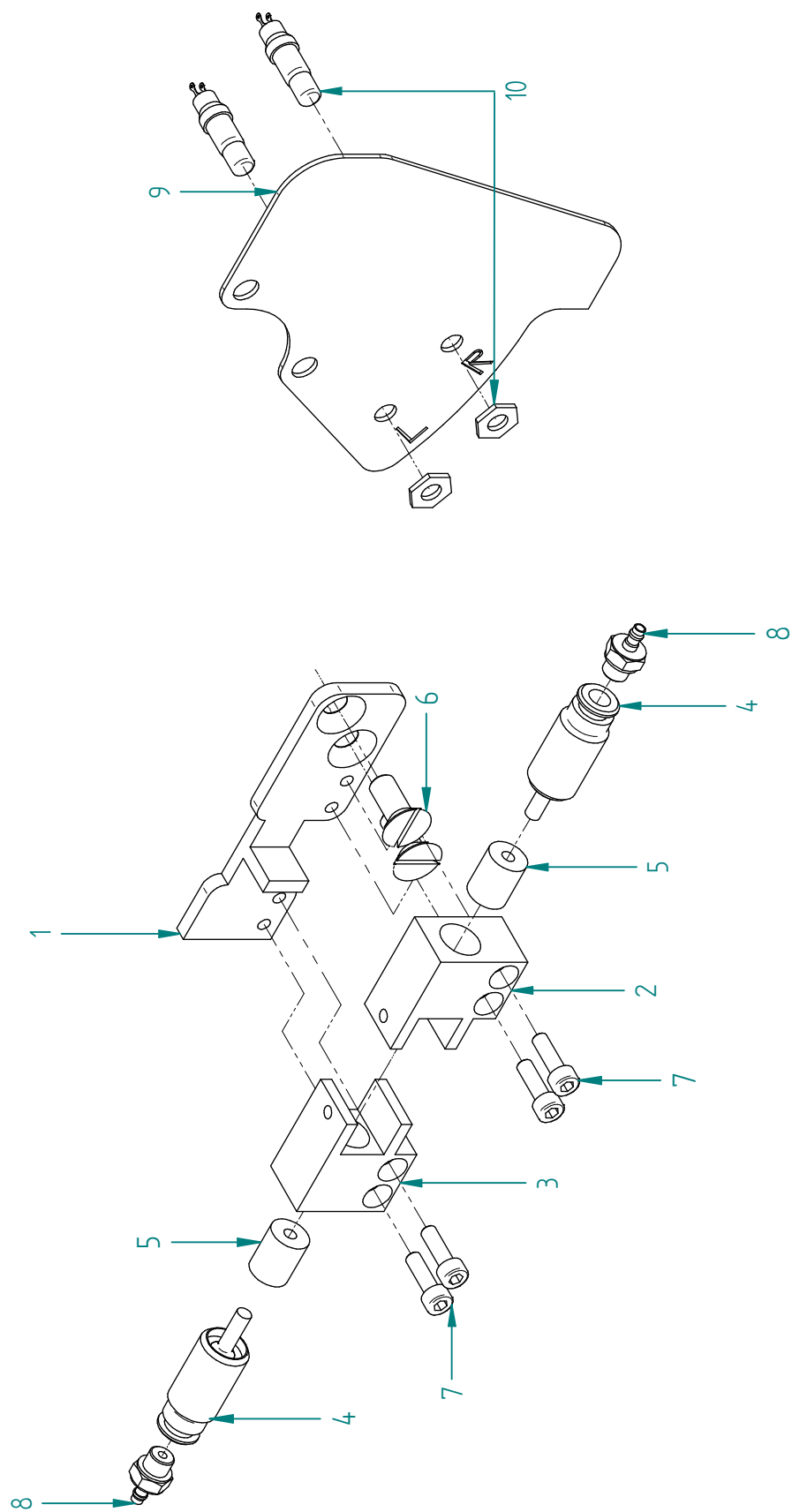


| Machine model:8752C-SPFLEX |               | Draft n°: 3             |
|----------------------------|---------------|-------------------------|
| Number                     | Code          | Description             |
| 1                          | 8752-C-1      |                         |
| 2                          | 8752-C-2      |                         |
| 3                          | GPI-M5X8      | Grub screw M5x8         |
| 4                          | C85KN12-40    |                         |
| 5                          | AS1201F-M5-04 | Flow regulator M5-Ø 04  |
| 6                          | 8752-C-3      |                         |
| 7                          | GPI-M6X10     | Grub screw M6x10        |
| 8                          | 8752-C-4      |                         |
| 9                          | TCP-M3X10     | Cap slotted screw M3x10 |
| 10                         | TBEI-M5X16    | Button head screw M5x16 |
| 11                         | R5            | Flat washer M5          |
| 12                         | TCEI-M5X16    | Cap head screw M5x16    |
|                            |               |                         |

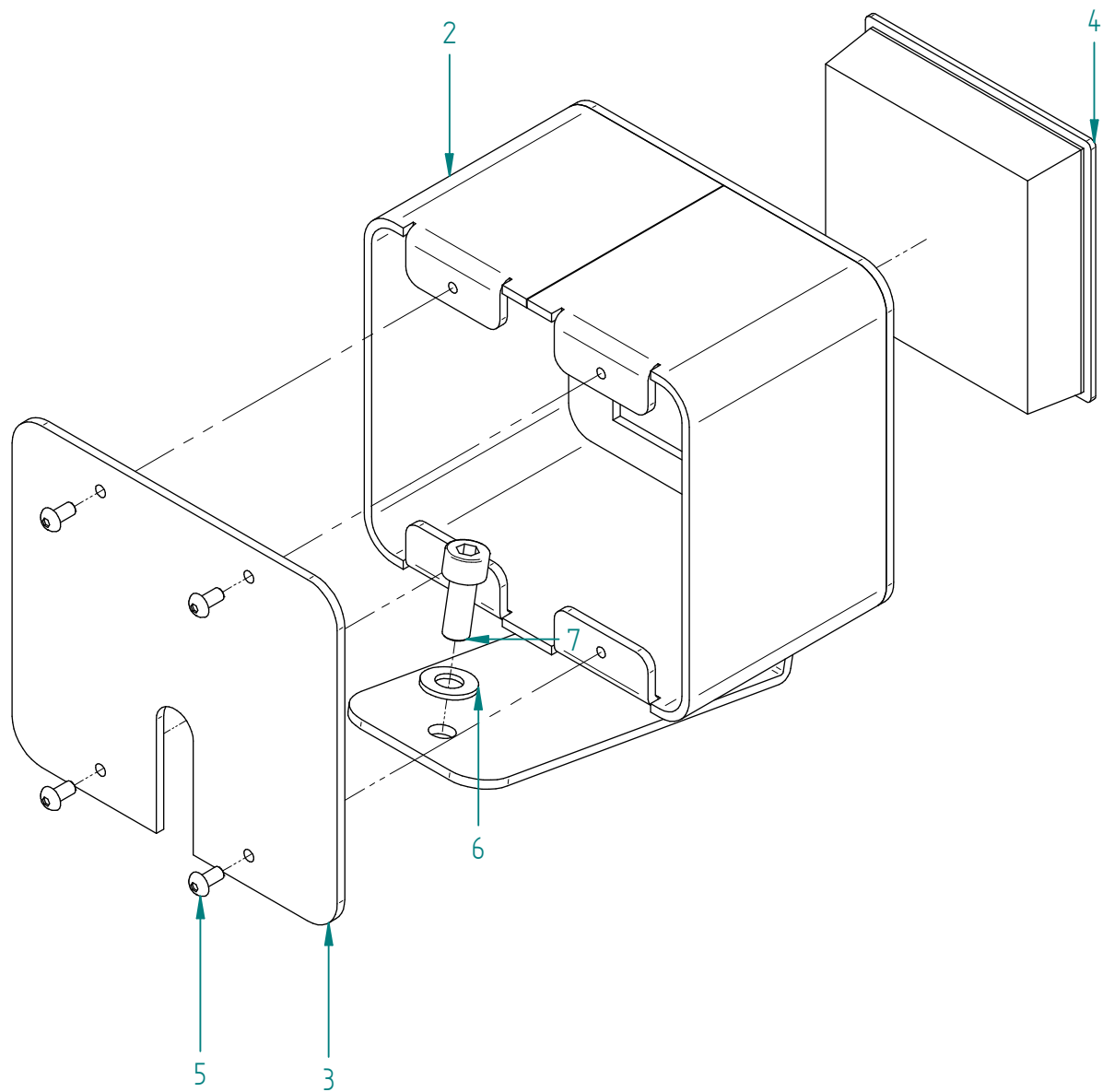




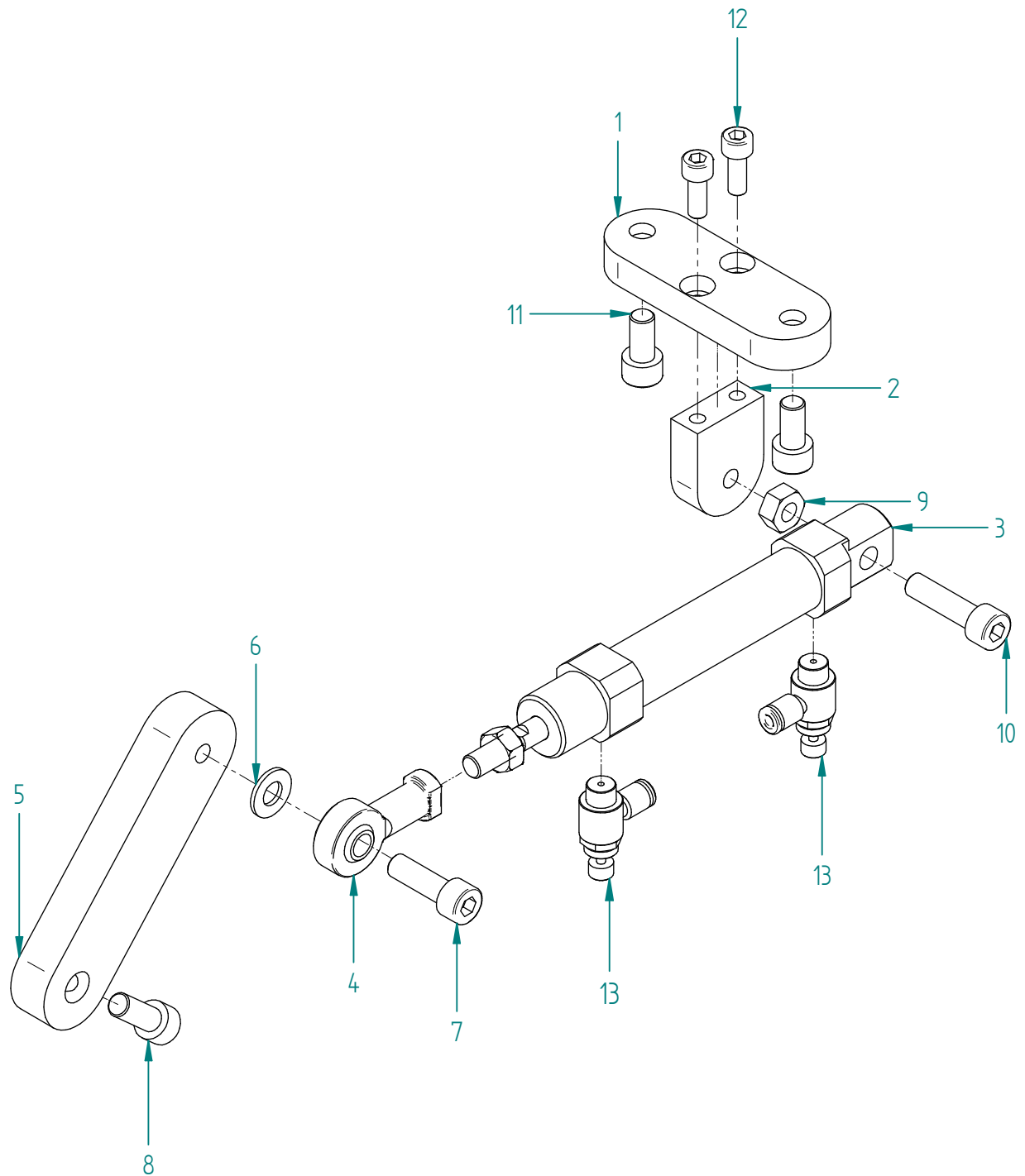
| Machine model:8752C-SPFLEX |             | Draft n°: 4             |
|----------------------------|-------------|-------------------------|
| Number                     | Code        | Description             |
| 1                          | 8752-D-1    |                         |
| 2                          | 8752-D-2    |                         |
| 3                          | 8752-D-3    |                         |
| 4                          | 8752-D-4    |                         |
| 5                          | R5          | Flat washer M5          |
| 6                          | TCEI-M5X16  | Cap head screw M5x16    |
| 7                          | TCEI-M5X12  | Cap head screw M5x12    |
| 8                          | GPI-M5X5    | Grub screw M5x5         |
| 9                          | D5          | Nut M5                  |
| 10                         | TPSEI-M5X16 | Countersunk screw M5x16 |



| Machine model:8752C-SPFLEX |            | Draft n°: 5                          |
|----------------------------|------------|--------------------------------------|
| Number                     | Code       | Description                          |
| 1                          | 8752-E-1   |                                      |
| 2                          | 8752-E-2   |                                      |
| 3                          | 8752-E-3   |                                      |
| 4                          | 8752-E-4   |                                      |
| 5                          | 8752-E-5   |                                      |
| 6                          | TPSP-M5X12 | Slotted countersunk head screw M5x12 |
| 7                          | TCEI-M3X10 | Cap head screw M3x10                 |
| 8                          | M-5AU-4    | Screw connector M5-Ø 04              |
| 9                          | 8752-E-6   |                                      |
| 10                         | 8752-E-6   |                                      |
|                            |            |                                      |

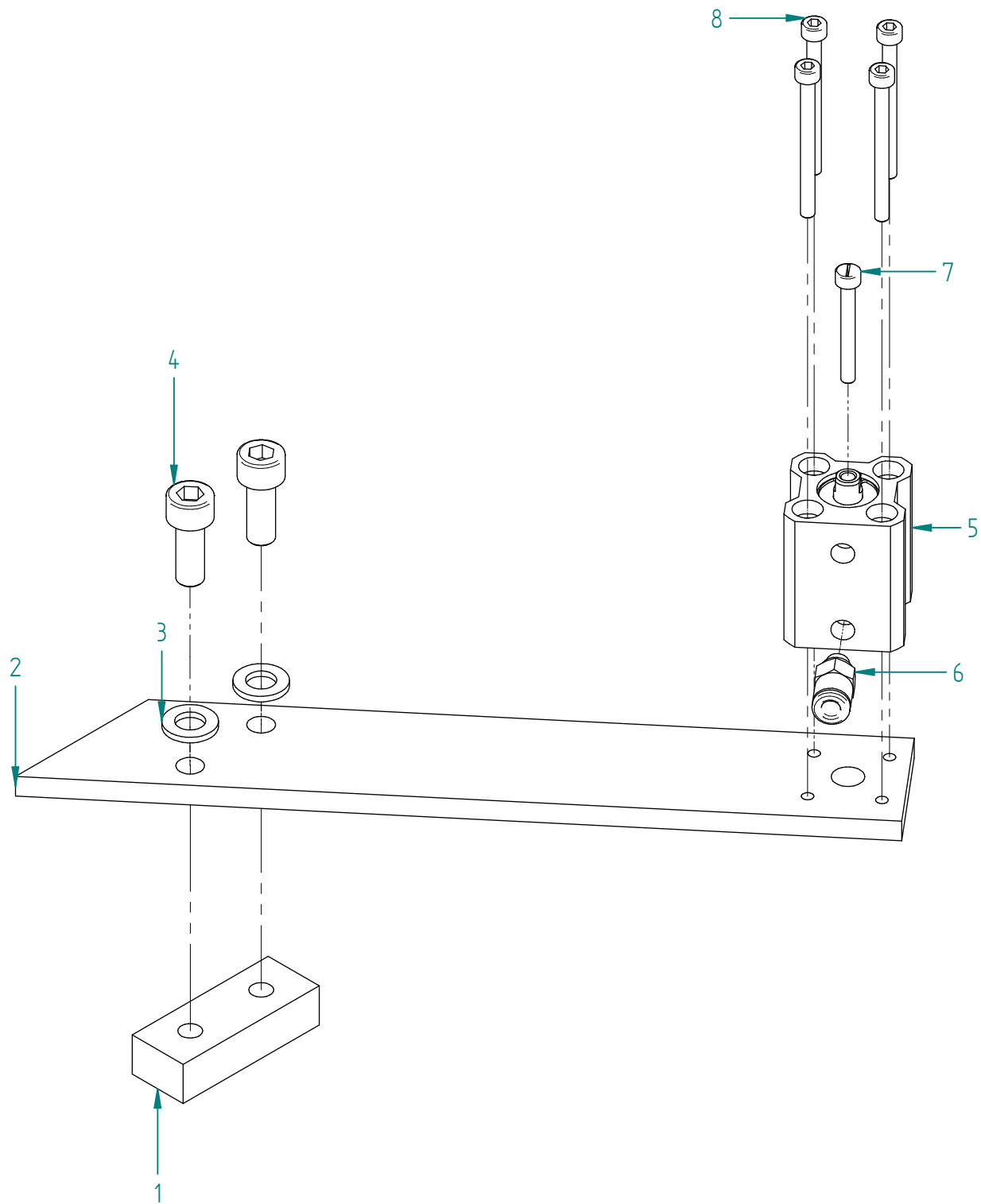


| Machine model:8752C-SPFLEX |            | Draft n°: 6            |
|----------------------------|------------|------------------------|
| Number                     | Code       | Description            |
| 2                          | 8752-F-1   |                        |
| 3                          | 8752-F-2   |                        |
| 4                          | HT40-8752  | Touch screen panel     |
| 5                          | TBEI-M4X8  | Button head screw M4x8 |
| 6                          | R8         | Flat washer M8         |
| 7                          | TCEI-M8X20 | Cap head screw M8x20   |
|                            |            |                        |

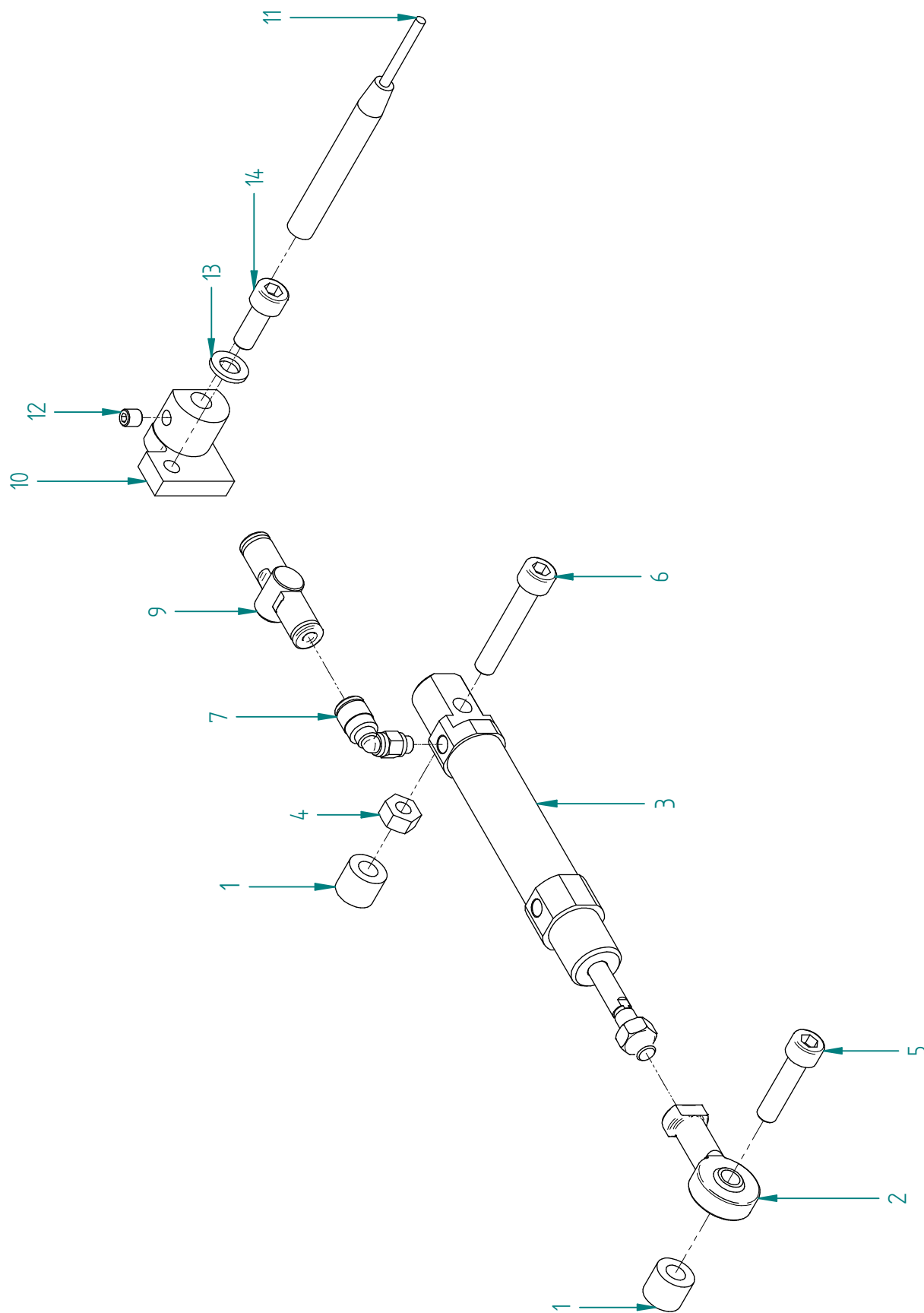


| Machine model:8752C-SPFLEX |                | Draft n°: 7               |
|----------------------------|----------------|---------------------------|
| Number                     | Code           | Description               |
| 1                          | 8752-G-1       |                           |
| 2                          | 8752-G-2       |                           |
| 3                          | C85N20-50      |                           |
| 4                          | TS-M8          | Ball joint rod end M8     |
| 5                          | 8752-G-3       |                           |
| 6                          | R8             | Flat washer M8            |
| 7                          | TCEI-M8X25     | Cap head screw M8x25      |
| 8                          | TCEI-M8X20     | Cap head screw M8x20      |
| 9                          | D8             | Nut M8                    |
| 10                         | TCEI-M8X30     | Cap head screw M8x30      |
| 11                         | TCEI-M8X16     | Cap head screw M8x16      |
| 12                         | TCEI-M6X16     | Cap head screw M6x16      |
| 13                         | AS1201F-04-01S | Flow regulator 1/8" -Ø 04 |

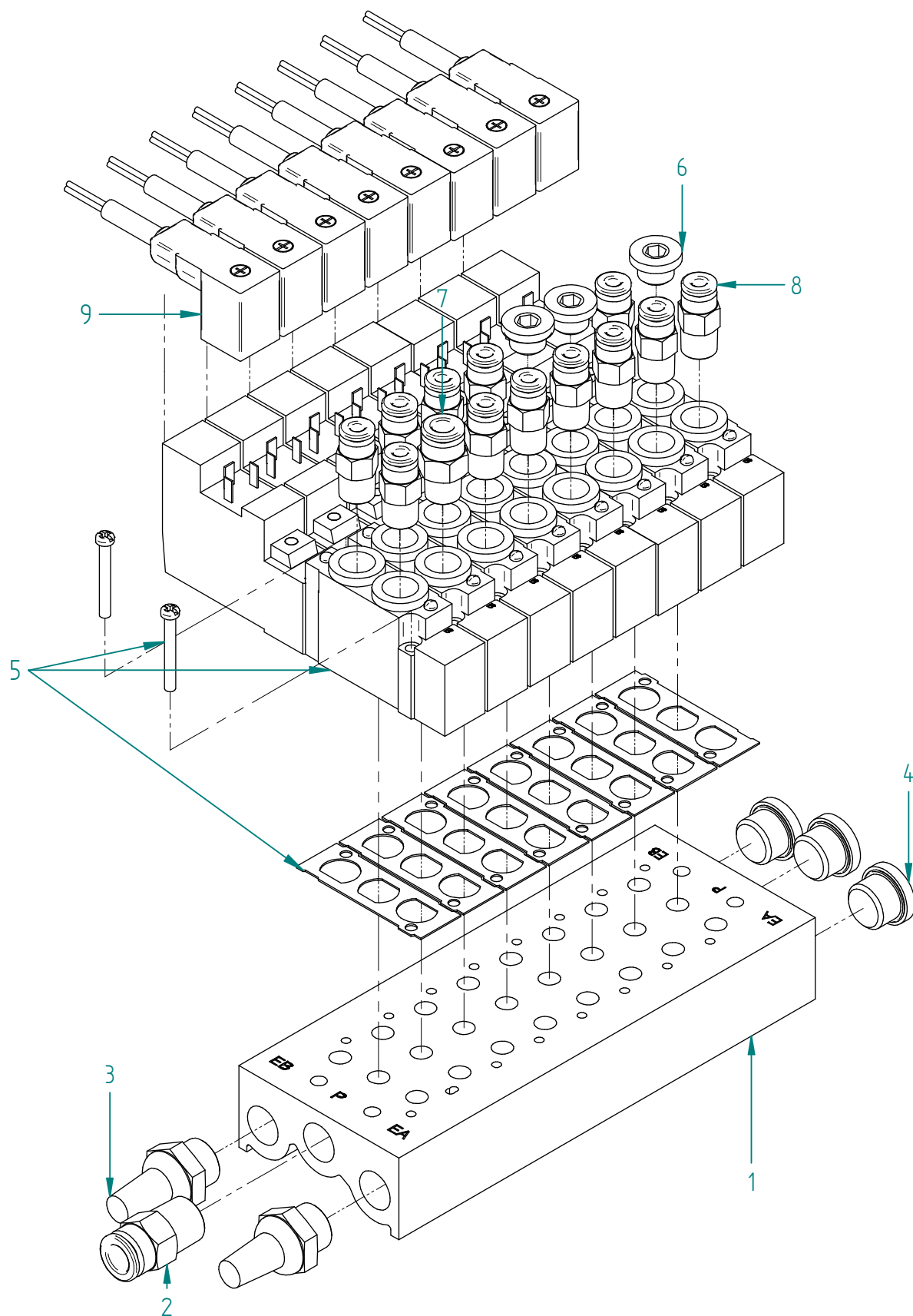




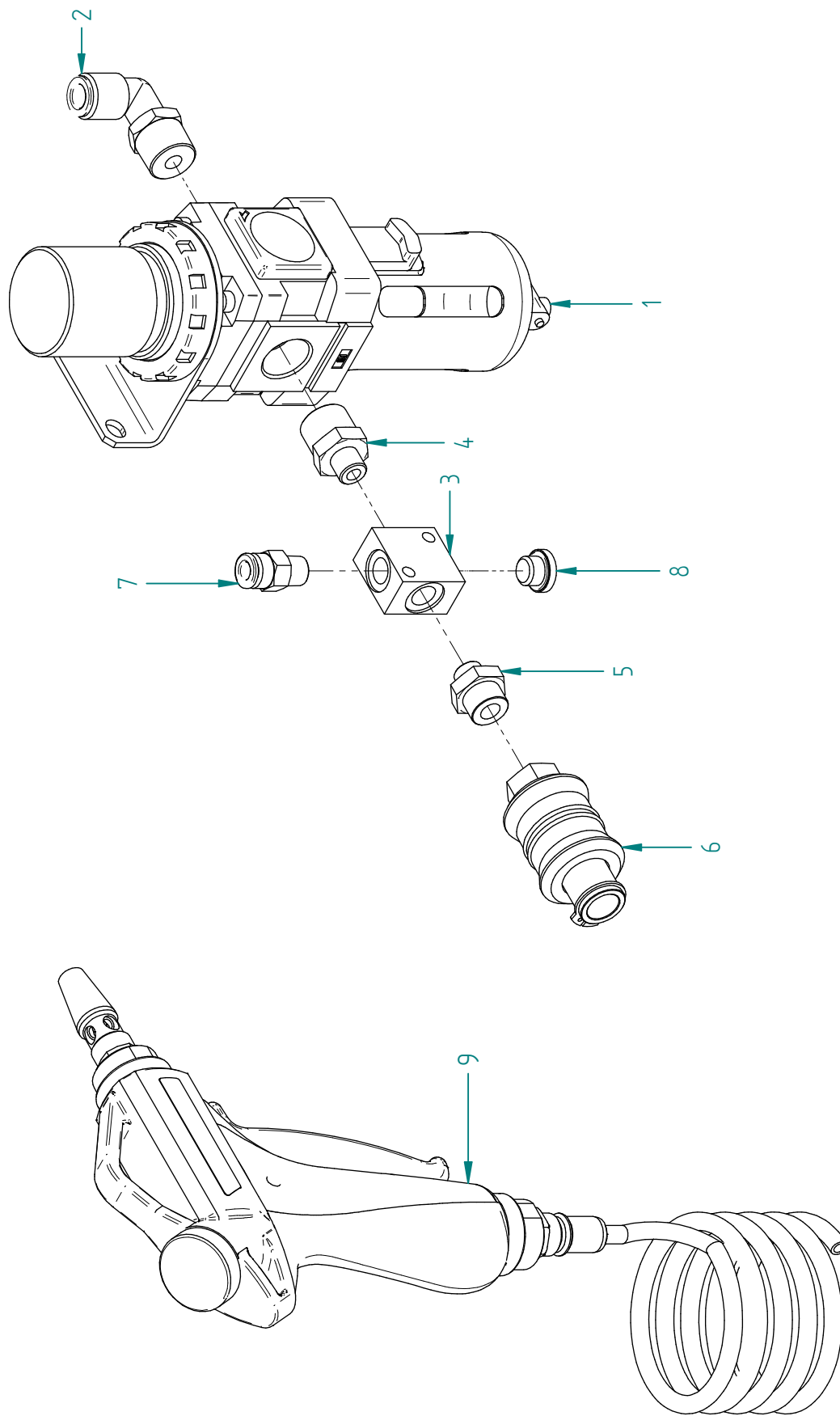
| Machine model:8752C-SPFLEX |            | Draft n°: 8              |
|----------------------------|------------|--------------------------|
| Number                     | Code       | Description              |
| 1                          | 8752-G-1   |                          |
| 2                          | 8752-G-2   |                          |
| 3                          | R6         | Flat washer M6           |
| 4                          | TCEI-M6X16 | Cap head screw M6x16     |
| 5                          | CQ2B12-15D |                          |
| 6                          | KQ2H04-M5  | Straight fitting M5-Ø 04 |
| 7                          | TCP-M3X25  | Cap slotted screw M3x25  |
| 8                          | TCEI-M3X35 | Cap head screw M3x35     |
|                            |            |                          |



| Machine model:8752C-SPFLEX |            | Draft n°: 9                |
|----------------------------|------------|----------------------------|
| Number                     | Code       | Description                |
| 1                          | 8752-E-1   |                            |
| 2                          | TS-M6      | Ball joint rod end M6      |
| 3                          | C85N1620   |                            |
| 4                          | D6         | Nut M6                     |
| 5                          | TCEI-M6X25 | Cap head screw M6x25       |
| 6                          | TCEI-M6X35 | Cap head screw M6x35       |
| 7                          | KQ2L04-M5  | Elbow connector M5-Ø 04    |
| 9                          | AQ-240F    | Quick Exhaust Valve        |
| 10                         | 8752-E-2   |                            |
| 11                         | 8752-E-3   | Proximity sensor M8 NPN-NO |
| 12                         | GPI-M5X5   | Grub screw M5x5            |
| 13                         | R6         | Flat washer M6             |
| 14                         | TCEI-M6X16 | Cap head screw M6x16       |
|                            |            |                            |



| Machine model:8752C-SPFLEX |                   | Draft n°: 10                 |
|----------------------------|-------------------|------------------------------|
| Number                     | Code              | Description                  |
| 1                          | SS5Y5-20-08-00F-Q | Bar Stock Manifold 8 station |
| 2                          | KQ2H08-02S        | Straight fitting 1/4''-Ø 08  |
| 3                          | SIL-1/4           | Muffler 1/4''                |
| 4                          | TP-1/4            | Cap 1/4''                    |
| 5                          | SY5120-5DO-01F-Q  | Solenoid Valve               |
| 6                          | TP-1/8            | Cap 1/8''                    |
| 7                          | KQ2H06-01S        | Straight fitting 1/8''-Ø 06  |
| 8                          | KQ2H04-01S        | Straight fitting 1/8''-Ø 04  |
| 9                          | VC-0001           | Valve cap                    |
|                            |                   |                              |



| Machine model:8752C-SPFLEX |            | Draft n°: 11                                      |
|----------------------------|------------|---|
| Number                     | Code       | Description                                       |
| 1                          | AW30-F03BE | Air filter  |
| 2                          | KQ2L08-03S | Elbow connector $\frac{3}{8}$ "-Ø 08              |
| 3                          | 8752-F-1   |   |
| 4                          | NIP-38-18  | Nipple coupling $\frac{3}{8}$ " - $\frac{1}{8}$ " |
| 5                          | NIP-14-18  | Nipple coupling $\frac{1}{4}$ " - $\frac{1}{8}$ " |
| 6                          | VCOR-1/4   | Slide valve $\frac{1}{4}$ "                       |
| 7                          | KQ2H06-01S | Straight fitting $\frac{1}{8}$ "-Ø 06             |
| 8                          | TP-1/8     | Cap $\frac{1}{8}$ "                               |
| 9                          | AG-0001    | Air gun   |
| 10                         | R5         | Flat washer M5                                    |
| 11                         | TCEI-M5X12 | Cap head screw M5x12                              |
|                            |            |   |



|      | 0                                       | 1                            | 2  | 3  | 4    | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
|------|---|------------------------------|--|--|------|---|---|---|---|---|
| A    | CLIENTE<br>CUSTOMER                     | P.A.M.I.                     |  |  |      |   |   |   |   |   |
| B    | TIPO MACCHINA<br>DESCRIPTION            |                              | M/C 8752-SPFLEX                                |  |      |   |   |   |   |   |
| C    | NUMERO SERIE<br>SERIAL NUMBER           |                              | TIPO PLC<br>PLC TYPE                           | MITSUBISHI FX1S-20MT                       |      |   |   |   |   |   |
|      | DATA<br>DATE                            | 11.03.2010                   | NOME PROGRAMMA<br>SOFTWARE NAME                | -  |      |   |   |   |   |   |
| D    | TENSIONE LINEA<br>POWER SUPPLY          | 220V 1Ph+N+PE 50Hz           | TIPO PANNELLO OPERATORE<br>OPERATOR PANEL TYPE | -  |      |   |   |   |   |   |
|      | CORRENTE NOMINALE<br>NOMINAL CURRENT    |                              | NOME PROGRAMMA<br>SOFTWARE NAME                | -  |      |   |   |   |   |   |
| E    | TENSIONE AUSILIARI<br>AUXILIARY VOLTAGE | 24Vdc                        | MARCA INVERTER<br>INVERTER BUILDER             | -  |      |   |   |   |   |   |
|      | CIRCUITO<br>CIRCUIT                     | COLORE<br>COLOR              |  | -  |      |   |   |   |   |   |
| F    | POTENZA VAC<br>POWER VAC                | NERO<br>BLACK                | 230Vac   | GRADO DI PROTEZIONE<br>PROTECTION          | IP54 |   |   |   |   |   |
|      | NEUTRO<br>NEUTRE                        | BLU<br>BLUE                  | 230Vac   | SISTEMA DI DISTRIBUZIONE<br>SUPPLY SYSTEM  | TN   |   |   |   |   |   |
| REV. | COMANDI VAC<br>COMMAND VAC              | ROSSO<br>RED                 |  | CORRENTE DI CORTO<br>SHORT CIRCUIT CURRENT | 10KA |   |   |   |   |   |
|      | COMANDI VDC<br>COMMAND VDC              | GREY<br>GREY                 | 24Vdc  |  | -    |   |   |   |   |   |
|      | TENSIONE ESTERNA                        | ARANCIO<br>ORANGE            | -  |  | -    |   |   |   |   |   |
|      | PROTEZIONE<br>PROTECTION EARTH          | GIALLO VERDE<br>YELLOW GREEN | -  |  | -    |   |   |   |   |   |

**P.A.M.I. srl**

PRODUZIONE ATOMATISMI  
MACCHINE INDUSTRIALI

VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY

Dis.N/M/C 8752-SPFLEX

CAD SPAC

File MC\_8752\_SPFLEX

Data 11.03.2010

Impianto

M/C 8752-SPFLEX

Denominazione

COPERTINA  
COVER

Ordine

Commessa

Esecutore

aco

E'vietata la  
riproduzione anche  
parziale di questo  
disegno se non  
autorizzata dal  
legittimo proprietario

FOGLIO

1

SEGUE

2

|                     |              | 0   | 1                    | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |              |                         |                      |   |   |   |   |   |   |   |   |
|---------------------|--------------|---|----------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|--------------|-------------------------|----------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|
| LISTA FOGLI \ INDEX |              |   |                      |   |   |   |   |   |   |   |   |              |                         |                      |   |   |   |   |   |   |   |   |
| A                   | Foglio Sheet | Descrizione Description                               | Revisione \ Revision |   |   |   |   |   |   |   |   | Foglio Sheet | Descrizione Description | Revisione \ Revision |   |   |   |   |   |   |   |   |
|                     |              |   | 0                    | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |              |                         | 9                    | 0 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
|                     | 1            | COPERTINA<br>COVER                                    |                      |   |   |   |   |   |   |   |   |              |                         |                      |   |   |   |   |   |   |   |   |
| B                   | 2            | INDICE<br>INDEX                                       |                      |   |   |   |   |   |   |   |   |              |                         |                      |   |   |   |   |   |   |   |   |
|                     | 10           | INGRESSI LINEA - ALIMENTAZIONI<br>POWER LINE - SUPPLY |                      |   |   |   |   |   |   |   |   |              |                         |                      |   |   |   |   |   |   |   |   |
|                     | 15           | ALIMENTAZIONI CPU<br>SUPPLY CPU                       |                      |   |   |   |   |   |   |   |   |              |                         |                      |   |   |   |   |   |   |   |   |
| C                   | 17           | INGRESSI DIGITALI X<br>DIGITAL INPUTS X               |                      |   |   |   |   |   |   |   |   |              |                         |                      |   |   |   |   |   |   |   |   |
|                     | 21           | USCITE Y<br>Y OUTPUTS                                 |                      |   |   |   |   |   |   |   |   |              |                         |                      |   |   |   |   |   |   |   |   |
| D                   | 25           | DISPOSIZIONE PIASTRA<br>PANEL LAYOUT                  |                      |   |   |   |   |   |   |   |   |              |                         |                      |   |   |   |   |   |   |   |   |
| E                   |              |   |                      |   |   |   |   |   |   |   |   |              |                         |                      |   |   |   |   |   |   |   |   |
| F                   |              |   |                      |   |   |   |   |   |   |   |   |              |                         |                      |   |   |   |   |   |   |   |   |

Note :

|  |  |                             |   |   |          |
|--|--|-----------------------------|---|---|----------|
| <b>P.A.M.I. srl</b><br>PRODUZIONE ATOMATISMI<br>MACCHINE INDUSTRIALI<br>VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY | Dis.NM/C 8752-SPFLEX   | Impianto<br>M/C 8752-SPFLEX | Ordine  | E'vietata la<br>riproduzione anche<br>parziale di questo<br>disegno se non<br>autorizzata dal<br>legittimo proprietario | FOGLIO   |
|  | CAD <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">SPAC</span> |                             | Denominazione<br><u>      INDEX      </u><br><i>INDEX</i> |   | Commessa |
|  | File MC_8752_SPFLEX  | Esecutore                   |   |   | SEGUE    |
|  | Data 11.03.2010  | aco                         |   |   | 10       |



ESEGUITO/DONE

DATA/DATE

MODIFICA/MODIFY

REV.

*P.A.M.I. srl*  
 PRODUZIONE ATOMATISMI  
 MACCHINE INDUSTRIALI  
 VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY

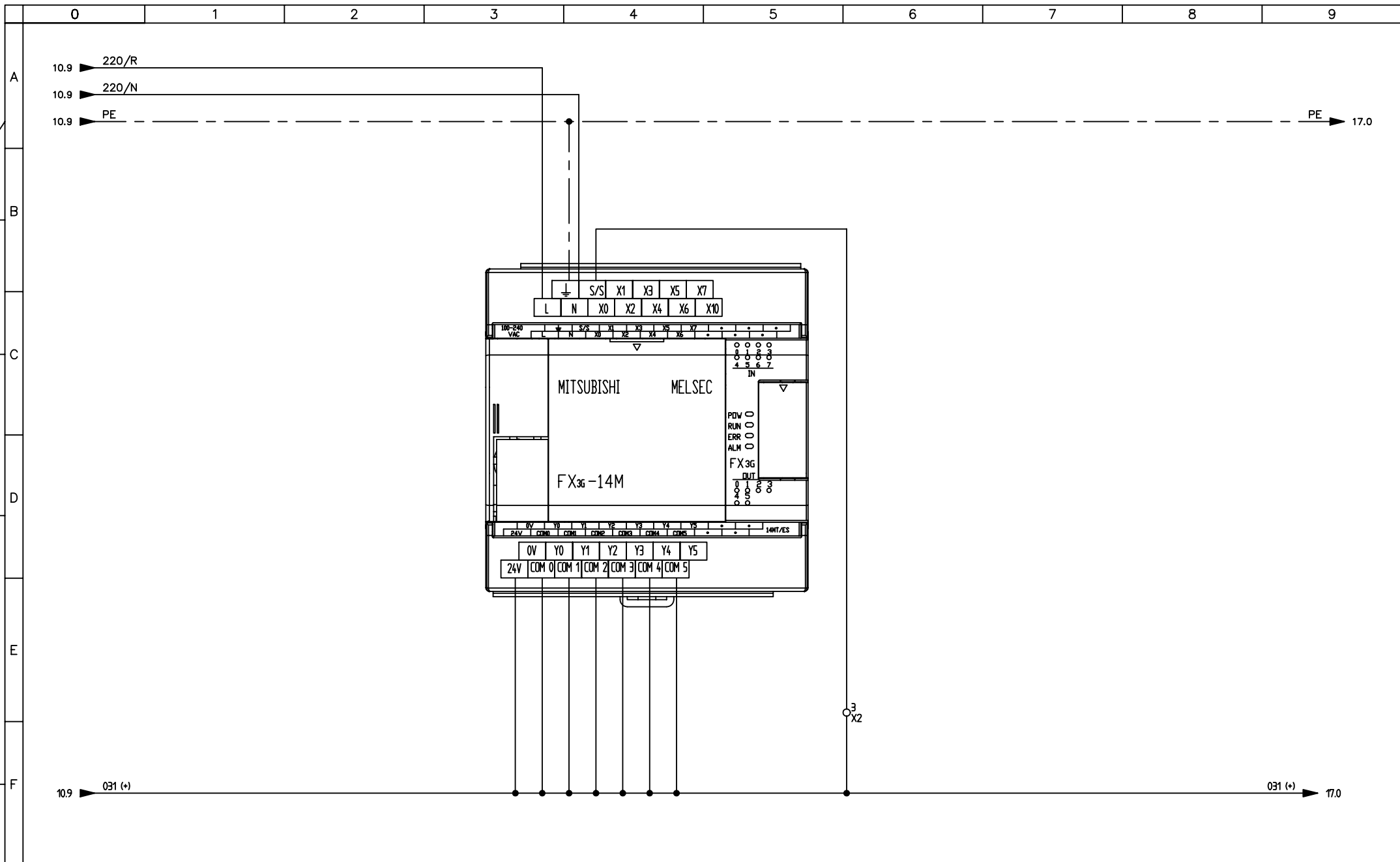
|  |
|--|
| Dis.N/M/C 8752-SPFLEX  |
| CAD <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">SPAC</span> |
| File MC_8752_SPFLEX  |
| Data 11.03.2010  |

|               |  |
|---------------|--|
| Impianto      | M/C 8752-SPFLEX  |
| Denominazione | INGRESSI LINEA - ALIMENTAZIONI<br><i>POWER LINE - SUPPLY</i> |

|                  |
|------------------|
| Ordine           |
| Commissa         |
| Esecutore<br>aco |

E'vietata la riproduzione anche parziale di questo disegno se non autorizzata dal legittimo proprietario

|        |    |
|--------|----|
| FOGLIO | 10 |
| SEGUE  | 15 |



ESEGUITO/DONE

DATA/DATE

MODIFICA/MODIFY

REV.

*P.A.M.I. srl*  
 PRODUZIONE ATOMATISMI  
 MACCHINE INDUSTRIALI  
 VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY

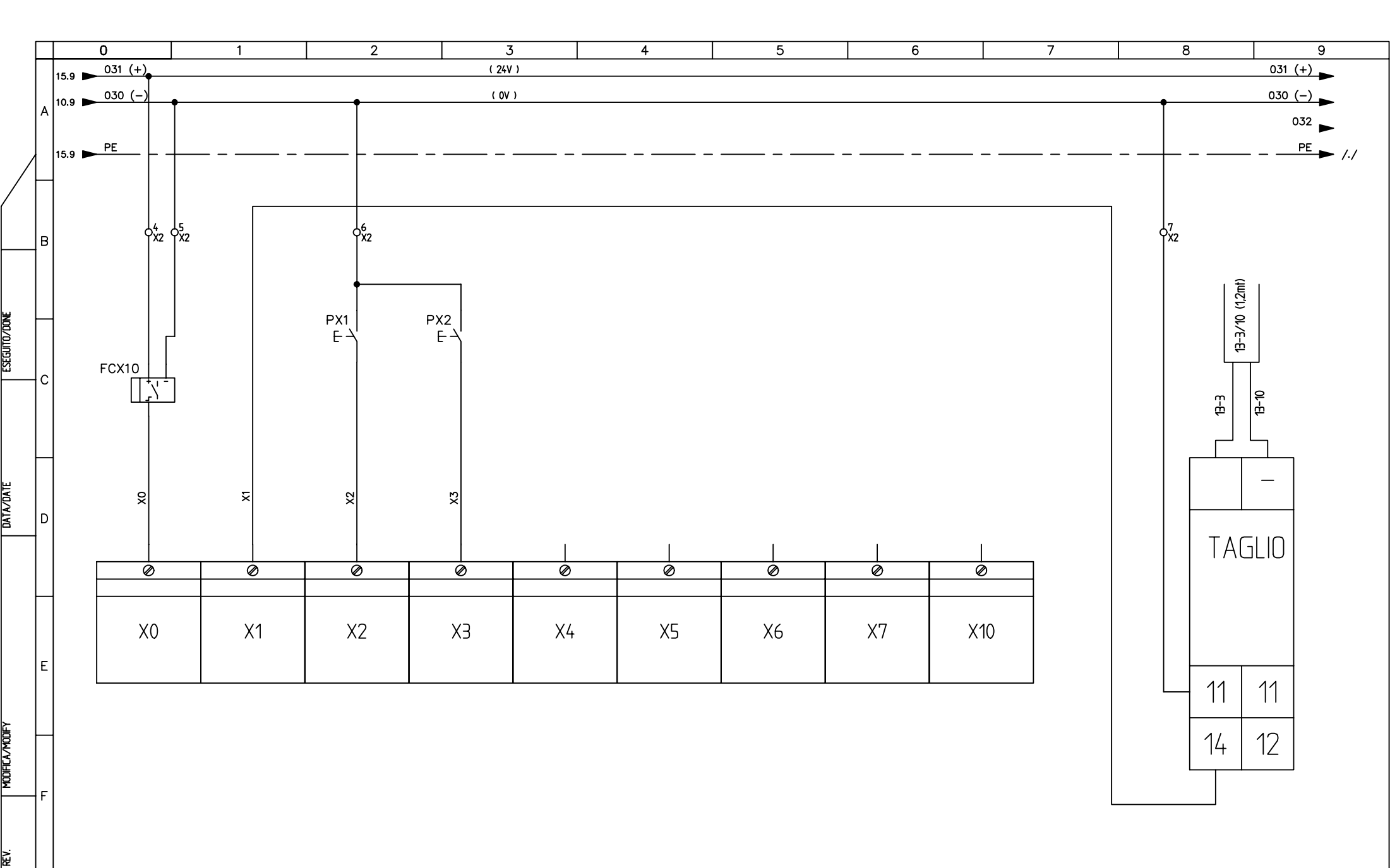
Dis.N/M/C 8752-SPFLEX  
 CAD SPAC  
 File MC\_8752\_SPFLEX  
 Data 11.03.2010

Impianto  
 M/C 8752-SPFLEX  
 Denominazione  
 ALIMENTAZIONI CPU  
 SUPPLY CPU

Ordine  
 Commessa  
 Esecutore  
 aco

E' vietata la riproduzione anche parziale di questo disegno se non autorizzata dal legittimo proprietario

FOGLIO  
 15  
 SEGUE  
 17



ESEGUITO/DONE

DATA/DATE

MODIFICA/MODIFY

REV.

**P.A.M.I. srl**  
 PRODUZIONE ATOMATISMI  
 MACCHINE INDUSTRIALI  
 VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY

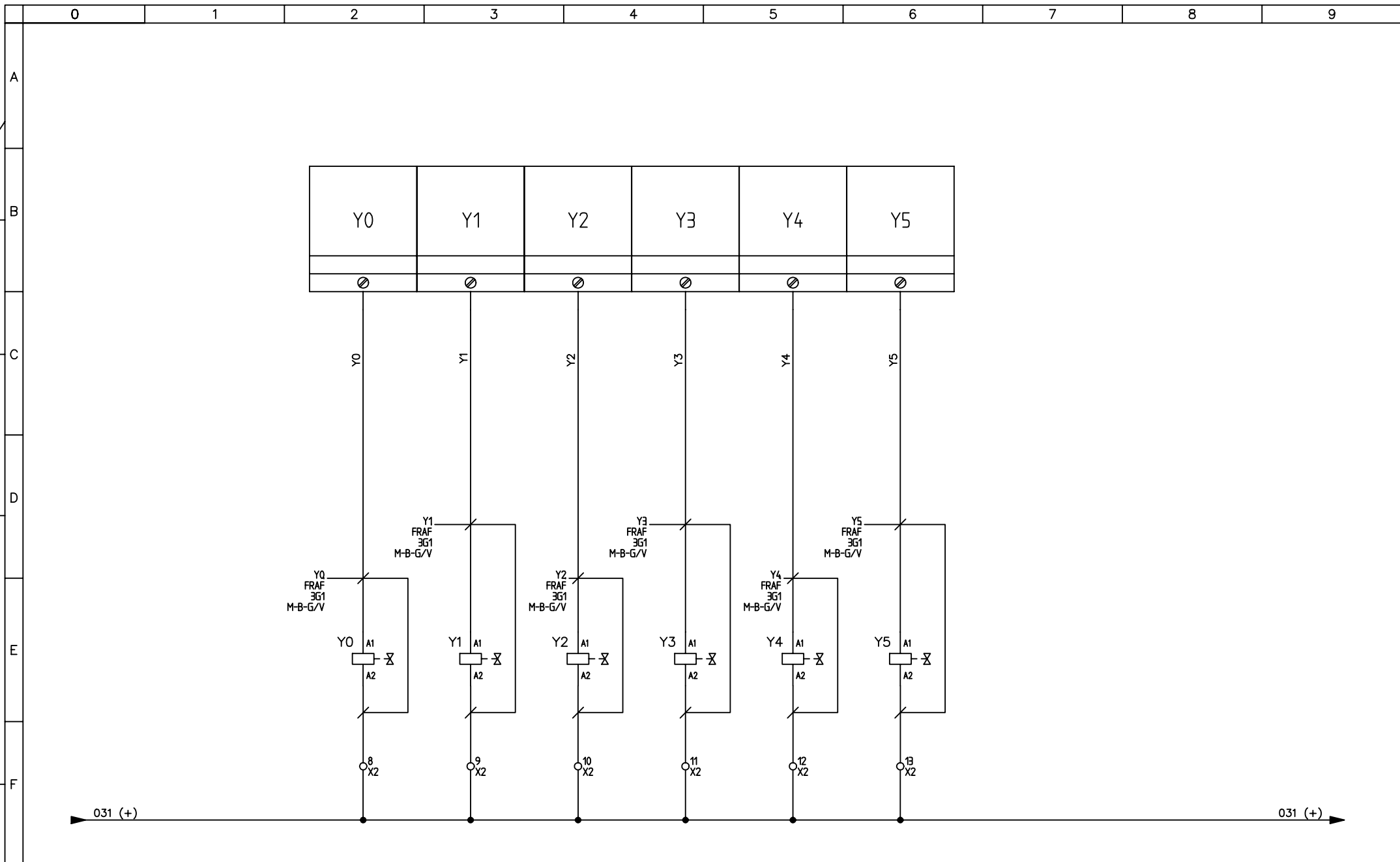
Dis.N.M/C 8752-SPFLEX  
 CAD SPAC  
 File MC\_8752\_SPFLEX  
 Data 11.03.2010

Impianto  
 M/C 8752-SPFLEX  
 Denominazione  
 INGRESSI DIGITALI X  
 DIGITAL INPUTS X

Ordine  
 Commessa  
 Esecutore  
 aco

E' vietata la riproduzione anche parziale di questo disegno se non autorizzata dal legittimo proprietario

FOGLIO  
 17  
 SEGUE  
 21



**P.A.M.I. srl**  
 PRODUZIONE ATOMATISMI  
 MACCHINE INDUSTRIALI  
 VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY

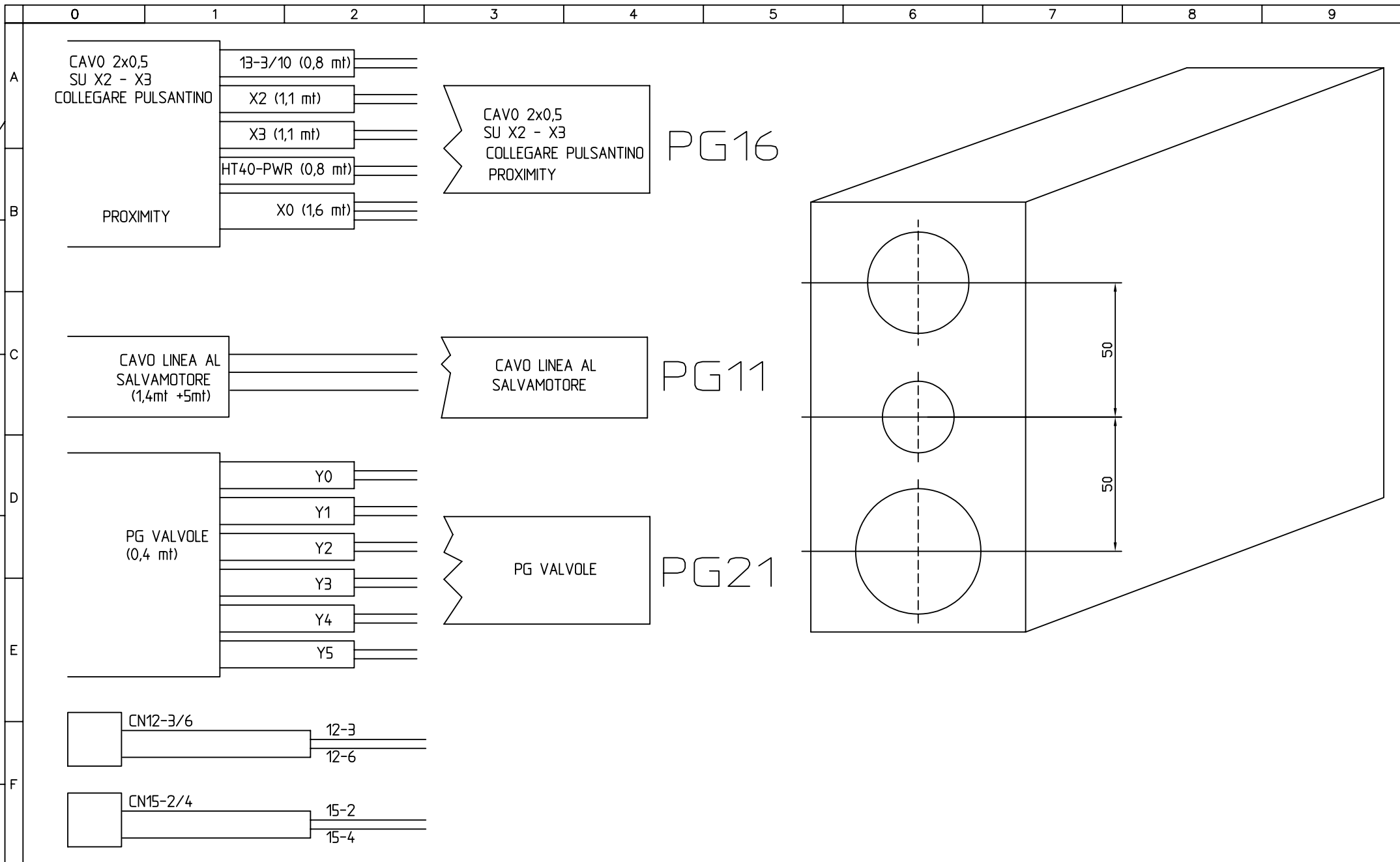
Dis.N/M/C 8752-SPFLEX  
 CAD SPAC  
 File MC\_8752\_SPFLEX  
 Data 11.03.2010

Impianto  
 M/C 8752-SPFLEX  
 Denominazione  
 USCITE Y  
 Y OUTPUTS

Ordine  
 Commessa  
 Esecutore  
 aco

E' vietata la  
 riproduzione anche  
 parziale di questo  
 disegno se non  
 autorizzata dal  
 legittimo proprietario

FOGLIO  
 21  
 SEGUE  
 25



**P.A.M.I. srl**

PRODUZIONE ATOMATISMI  
MACCHINE INDUSTRIALI

VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY

Dis.NM/C 8752-SPFLEX

CAD **SPAC**

File MC\_8752\_SPFLEX

Data 11.03.2010

Impianto

M/C 8752-SPFLEX

Denominazione

DISPOSIZIONE PIASTRA

PANEL LAYOUT

Ordine

Commessa

Esecutore

aco

E' vietata la riproduzione anche parziale di questo disegno se non autorizzata dal legittimo proprietario

FOGLIO

25

SEGUE

/