

efka dc15xx

UNITÀ DI COMANDO

dc1500 AB221A5130

AB222A5140

dc1550 AB321A5230

AB322A5240



LISTA DEI PARAMETRI

No. 404318

italiano

efka
FRANKL & KIRCHNER
GMBH & CO KG

efka
EFKA OF AMERICA INC.

efka
EFKA ELECTRONIC MOTORS
SINGAPORE PTE. LTD.

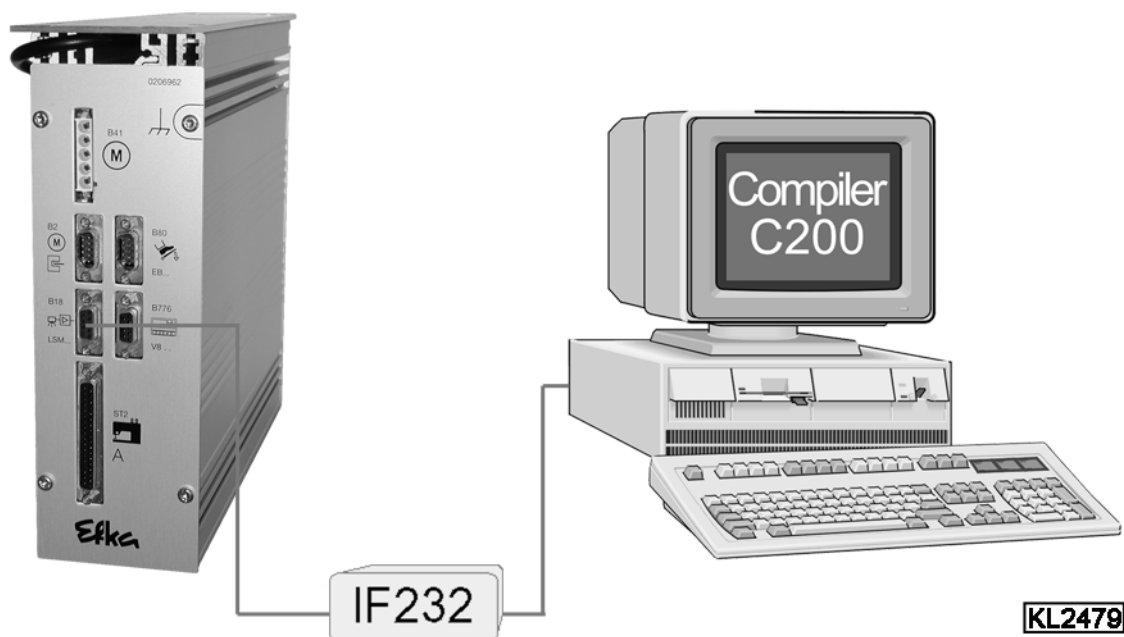
CONTENUTO	Pagina
1 Utilizzo del compilatore C200	5
2 Tabella degli adattatori	6
3 Messa in funzione	8
4 Regolazione e messa in funzione tramite la procedura dell'installazione rapida (SIR)	9
5 Elementi di comando ed innesti a spina	10
5.1 Posizioni sul frontale	10
5.2 Posizioni sul retro	10
5.3 Schemi di collegamenti	11
5.4 Collegamento d'una lampada con trasformatore	15
6 Schema di collegamenti di un comando motore passo passo SM210A	16
7 Adattatori	17
8 Diagrammi delle funzioni	35
9 Lista dei parametri	67
9.1 Valori preregolati dipendenti dal modo	67
9.2 Livello d'operatore	74
9.3 Livello di tecnico	77
9.4 Livello di fornitore	85
10 Strisce da inserire per pannello di comando V810/V820	103

1 Utilizzo del compilatore C200

Il compilatore Efka C200 è uno strumento software per la programmazione di funzioni aggiuntive che allargano la capacità dell'unità di comando.

Il compilatore rende disponibile le seguenti funzioni di base:

- funzioni predefinite che sono integrate tramite un file di sistema.
- ca. 64kB per programmi scritti dall'utente e dati.
- Riconoscimento automatico dell'errore.
- Caricatore per la memorizzazione del programma nell'unità di comando.
- Un meccanismo d'operazione multitask in divisione di tempo.



L'unità di comando (presa B18) è collegata al computer (presa com1) tramite l'interfaccia IF232-3.

Gruppo accessori particolari compilatore C200 composto da: N. ord. 1113262

- **CD-ROM software compilatore C200**
- **Manuale di consultazione compilatore C200**
- **Interfaccia EFKANET IF232-3**

Per ulteriori informazioni sulla programmazione e l'applicazione degli istruzioni di controllo consultare il manuale di consultazione compilatore C200!

2 Tabella degli adattatori



ATTENZIONE!

Prima della commutazione dei decorsi funzionali, togliere i cavi di connessione dagli ingressi e dalle uscite!
Assicurarsi che la macchina installata sia predisposta per la regolazione del decorso funzionale! Poi procedere alla regolazione tramite il parametro 290!

Regolazione del decorso funzionale tramite il parametro 290										
Modo	Descrizione	Adattatore	Uscite							
	Transistori di potenza →		FL ST2/35	VR ST2/34	M1 ST2/37	M2 ST2/28	M3 ST2/27	M4 ST2/36	M5 ST2/32	M6 ST2/30
0	Punto annodato: p.es. Brother (737-113, 737-913)	Funzioni 1113420	FL	VR	FA1	FA2	FW	FA1+2	ML	MST/HP
	Aisin (AD3XX, AD158, 3310; EK1)	1112815	FL	VR	FA1 +	FA2	FW			
1	Punto annodato: p.es. Pfaff (563, 953, 1050, 1180)	Funzioni 1113491	FL	VR	FA1	FA2	FW		ML	
	Dürkopp Adler (210, 270)	1112845	FL	VR	FA1 +	FA2	FW			
2	Punto annodato: p.es. Singer (591, 211U, 212U)	Funzioni 1112824	FL	VR	FA	FA	FW	FL1	ML	MST/HP
	Singer (212 UTT)	1112824	FL	VR	FA	FA	FW	FL1	ML	MST
3	Punto annodato: p.es. Dürkopp Adler (467)	Funzioni 1112824	FL	VR	FA	FA	FW	FL1	ML	MST/HP
	Punto catenella: p.es. Union Special (34000 e 36200 in sostituzione dell' US80A)	Funzioni 1112865	FL	FA-R	M1	FA-V	FW	STV	ML	FF2
4	(CS100 e FS100)	1112905	FL	FA-R	M1	FA-V	FW		ML	MST/HP
	Punto catenella: decorso parallelo Macchina da cucire per sacchi: Union Special	Funzioni 1113345	FL	STV	M1	M3	M4		ML	MST/HP
5	Yamato (serie VC/VG)	1113130	FL	STV	FA	IMP	BR		ML	MST
	Kansai (RX 9803)	1113130	FL	STV	FA		FW		ML	
6	Punto annodato: p.es. Pegasus (W500/UT, W600/UT/MS con o senza infittimento del punto)	Funzioni 1112821	FL	STV	FA	FA	FW		NK/ML	
	Union Special (34700)	1112844	FL	STV	FA	FA	FW			
7	Punto annodato: p.es. Global (CB2803-56)	Funzioni 1112866	FL		FW	FAO	FAU		ML	
	Rimoldi (F27)	1113096	FL		FW	FAO	FAU		ML	
8	Punto catenella: taglia-nastro/forbici rapide Sopraggitto	Funzioni 1113234	FL	STV	M1	M2	AH1	AH2	ML	MST/HP
	Rientro catenella	1113234	FL	KS	M1	M2	AH	FSPL	ML	MST/HP
9	Punto annodato: p.es. Pegasus	Funzioni 1113234	FL		PD<=1	PD>=1	PD>=1*		ML	MST/HP
	Rientro catenella	1113234	FL		PD<=1	PD>=1	PD>=1*		ML	MST/HP
10	Punto annodato: p.es. Yamato (ABT3)	Funzioni 1112826	FL		PD<=1	PD>=1	PD>=1*		ML	MST/HP
	Yamato (ABT13, ABT17)	1113205	FL		PD<=1	PD>=1	PD>=1*		ML	MST/HP
13	Punto annodato: p.es. Union Special	Funzioni 1112823	FL	FA-R	FSPL	FA-V	FW	VR	ML	MST/HP
	(63900AMZ in sostituzione dell'US80A) e con macchine a punto annodato Refrey	1112823	FL	FA-R	FSPL	FA-V	FW	FW	ML	MST/HP
14	Punto annodato: Pfaff (1425, 1525)	Funzioni 1113324	FL	VR	FA	FSPL	FW	L-STL	ML	HP/FF
	Punto annodato: p.es. Juki (5550-6)	Funzioni 1112816	FL	VR	FA1+2	FA2	FW	FA1	ML	MST
15	Juki (5550-7, 8500-7, 8700-7)	1113132 +	FL	VR	FA1+2	FZ	FW			
	Adattatore per sensori di posizione incorporati nel volantino	1113157	FL	VR	FA1+2	FZ	FW			
16	Rientro catenella: Pegasus (SSC100)	Funzioni 1113345	FL	KS/KB	KB	KS	FSPL	AH	ML	HP
	Sopraggitto: macchina a braccio cilindrico rovesciato p.es. Yamato (FD62)	Funzioni 1113345	FL	KS	RB	M2	AH	FSPL	ML	MST/HP
17	Stitchlock [punti di sicurezza]: Pegasus	Funzioni 1113557	FL	LFA	FA	FA	STS		ML	MST/HP
	Punto annodato: Juki (LU1510-7)	Funzioni 1113557	FL	VR	FA	FSPL				HP
20	Punto annodato: Juki (DNU1541-7)	Funzioni 1113557	FL	VR	FA	FSPL				HP
	Adattatore per sensori di posizione incorporati nel volantino	1113314	FL	VR	FA	FSPL				HP
21	Punto catenella: Yamato (punti di sicurezza)	Funzioni 1113345	FL	STS	FA	STV	FW		ML	
	Punto annodato: Brother (B-891)	Funzioni 1113345	FL	VR	FA	FSPL	FW			MST
22	Punto annodato: Dürkopp Adler (271...275)	Funzioni 1113345	FL	VR	FA	ML	FW	FSPL	HP	MST
	Punto catenella: Pegasus (MHG-100)	Funzioni 1113267	FL	VR	FA	FA	FW			HP
23	Punto annodato: Juki (LU2210, LU2260)	Funzioni 1113526	FL	VR	FA	FSPL				HP
	Punto annodato: Juki (LU2210, LU2260)	Funzioni 1113526	FL	VR	FA	FSPL				HP
24	Punto annodato: p.es. Jentschmann	Funzioni 1113345	FL	VR	FA	ML	FW	FSPL	MST/HP	FF2
	Punto annodato: ISM	Funzioni 1113345	FL	VR	FA1	FA2	FW	FA1+2	ML	MST/HP
25	Punto annodato: p.es. Jentschmann	Funzioni 1113345	FL	VR	FA	ML	FW	FSPL	MST/HP	FF2
	Punto annodato: ISM	Funzioni 1113345	FL	VR	FA1	FA2	FW	FA1+2	ML	MST/HP
26	Rientro catenella:	Funzioni 1113345	FL	KS	KB1	KB2	KL	FSPL	ML	HP
			FL	KS	KB1	KB2	KL	FSPL	ML	HP
27	Rientro catenella:	Funzioni 1113345	FL	KS	KB1	KB2	KL	FSPL	ML	HP
			FL	KS	KB1	KB2	KL	FSPL	ML	HP
28	Funzione KMF: marcia sincronizzata	Funzioni 1113345								
29	Funzione KMF: marcia sincronizzata	Funzioni 1113345								

I segnali delle uscite M7...M11 dipendono dalle regolazioni di certi parametri, in particolare di parametro 290.

*) Il segnale emesso da quest'uscita è invertito!

Modo	Descrizione	Adattatore	Uscite							
			FL ST2/35	VR ST2/34	M1 ST2/37	M2 ST2/28	M3 ST2/27	M4 ST2/36	M5 ST2/32	M6 ST2/30
	Transistori di potenza →									
30	Punto annodato: Juki LU1521N-7 con rasafilo con filo corto Adattatore per sensori di posizione incorporati nel volantino	1113557 1113558	FL	VR	FA	FSPL				HP
31	Punto annodato: Brother	1113420	FL	VR	FA1	FA2	FW	FA1+2	ML	MST/HP
32	Punto catenella: Brother	1112822	FL	STV	FA	FA	FW			
33	Motion Control: solo funzione di marcia									
35	Punto annodato: Bramac									
36	Rientro catenella: Rimoldi PL27									
37	Union Special: Macchina per sacchi									

I segnali delle uscite M7...M11 dipendono dalle regolazioni di certi parametri, in particolare di parametro 290.

*) Il segnale emesso da quest'uscita è invertito!

Spiegazione delle abbreviazioni nella tabella precedente e del capitolo "Diagrammi delle funzioni"

Uscite:

AH	= Taglia-nastro	HP/FF1	= Variazione della corsa dei piedini / flip-flop 1
AH1/AH2	= Forbici rapide	IMP	= Impulso
BR	= Taglio catenella a caldo	KB (1/2)	= Funzione di soffiaggio catenella
DR-UK	= Inversione del senso di rotazione	KL	= Pinzafilo
FA	= Rasafilo	KS	= Aspiracatenella
FA1	= Rasafilo pos. 1...1A	KS+KB	= Aspiracatenella + funzione di soffiaggio catenella
FA1+2	= Rasafilo pos. 1...2	LFA	= Rasafilo per il filo di copertura o di rinforzo
FA2	= Rasafilo pos. 1A...2	L-STL	= Lampada d'indicazione della lunghezza del punto
FA-K	= Rasafilo con filo corto	ML/NK	= Macchina in marcia / raffreddamento dell'ago
FAO	= Rasafilo superiore	MST	= Macchina ferma
FA-R	= Rasafilo all'indietro	PD \geq 1	= Soglie del pedale 1...12
FAU	= Rasafilo inferiore	PD \leq -1	= Soglie del pedale -1 / -2
FA-V	= Rasafilo in avanti	PD=0	= Posizione 0 del pedale
FF2	= Flip-flop 2	PD-2	= Posizione -2 del pedale
FL	= Alzapiedino	RB	= Funzione inversa di soffiaggio catenella
FL1	= Alzapiedino senza cadenza	STB	= Impilare il tessuto a soffiaggio
FSPL	= Apritensione	STS	= Punti de sicurezza
FW	= Scartafilo	STV	= Infittimento del punto
FZ	= Tirafilo	VR	= Affrancatura

3 Messa in funzione

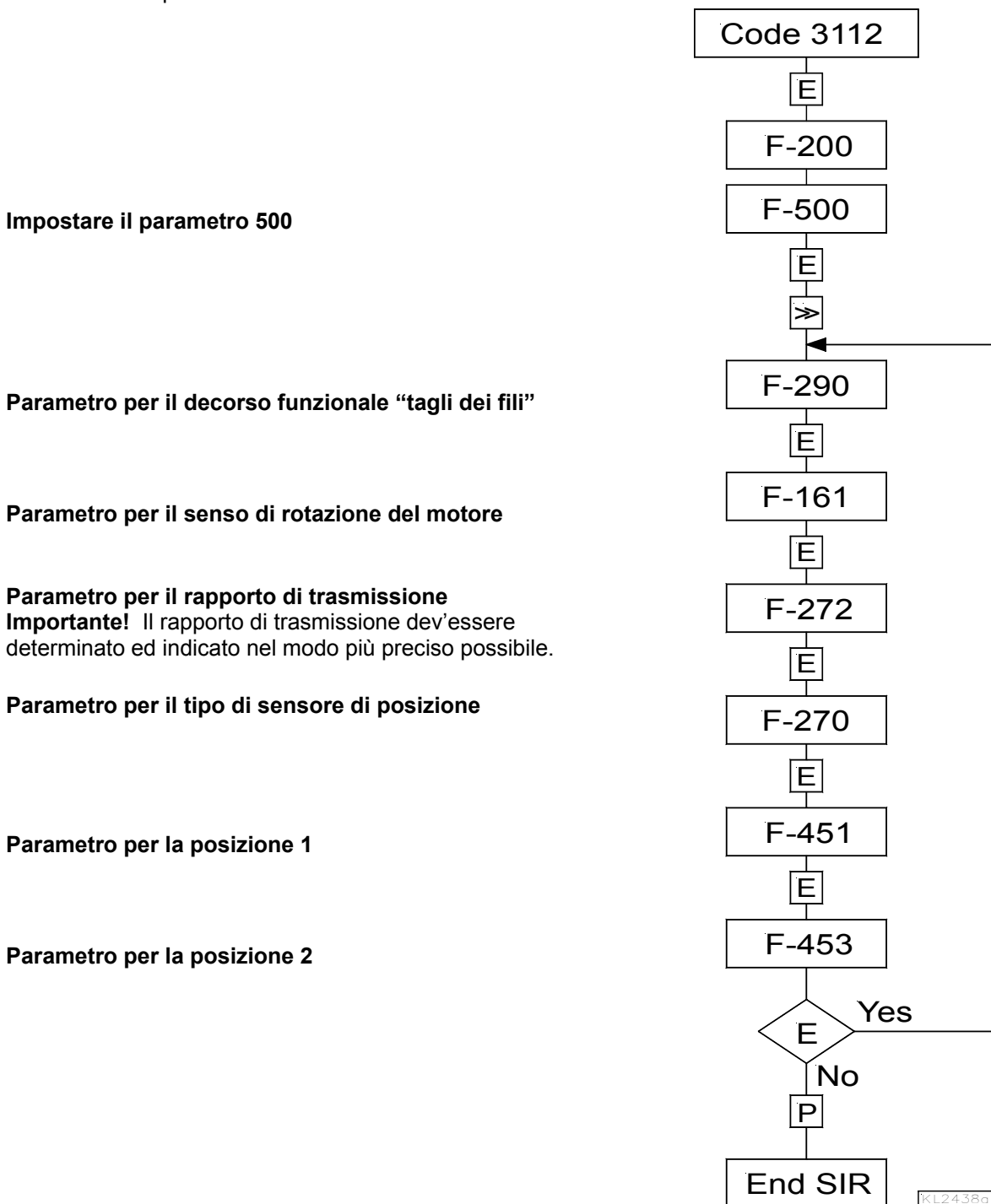
Prima della messa in funzione bisogna assicurare, verificare e/o regolare:

- **Il montaggio corretto del motore, del posizionario e degli accessori eventualmente utilizzati**
- **La selezione corretta del taglio dei fili con il parametro 290**
- **Eventualmente, la regolazione corretta del senso di rotazione del motore con il parametro 161**
- **La selezione corretta delle funzioni di tasto (ingressi) con i parametri 240...249**
- **La regolazione del rapporto di trasmissione fra l'albero motore e l'albero macchina con il parametro 272**
- **La regolazione del tipo di sensore di posizione con il parametro 270**
- **Eventualmente, la regolazione dell'angolazione dopo la posizione del sensore con il parametro 271**
- **Eventualmente, la regolazione delle posizioni con il parametro 171 (possibile con tutte le regolazioni del parametro 270)**
- **La velocità di posizionamento corretta con il parametro 110**
- **La velocità massima corretta compatibile con la macchina per cucire con il parametro 111**
- **La regolazione degli ulteriori parametri importanti**
- **Iniziare la cucitura per memorizzare i valori regolati**

Per ulteriori informazioni consultare le istruzioni per l'uso!

4 Regolazione e messa in funzione tramite la procedura dell'installazione rapida (SIR)

La procedura dell'installazione rapida (SIR) passa per tutti i parametri necessari per programmare il decorso funzionale ed il posizionamento.



I valori relativi possono essere variati tramite i tasti +/- . Quando il parametro viene visualizzato sul pannello di comando V810, premere nuovamente il tasto E affinché il valore venga visualizzato.

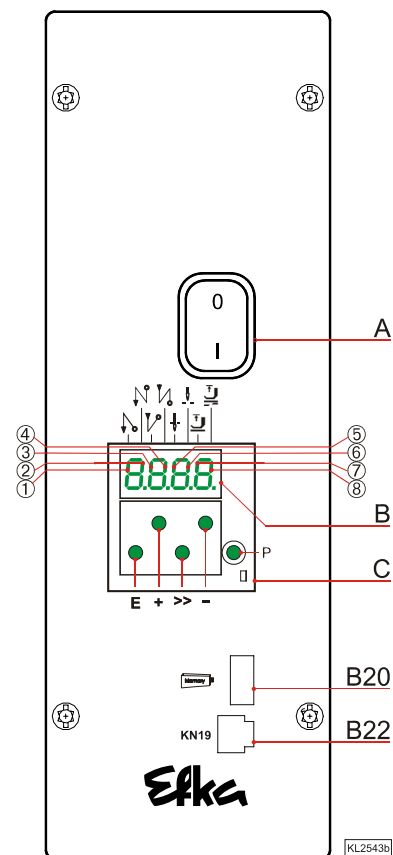
Abbandonare la procedura in qualsiasi momento e selezionare un nuovo parametro dopo aver premuto una volta il tasto P . Terminare la programmazione dopo aver premuto due volte il tasto P . Il motore è di nuovo pronto per la cucitura.

Per ulteriori informazioni consultare le istruzioni per l'uso!

5 Elementi di comando ed innesti a spina

5.1 Posizioni sul frontale

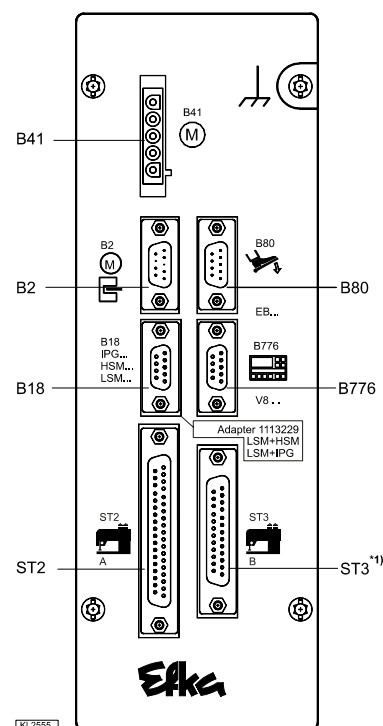
A	Interruttore di rete
B	Display (display a 7 segmenti di 4 cifre)
C	Pannello di comando ("onboard module")
Tasto	
P	Richiamo o fine del modo di programmazione
E	Affrancatura iniziale semplice / doppia / disinserita Tasto per impostare variazioni nel modo di programmazione
+	Affrancatura finale semplice / doppia / disinserita Aumento del valore visualizzato nel modo di programmazione
>>	Posizione di base 1 o 2 Tasto delle maiuscole nel modo di programmazione
-	Sollevamento automatico del piedino pressore in caso di arresto durante la cucitura Sollevamento automatico del piedino pressore dopo il taglio inserito/disinserito Diminuzione del valore visualizzato nel modo di programmazione
Gli stati di commutazione dell'affrancatura, dell'alzapiedino e della posizione di base vengono visualizzati tramite i segmenti superiori verticali del display a 7 segmenti di 4 cifre.	
1	Affrancatura iniziale semplice
2	Affrancatura iniziale doppia
3	Affrancatura finale semplice
4	Affrancatura finale doppia
5	Posizione di base "posizione dell'ago 1"
6	Posizione di base "posizione dell'ago 2"
7	Alzapiedino automatico in caso di arresto durante la cucitura
8	Alzapiedino automatico dopo il taglio dei fili
Connettore	
B20	USB Memory Stick
B22	Interruttore a ginocchiera



5.2 Posizioni sul retro

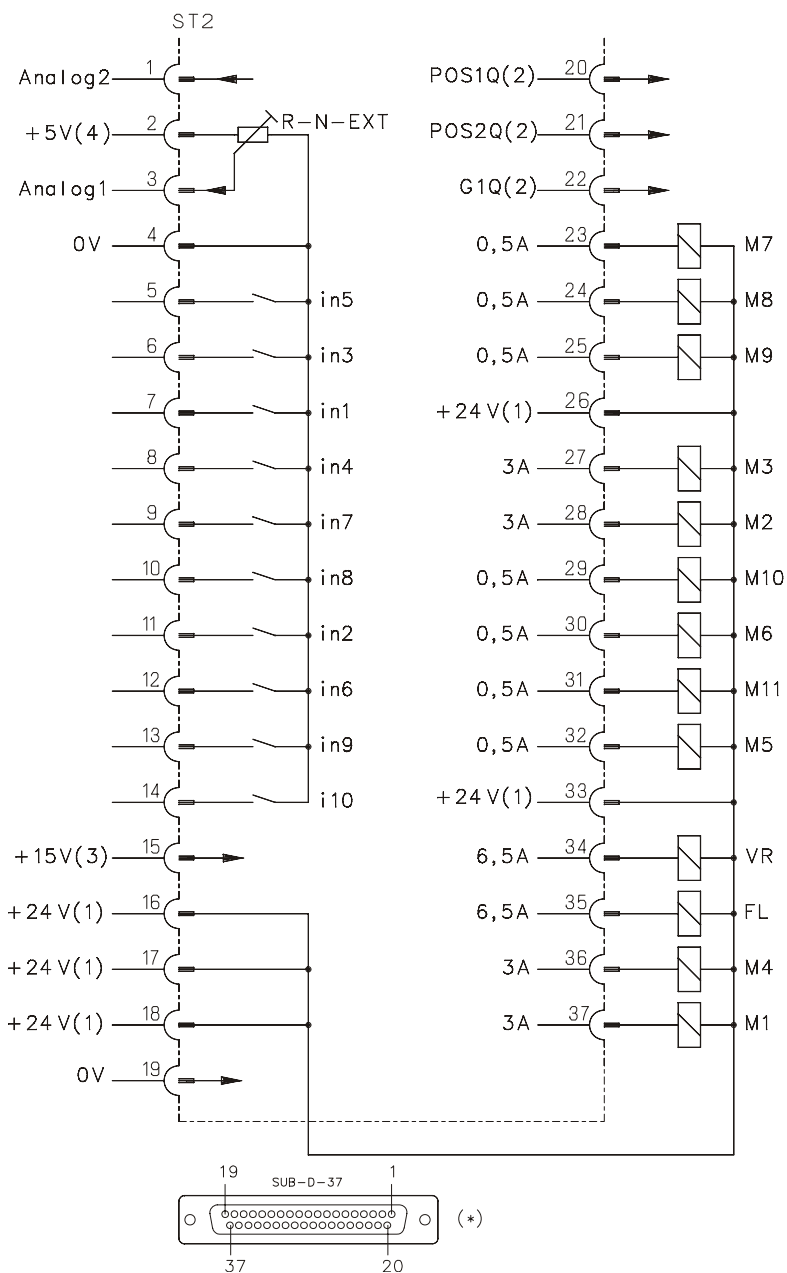
Connettore	
B2	Trasduttore di commutazione
B18	Modulo fotocellula LSM002 - Modulo sensore Hall HSM001 - Codificatore ad impulsi IPG001 - EFKANET <i>(adattatore 1113229 in caso di riservazione multipla)</i>
B41	Alimentazione del motore
B80	Trasduttore di valori
B776	Pannello di comando V810/V820
ST2	Collegamento degli ingressi ed uscite p. es. magneti, valvole elettromagnetiche, display, tasti ed interruttori
ST3 ^{*1)}	Collegamento degli ingressi ed uscite

*1) Solo con AB222A/AB322A



5.3 Schemi di collegamenti

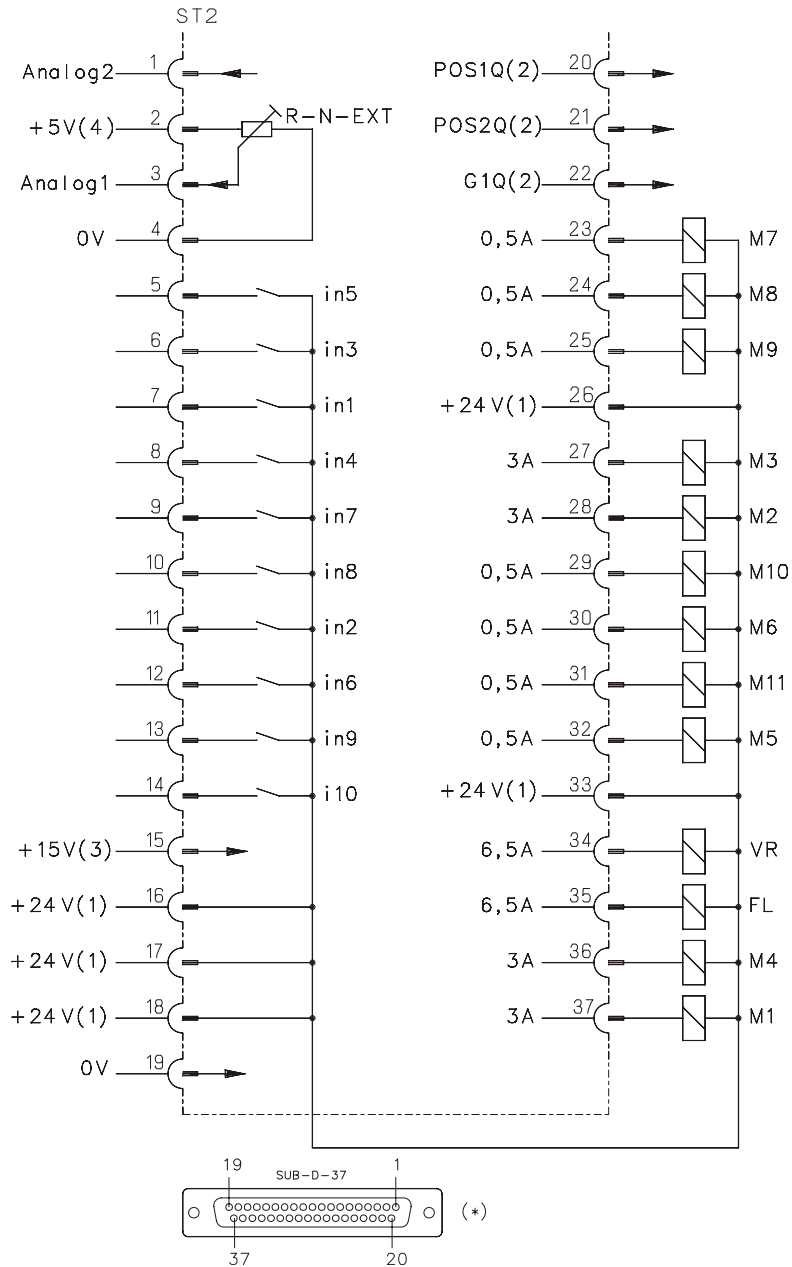
Ingressi commutati a 0V



ATTENZIONE!
 Nel collegare le uscite assicurarsi che la potenza totale d'una carica continua non sia superiore a 96VA.

in1	Ingresso 1	i10	Ingresso 1	M9	Uscita 9
in2	Ingresso 2	M1	Uscita 1	M10	Uscita 10
in3	Ingresso 3	M2	Uscita 2	M11	Uscita 11
in4	Ingresso 4	M3	Uscita 3	FL	Alzapiedino
in5	Ingresso 5	M4	Uscita 4	VR	Affrancatura
in6	Ingresso 6	M5	Uscita 5	POS1	Posizione 1
in7	Ingresso 7	M6	Uscita 6	POS2	Posizione 2
in8	Ingresso 8	M7	Uscita 7	GEN	512 impulsi di generatore
in9	Ingresso 9	M8	Uscita 8	R-N-EXT	Potenziometro esterno per la limitazione della velocità (50kΩ)

Ingressi commutati a +24V



B11164a

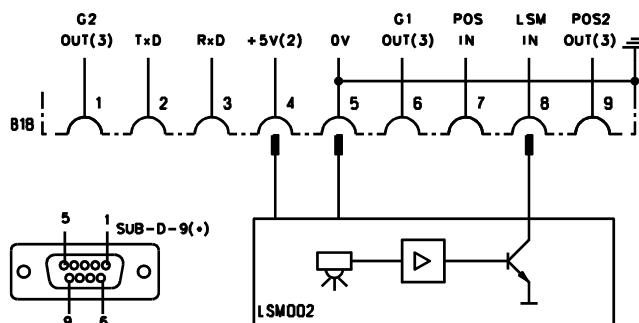
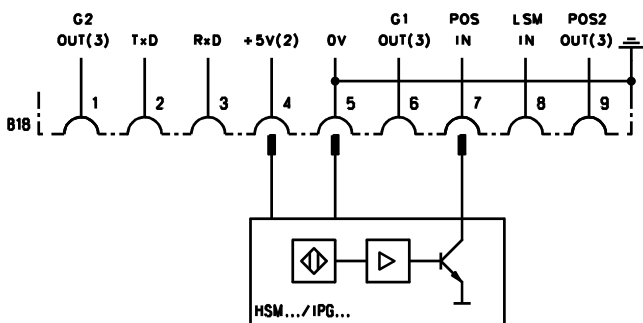
**ATTENZIONE!**

Nel collegare le uscite assicurarsi che la potenza totale d'una carica continua non sia superiore a 96VA.

- 1) Tensione normale 24V, tensione a vuoto brevemente al max. 30V dopo rete inserita
- 2) Uscita di transistor con collettore aperto max. 40V, 10mA
- 3) Tensione normale 15V, $I_{max} = 30mA$
- 4) Tensione normale 5V, $I_{max} = 20mA$
- *) Visione: lato d'equipaggiamento della presa o lato di saldatura della spina

Collegamento di un modulo sensore Hall HSM001 oppure un codificatore ad impulsi IPG001

Collegamento di un modulo fotocellula LSM002

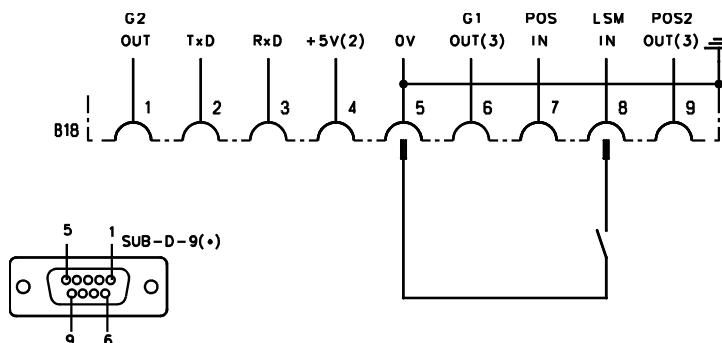


B11174

Adattatore 1113229 in caso di riservazione multipla della presa B18

POS2 OUT	Uscita per posizione 2	LSM IN	Possibilità di collegare un modulo fotocellula alla presa B18/8
POS IN	Ingresso per posizioni (p. es. collegamento d'un sensore)	LSM002	Modulo fotocellula a riflessione
G1/G2 OUT	Uscita degli impulsi del generatore	HSM001	Modulo sensore Hall
TXD/RXD	Linee di trasmissione seriale	IPG...	Codificatore ad impulsi

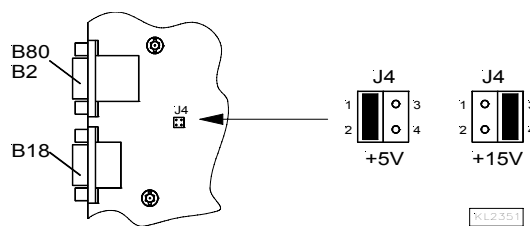
Se è stata selezionata la regolazione >0 con il parametro 239, è possibile il collegamento di un tasto all'ingresso della presa B18/8.



B11159

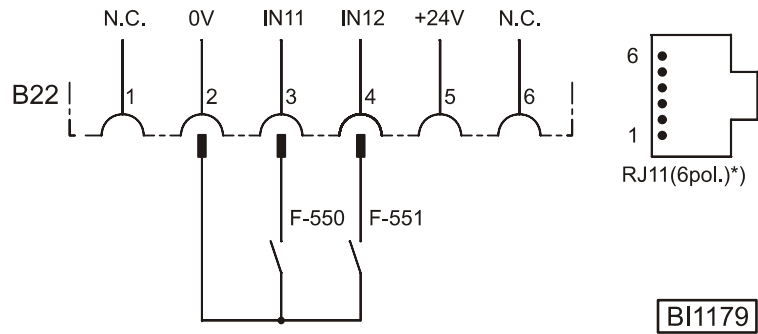
Per dispositivi esterni la tensione d'alimentazione sulla presa B18/4 è di +5V. Levato il coperchio, questa tensione può essere variata a +15V muovendo un connettore J1 sulla scheda elettronica.

- +5V = Collegare pin 1 e 2 a sinistra con ponte di contatto (regolazione nel momento della consegna)
- +15V = Collegare pin 3 e 4 a destra con ponte di contatto

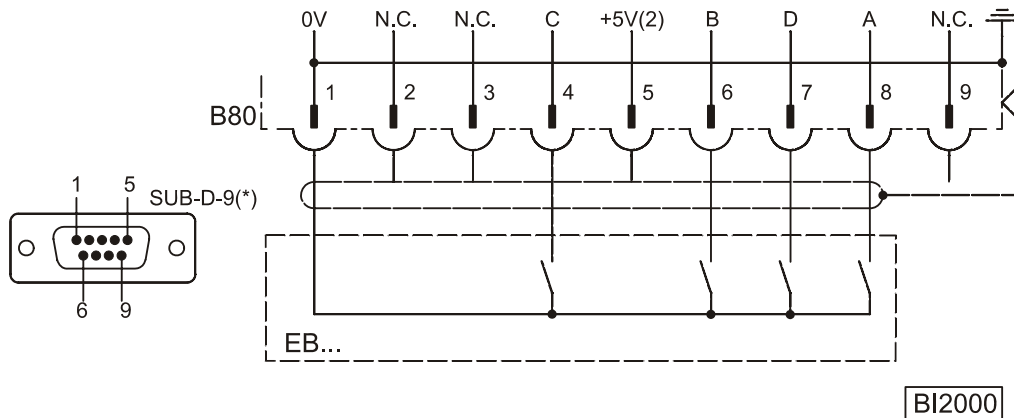


ATTENZIONE!
Disinserire la rete prima di aprire la centralina.

- 2) Tensione normale +5V, 100mA (può essere cambiata a +15V, 100mA)
- 3) Uscita di transistor con collettore aperto max. 40V, 10mA
- *) Visione: lato d'equipaggiamento della presa o lato di saldatura della spina



IN11	Ingresso 11, funzione programmabile tramite parametro 550	IN12	Ingresso 12, funzione programmabile tramite parametro 551
------	---	------	---



EB.. = Trasduttore di valori

Posizione del pedale	-2	-1	0	½	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Ingresso A	L	L	H	H	H	L	L	H	H	L	L	H	H	L	L	H
Ingresso B	L	H	H	L	L	L	H	H	H	H	L	L	L	L	H	H
Ingresso C	H	H	H	H	L	L	L	L	L	L	L	L	H	H	H	H
Ingresso D	H	H	H	H	H	H	H	H	L	L	L	L	L	L	L	L

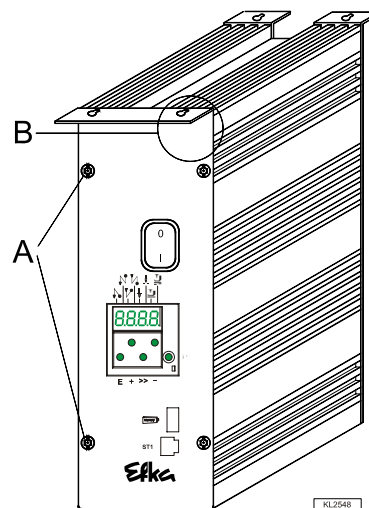
- 2) Tensione normale +5V, 100mA (può essere cambiata a +15V, 100mA)
- *) Visione: lato d'equipaggiamento della presa o lato di saldatura della spina

5.4 Collegamento d'una lampada con trasformatore

**ATTENZIONE!**

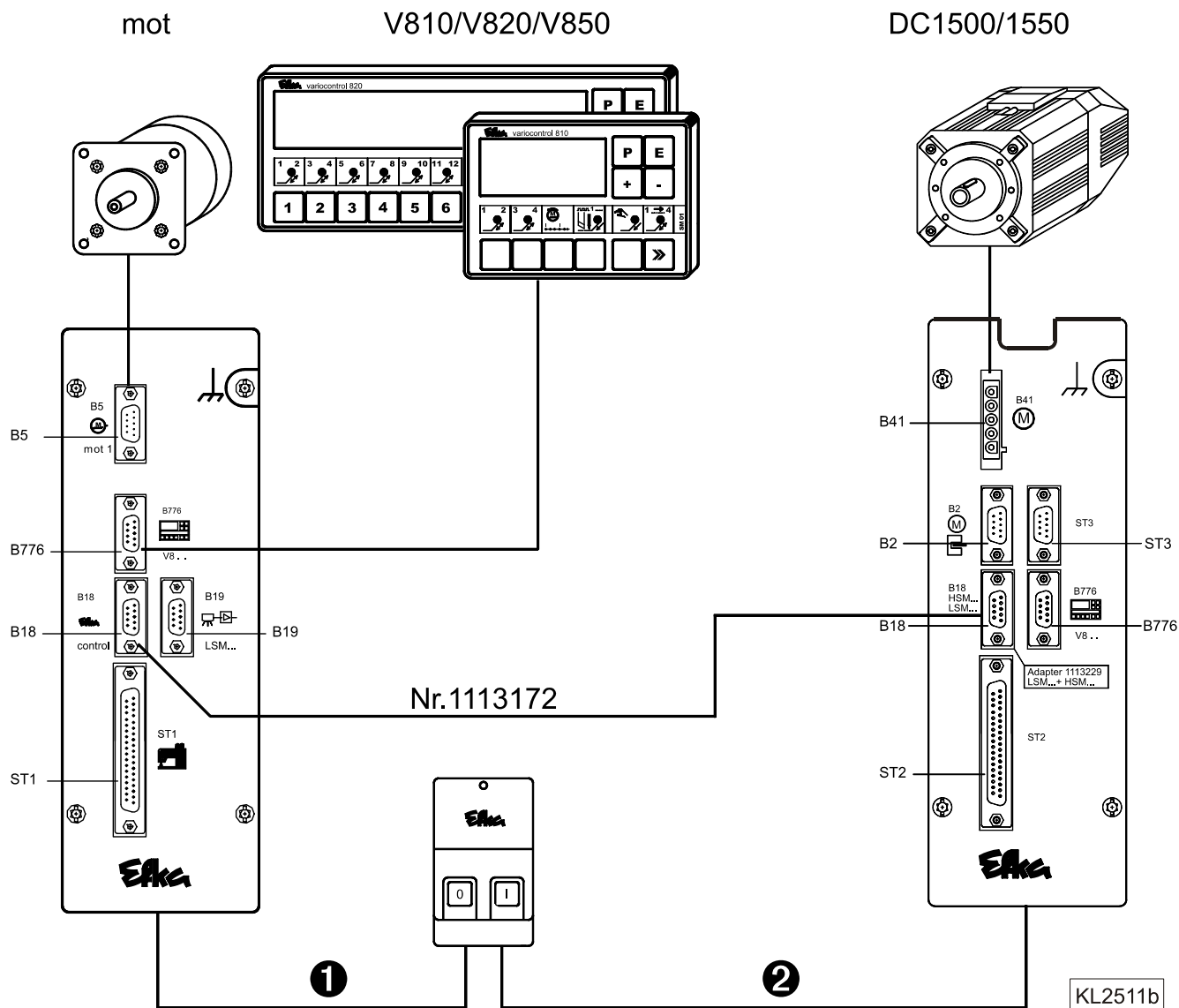
Disinserire la rete prima di aprire la centralina.

- **Disinserire l'unità di comando ed estrarre la spina di rete**
- Svitare l'unità di comando dal tavolo della macchina
- Levare 2 viti (A) davanti e dietro
- Aprire la parte sinistra del carter
- Passare il cavo della lampada per il passacavo previsto
- Nell'area (B), collegare i cavetti al morsetto sulla scheda elettronica
- Infilare il cavetto di collegamento a terra nella presa nella parte adatta del carter
- Chiudere e fissare il carter con viti
- Montare l'unità di comando sul tavolo della macchina

**ATTENZIONE!**

Dopo che la lampada è stata collegata, è sempre sotto tensione (230V), anche se l'unità di comando è disinserita! Una sola lampada con trasformatore può essere collegata all'unità di comando!

6 Schema di collegamenti di un comando motore passo passo SM210A



❶ - Comando motore passo passo, p. es. SM210A ❷ - Comando motore cucitura, p. es. AB221A

L'unità di comando (B18) è collegata al comando motore passo passo SM210A.... (B18) tramite l'adattatore no. 1113172.

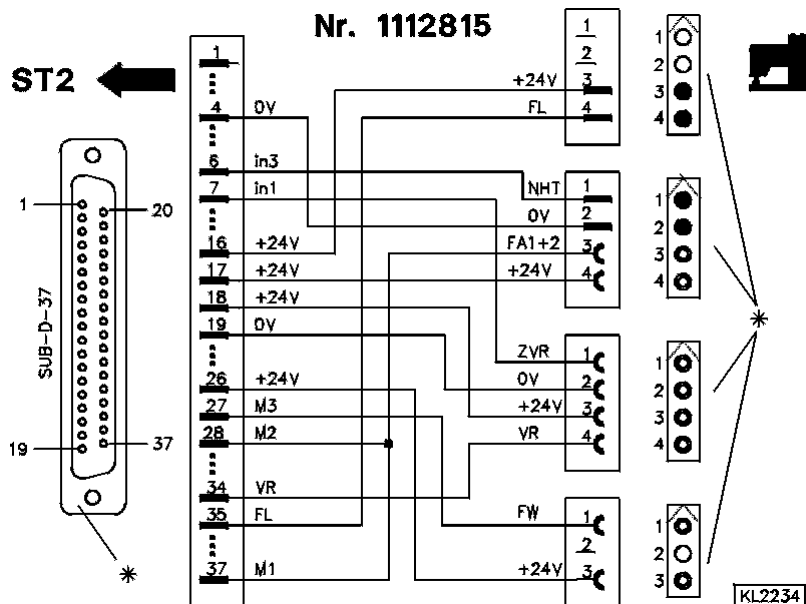
Se è necessaria una fotocellula per il ciclo di cucitura, dev'essere collegata alla presa B19 del comando motore passo passo. Il segnale della fotocellula viene trasmesso dal SM210A al motore tramite il cavo di connessione. Se è necessario un codificatore ad impulsi IPG001 o un modulo sensore Hall HSM001 oltre al modulo fotocellula, utilizzare l'adattatore n. 1113229 che dev'essere collegato alla presa B19 del comando di motore passo passo SM210A....

Se non è previsto un comando motore passo passo, l'adattatore n. 1113229 per il modulo fotocellula e codificatore ad impulsi o modulo sensore Hall viene collegato alla presa B18 del motore.

7 Adattatori

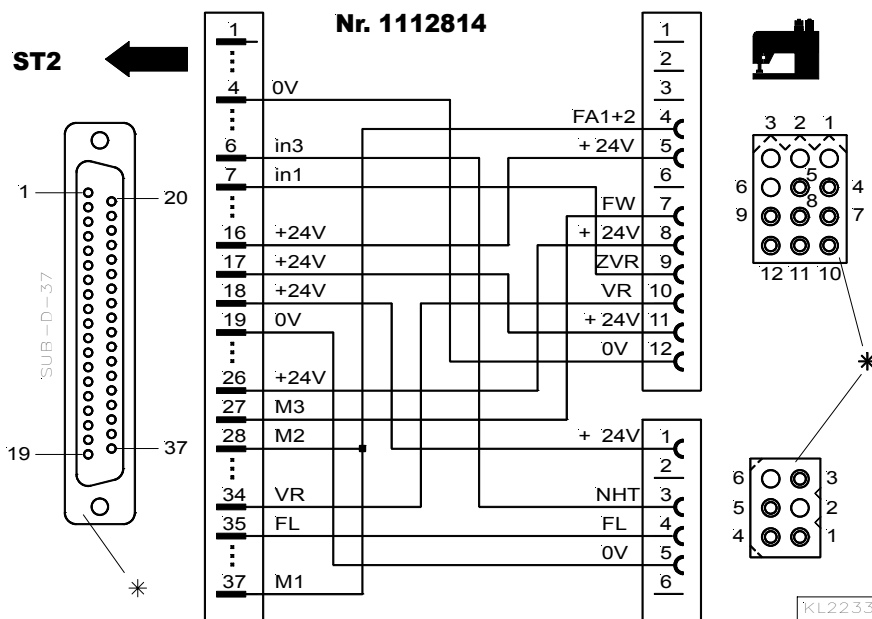
Adattatore per AISIN classi AD3XX, AD158, 3310 ed EK1

Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo →	Regolare il parametro 290 = 0
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in1 →	Regolare il parametro 240 = 16
	Ingresso in3 →	Regolare il parametro 242 = 1



Adattatore per BROTHER classi 737-113 e 737-913

Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo →	Regolare il parametro 290 = 0
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in1 →	Regolare il parametro 240 = 16
	Ingresso in3 →	Regolare il parametro 242 = 1



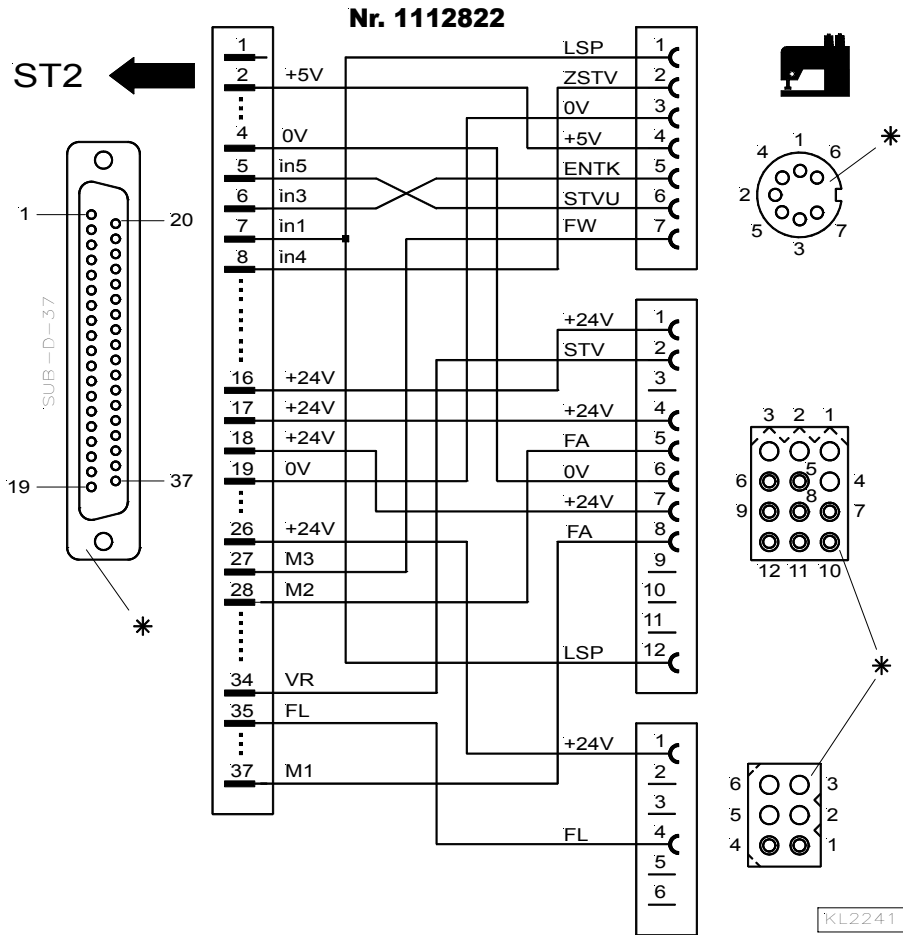
Collegamento di un sensore di posizione incorporato nella macchina tramite adattatore n. 1113433.

*) **Visione:** Lato di saldatura della spina a 37 poli (ST2). Le altre spine/prese sono rappresentate dal lato d'equipaggiamento.

Adattatore per BROTHER classe FD3 B257

Regolazione del decorso funzionale
Regolazione delle funzioni di tasto

Modo rasafilo	→	Regolare il parametro 290	= 5
Ingresso in1	→	Regolare il parametro 240	= 7
Ingresso in3	→	Regolare il parametro 242	= 18
Ingresso in4	→	Regolare il parametro 243	= 16
Ingresso in5	→	Regolare il parametro 244	= 17

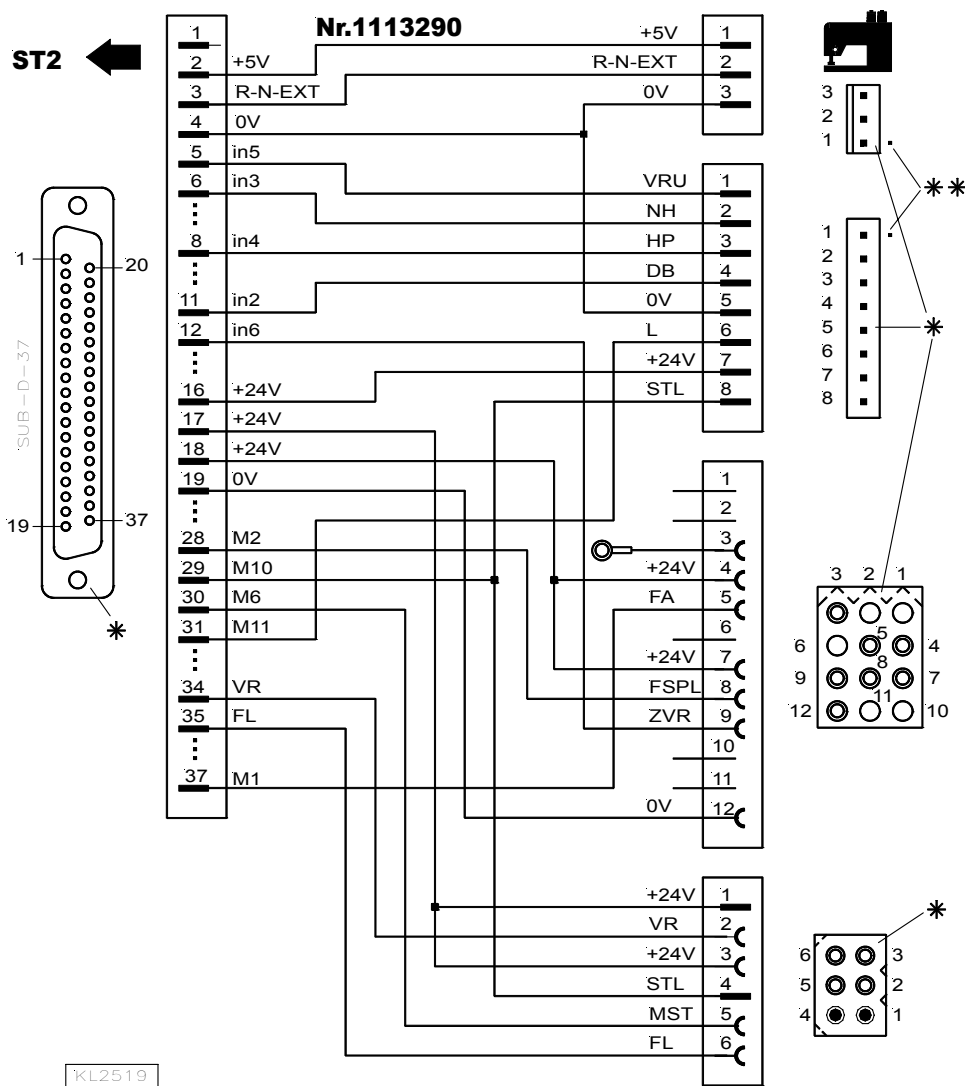


Collegamento di un sensore di posizione incorporato nella macchina tramite adattatore n. 1113433.

*) **Visione:** Lato di saldatura della spina a 37 poli (ST2). Le altre spine/prese sono rappresentate dal lato d'equipaggiamento.

Adattatore per BROTHER classe B-891

Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	➔	Regolare il parametro 290 = 22
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in1	➔	Regolare il parametro 240 = 12
(Queste funzioni vengono regolate automaticamente!)	Ingresso in2	➔	Regolare il parametro 241 = 22
	Ingresso in3	➔	Regolare il parametro 242 = 2
	Ingresso in4	➔	Regolare il parametro 243 = 14
	Ingresso in5	➔	Regolare il parametro 244 = 17
	Ingresso in6	➔	Regolare il parametro 245 = 16



Collegamento di un sensore di posizione incorporato nella macchina tramite adattatore n. 1113433.

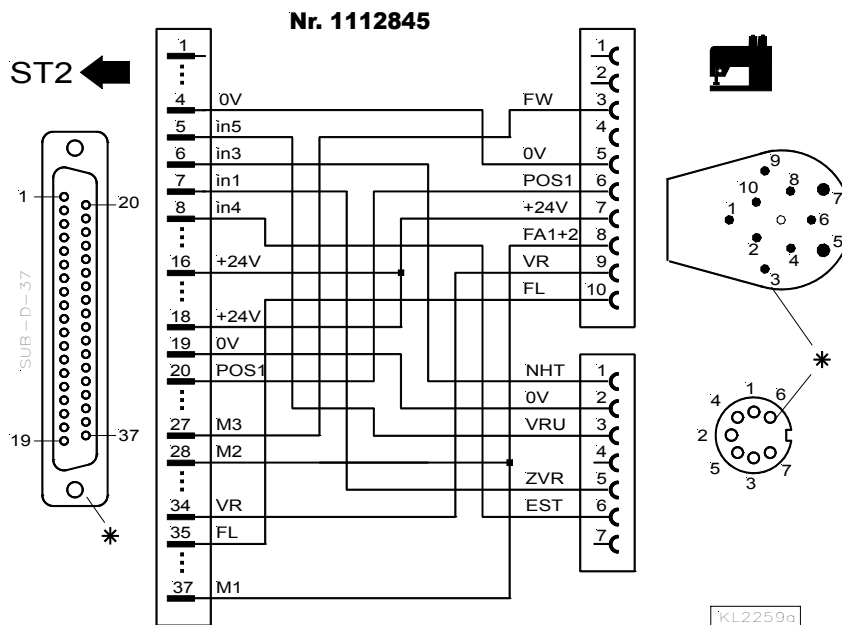
- in2** = Ingresso **limitazione della velocità n11** (flip-flop 2) uscita ST2/29 è attiva a seconda della regolazione del parametro 186 (DB)
- in3** = Ingresso **ago alto** (NH)
- in4** = Ingresso **variazione della corsa dei piedini con limitazione della velocità n10** (flip-flop 1) (HP)
- in5** = Ingresso **soppressione/richiamo del regolatore del punto** (VRU)
- in6** = Ingresso **affrancatura intermedia / infittimento intermedio del punto** (ZVR)

*) **Visione:** Lato di saldatura della spina a 37 poli (ST2) e delle altre prese.

***) **Attenzione:** Osservare la marcatura sul piedino 1 dei connettori maschi!

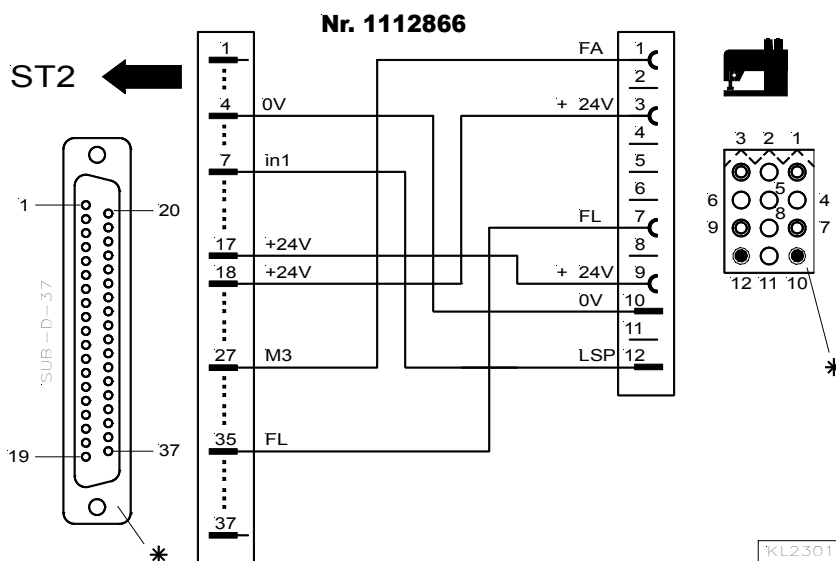
Adattatore per DÜRKOPP ADLER classi 210, 270

Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	➔	Regolare il parametro 290 = 0
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in1	➔	Regolare il parametro 240 = 16
	Ingresso in3	➔	Regolare il parametro 242 = 1
	Ingresso in4	➔	Regolare il parametro 243 = 3
	Ingresso in5	➔	Regolare il parametro 244 = 17



Adattatore per GLOBAL classe CB2803-56

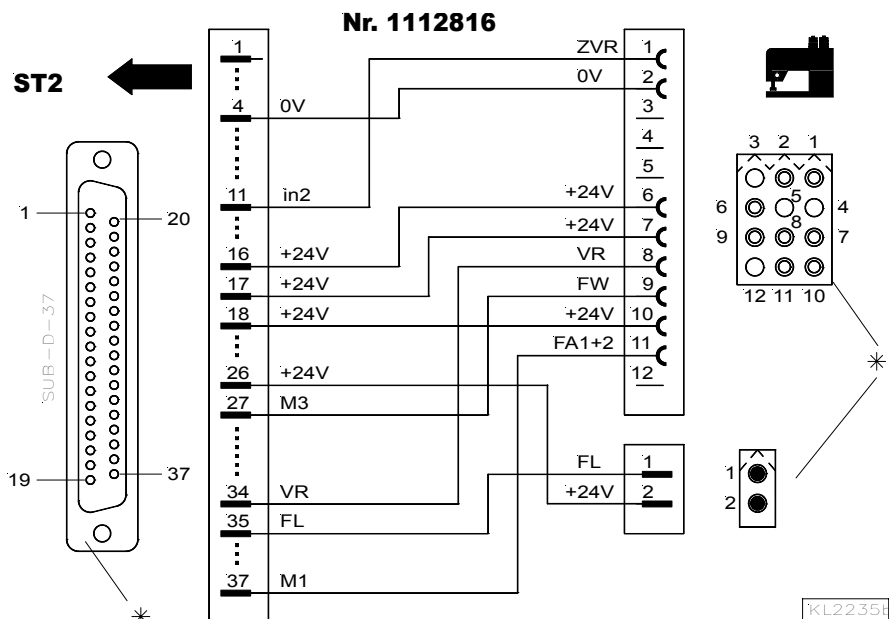
Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	➔	Regolare il parametro 290 = 5
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in1	➔	Regolare il parametro 240 = 6



*) **Visione:** Lato di saldatura della spina a 37 poli (ST2). Le altre spine/prese sono rappresentate dal lato d'equipaggiamento.

Adattatore per JUKI classe 5550-6

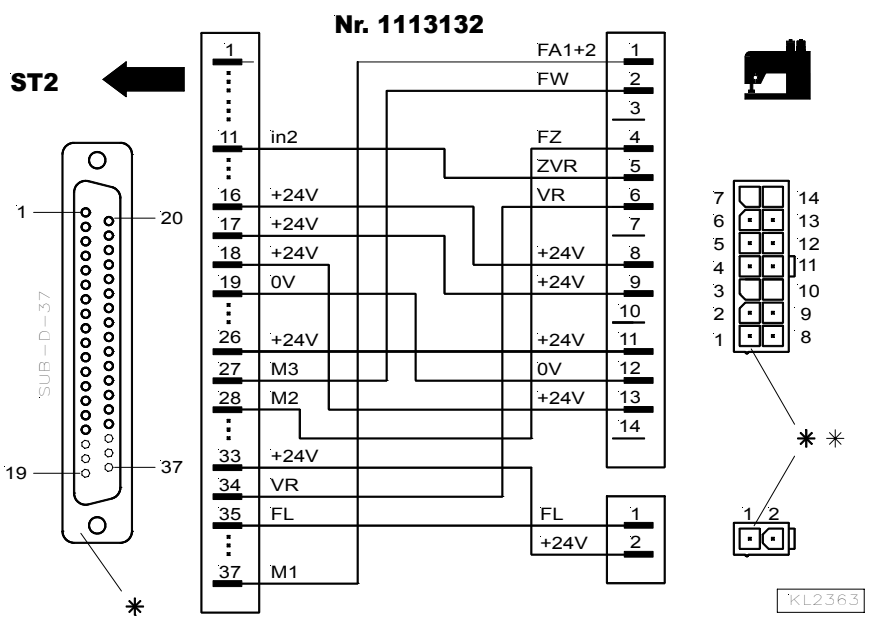
Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo →	Regolare il parametro 290 = 14
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in2 →	Regolare il parametro 241 = 16



Collegamento di un sensore di posizione incorporato nella macchina tramite adattatore n. 1113157.

Adattatore per JUKI classe 5550-7, 8500-7, 8700-7

Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo →	Regolare il parametro 290 = 14
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in2 →	Regolare il parametro 241 = 16



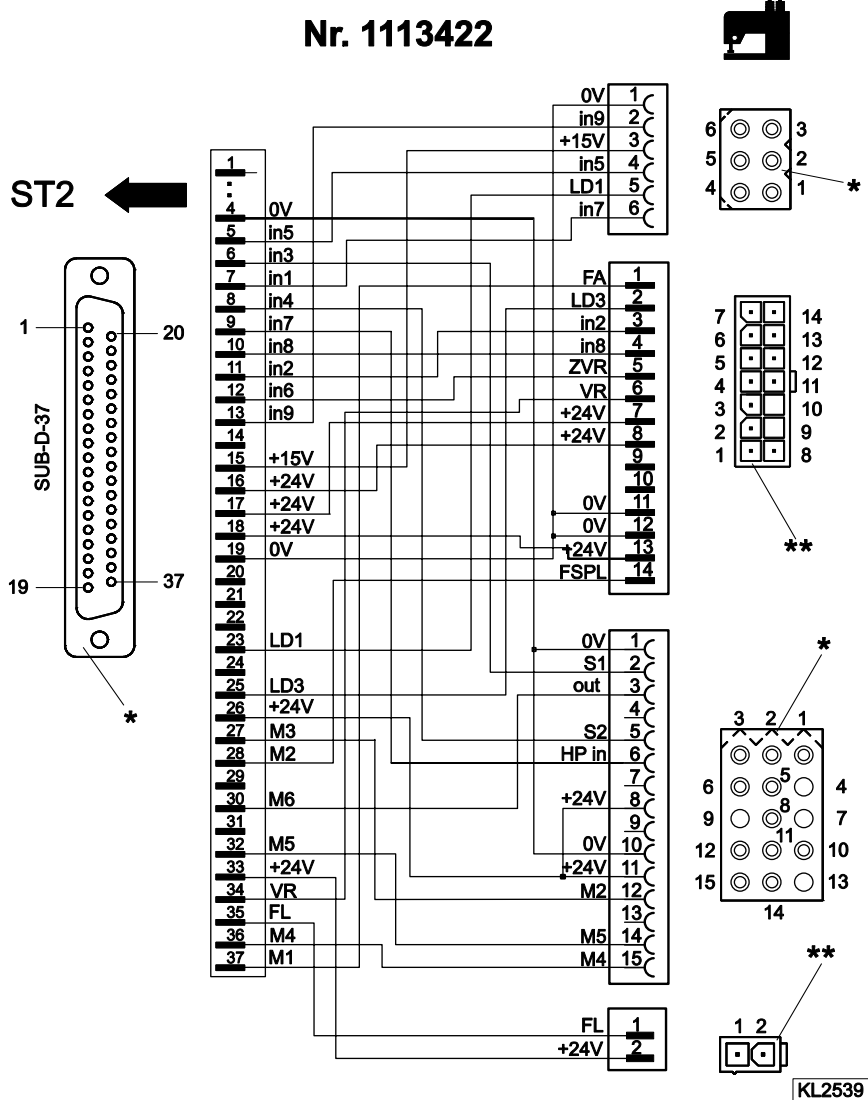
Collegamento di un sensore di posizione incorporato nella macchina tramite adattatore n. 1113157.

*) **Visione:** Lato di saldatura della spina a 37 poli (ST2). Le altre spine/prese sono rappresentate dal lato d'equipaggiamento.

***) **Visione:** Lato d'equipaggiamento delle spine Molex Minifit.

Adattatore per JUKI classi LU1510-7 e LU1521N-7 (con rasafilo con filo corto)

		(LU1510-7)	(LU1521N-7)
Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo →	Regolare il parametro 290 = 20	30
Regolazione delle funzioni di tasto (Queste funzioni vengono regolate automaticamente!)	Ingresso in1 →	Regolare il parametro 240 = 14	0
	Ingresso in3 →	Regolare il parametro 242 = 31	0
	Ingresso in4 →	Regolare il parametro 243 = 32	14
	Ingresso in6 →	Regolare il parametro 245 = 16	31
	Ingresso in7 →	Regolare il parametro 246 = 13	32



Collegamento di un sensore di posizione incorporato nella macchina tramite adattatore n. 1113314.

in1 = Ingresso **variazione della corsa dei piedini con limitazione della velocità n10** (per impulso) per interruttore a ginocchiera

in3 = Ingresso **limitazione della velocità bit 0** (S1)

in4 = Ingresso **limitazione della velocità bit 1** (S2)

in6 = Ingresso **affrancatura intermedia**

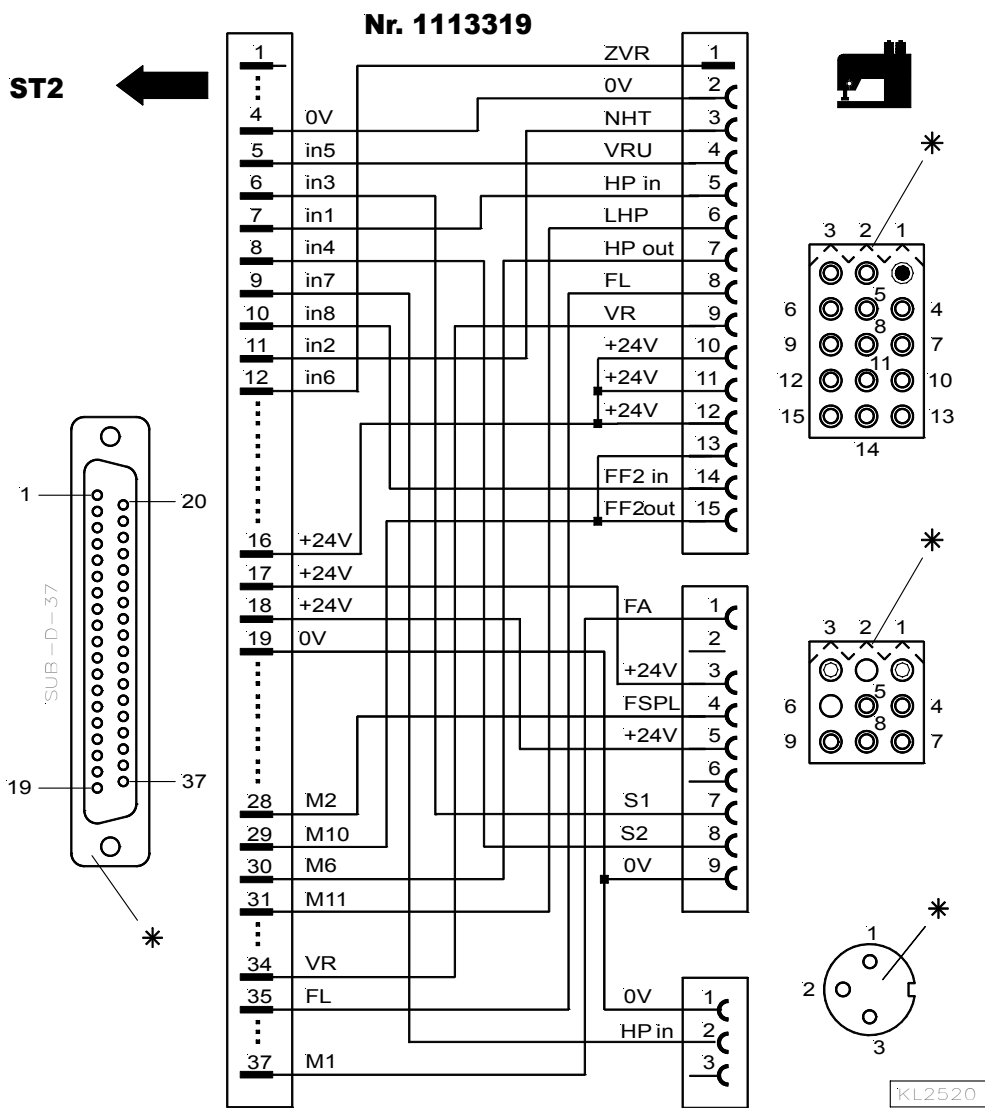
in7 = Ingresso **variazione della corsa dei piedini con limitazione della velocità n10** (per impulso) per tasto supplementare sulla parte superiore della macchina

*) **Visione:** Lato di saldatura della spina a 37 poli (ST2). Le altre spine/prese sono rappresentate dal lato d'equipaggiamento.

***) **Visione:** Lato d'equipaggiamento delle spine Molex Minifit.

Adattatore per JUKI classe DNU1541-7

Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	➔	Regolare il parametro 290 = 20
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in1	➔	Regolare il parametro 240 = 13
(Queste funzioni vengono regolate automaticamente!)	Ingresso in2	➔	Regolare il parametro 241 = 1
	Ingresso in3	➔	Regolare il parametro 242 = 31
	Ingresso in4	➔	Regolare il parametro 243 = 32
	Ingresso in5	➔	Regolare il parametro 244 = 17
	Ingresso in6	➔	Regolare il parametro 245 = 16
	Ingresso in7	➔	Regolare il parametro 246 = 13
	Ingresso in8	➔	Regolare il parametro 247 = 22



Collegamento di un sensore di posizione incorporato nella macchina tramite adattatore n. 1113157.

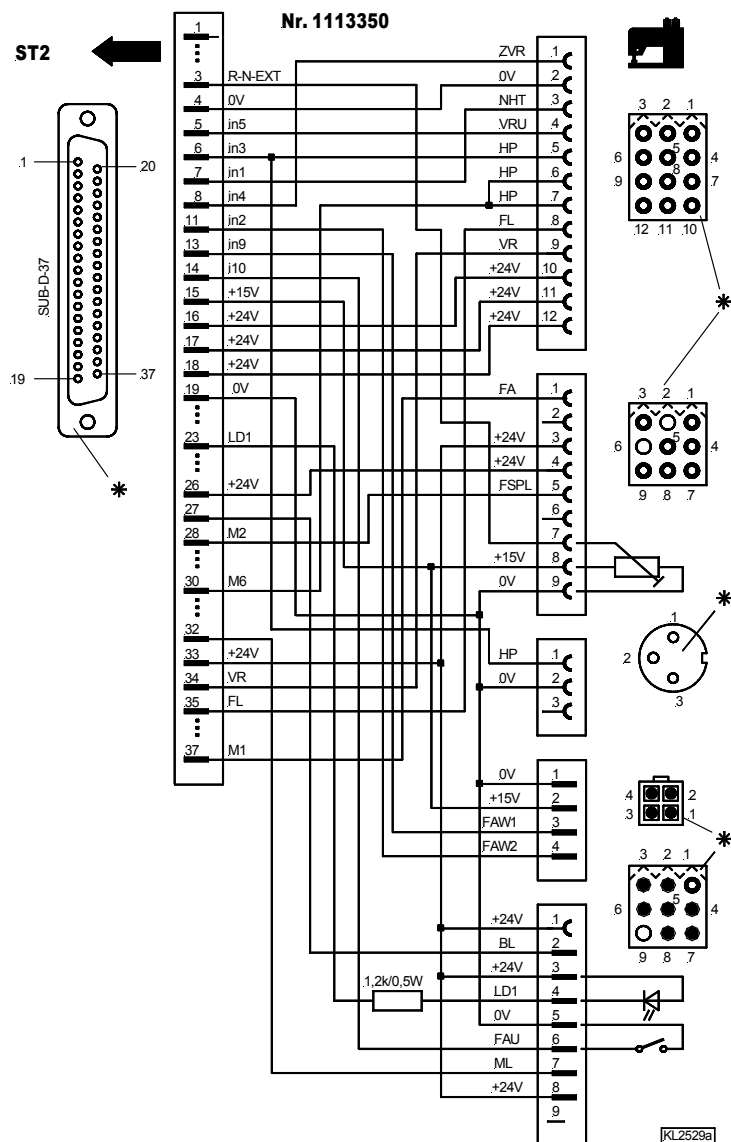
- in1** = Ingresso **variazione della corsa dei piedini con limitazione della velocità n10** (per impulso) per interruttore a ginocchiera
- in2** = Ingresso **ago alto/basso**
- in3** = Ingresso **limitazione della velocità bit 0** (S1)
- in4** = Ingresso **limitazione della velocità bit 1** (S2)
- in5** = Ingresso **soppressione/richiamo del regolatore del punto**
- in6** = Ingresso **affrancatura intermedia**
- in7** = Ingresso **variazione della corsa dei piedini con limitazione della velocità n10** (per impulso) per tasto supplementare sulla parte superiore della macchina
- in8** = Ingresso **limitazione della velocità n11** (continuo)

*) **Visione:** Lato di saldatura della spina a 37 poli (ST2) e della presa a 3 poli. Le altre spine/prese sono rappresentate dal lato d'equipaggiamento.

Adattatore per JUKI classe LU2210, LU2260

Regolazione del decorso funzionale
Regolazione delle funzioni di tasto
(Queste funzioni vengono regolate automaticamente!)

Modo rasafilo	→	Regolare il parametro 290	= 25
Ingresso in1	→	Regolare il parametro 240	= 1
Ingresso in2	→	Regolare il parametro 241	= 57
Ingresso in3	→	Regolare il parametro 242	= 14
Ingresso in4	→	Regolare il parametro 243	= 16
Ingresso in5	→	Regolare il parametro 244	= 17
Ingresso in9	→	Regolare il parametro 248	= 57
Ingresso i10	→	Regolare il parametro 249	= 19



Collegamento di un sensore di posizione incorporato nella macchina tramite adattatore n. 1113157.

in1 = Ingresso ago alto/basso (NHT)

in2 = Ingresso dispositivo d'arresto del filo inferiore 2 (FAW2)

in3 = Ingresso variazione della corsa dei piedini con limitazione della velocità n10 (HP) flip-flop 1

in4 = Ingresso affrancatura intermedia/infittimento intermedio del punto (ZVR)

in5 = Ingresso soppressione/richiamo del regolatore del punto (VRU)

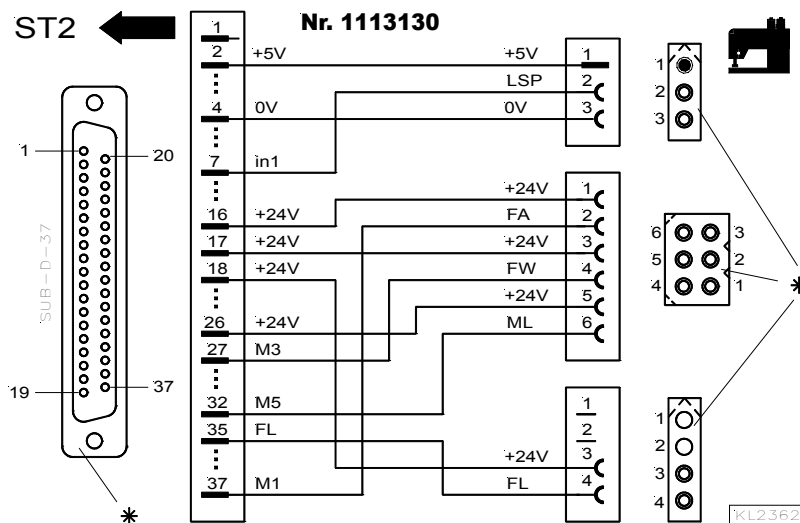
in9 = Ingresso dispositivo d'arresto del filo inferiore 1 (FAW1)

i10 = Ingresso azzeramento del dispositivo di controllo del filo della spolina (FAU)

*) **Visione:** Lato di saldatura della spina a 37 poli (ST2). Le altre spine/prese sono rappresentate dal lato d'equipaggiamento.

Adattatore per KANSAI classe RX9803

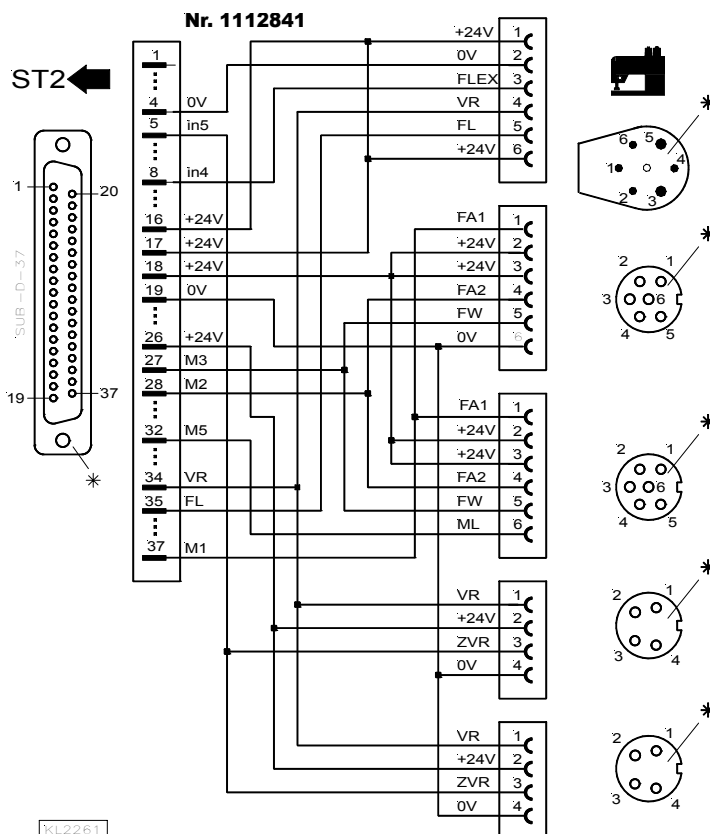
Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	➔	Regolare il parametro 290 = 5
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in1	➔	Regolare il parametro 240 = 7



*) **Visione:** Lato di saldatura della spina a 37 poli (ST2). Le altre spine/prese sono rappresentate dal lato d'equipaggiamento.

Adattatore per PFAFF classi 563, 953, 1050, 1180 senza dispositivo di controllo della rottura del filo

Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	➔	Regolare il parametro 290 = 0
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in4	➔	Regolare il parametro 243 = 12
	Ingresso in5	➔	Regolare il parametro 244 = 16

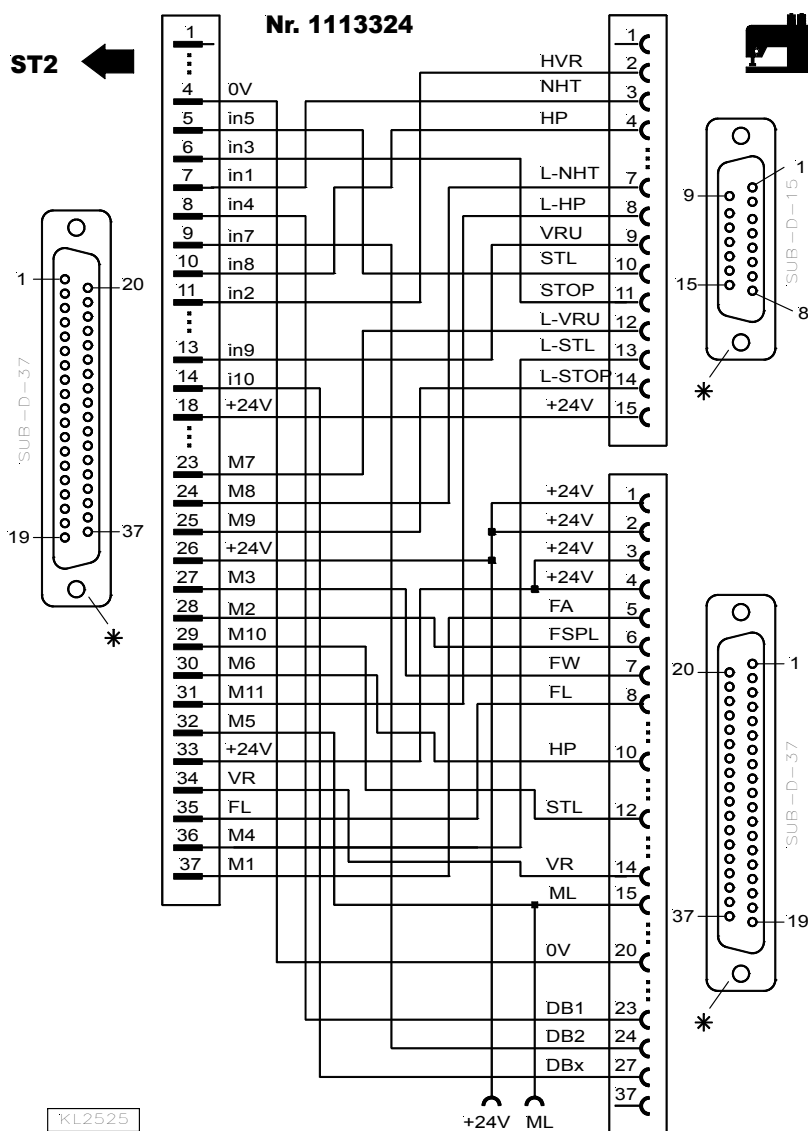


*) **Visione:** Lato di saldatura della spina a 37 poli (ST2) e delle altre prese.

Adattatore per PFAFF classe 1425, 1525

Regolazione del decorso funzionale
Regolazione delle funzioni di tasto
(Queste funzioni vengono regolate automaticamente!)

Modo rasafilo	→	Regolare il parametro 290	= 13
Ingresso in1	→	Regolare il parametro 240	= 2
Ingresso in2	→	Regolare il parametro 241	= 16
Ingresso in3	→	Regolare il parametro 242	= 24
Ingresso in4	→	Regolare il parametro 243	= 11
Ingresso in5	→	Regolare il parametro 244	= 22
Ingresso in7	→	Regolare il parametro 246	= 33
Ingresso in8	→	Regolare il parametro 247	= 14
Ingresso in9	→	Regolare il parametro 248	= 17
Ingresso i10	→	Regolare il parametro 249	= 25



in1 = Ingresso ago alto

in2 = Ingresso affrancatura intermedia

in3 = Ingresso ago si muove dalla posizione 1 alla posizione 2

in4 = Ingresso limitazione della velocità n12 con pedale (DB1 = limitazione della velocità 1)

in5 = Ingresso flip-flop per la limitazione della velocità n11

in7 = Ingresso limitazione della velocità n9 (DB2 = limitazione della velocità 2)

in8 = Ingresso variazione della corsa dei piedini con limitazione della velocità n10 (continua)

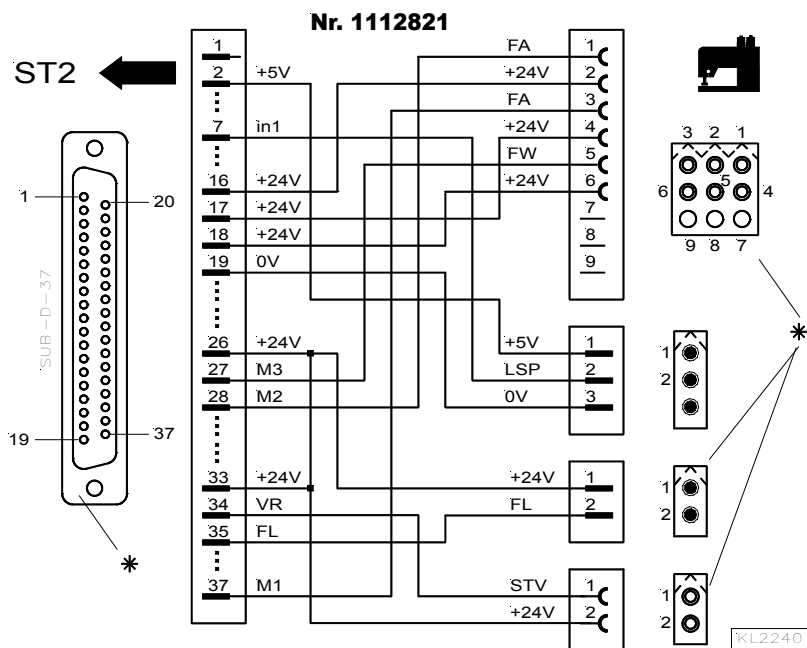
in9 = Ingresso soppressione/richiamo del regolatore del punto

i10 = Ingresso limitazione della velocità mediante potenziometro esterno

*) **Visione:** Lato di saldatura della spina a 37 poli (ST2) e delle altre prese.

Adattatore per PEGASUS classi W500/UT, W600/UT/MS con o senza infittimento del punto

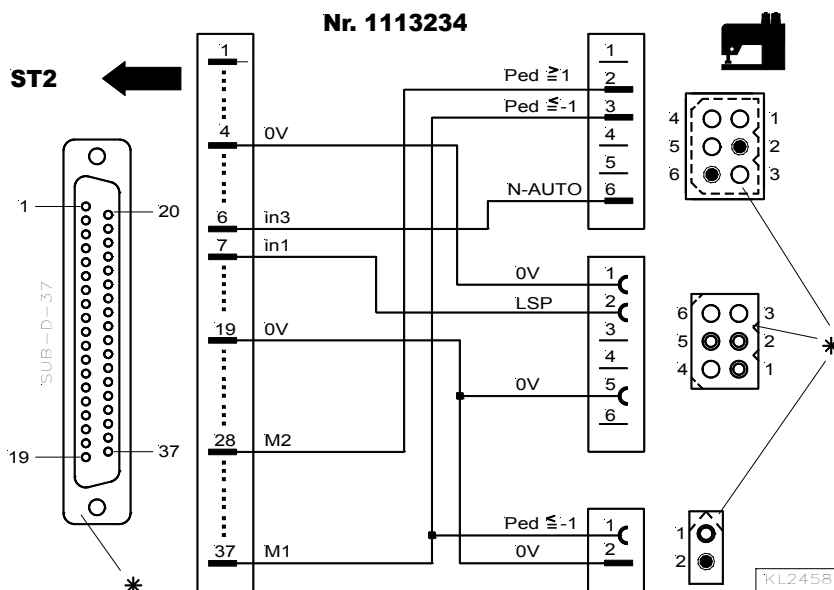
Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo →	Regolare il parametro 290 = 5
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in1 →	Regolare il parametro 240 = 7



Attenzione ! Quando si usa quest'adattatore su una macchina Pegasus, bisogna togliere il connettore 9 poli n. 742373-91 dalla macchina!

Adattatore per macchine con rientro catenella PEGASUS

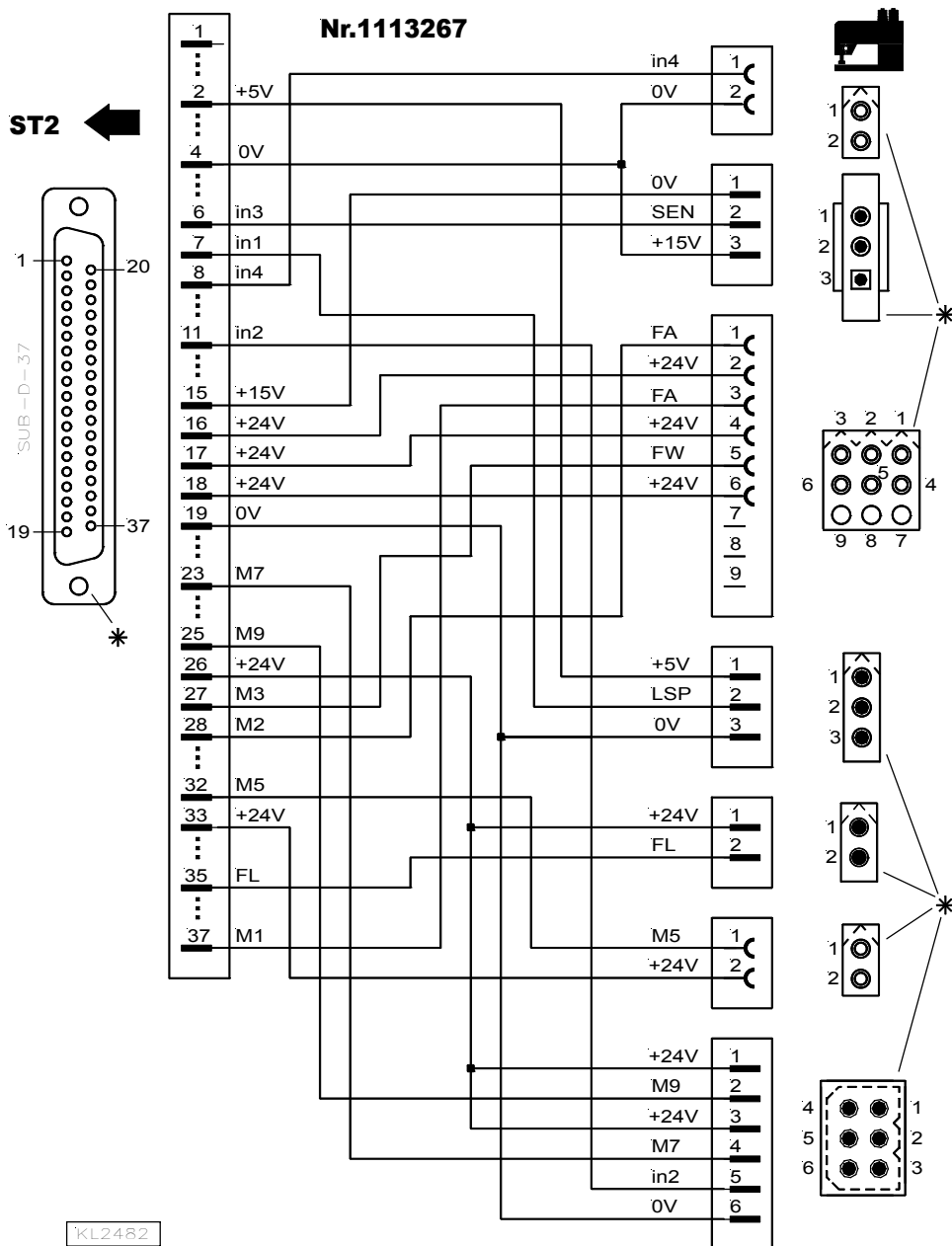
Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo →	Regolare il parametro 290 = 8
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in1 →	Regolare il parametro 240 = 6
(Queste funzioni vengono regolate automaticamente!)	Ingresso in3 →	Regolare il parametro 242 = 10



*) **Visione:** Lato di saldatura della spina a 37 poli (ST2). Le altre spine/prese sono rappresentate dal lato d'equipaggiamento.

Adattatore per PEGASUS classe MHG

Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	➔	Regolare il parametro 290	= 24
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in1	➔	Regolare il parametro 240	= 6
	Ingresso in2	➔	Regolare il parametro 241	= 13
	Ingresso in3	➔	Regolare il parametro 242	= 28
	Ingresso in4	➔	Regolare il parametro 243	= 22



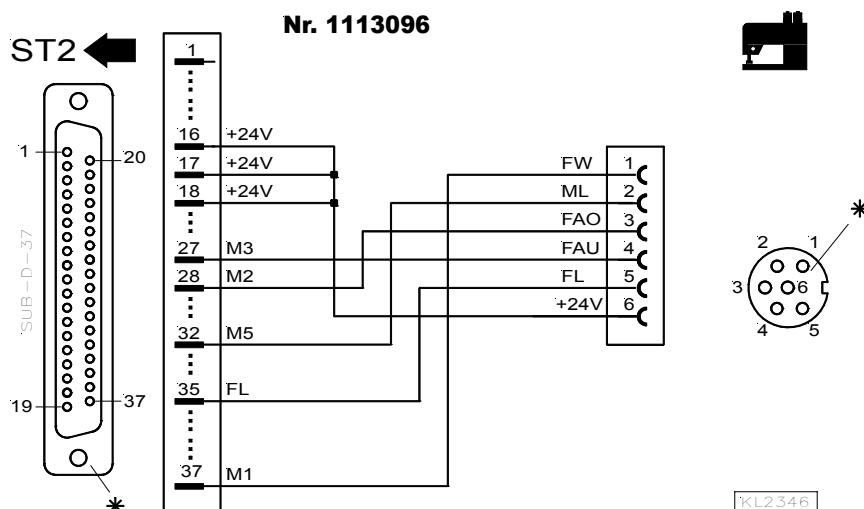
*) **Visione:** Lato di saldatura della spina a 37 poli (ST2). Le altre spine/prese sono rappresentate dal lato d'equipaggiamento.

Adattatore per RIMOLDI classe F27

Regolazione del decorso funzionale

Modo rasafilo →

Regolare il parametro 290 = 5



Adattatore per SINGER classi 211, 212 e 591

Regolazione del decorso funzionale

Modo rasafilo →

Regolare il parametro 290 = 2

(Singer cl. 212UTT)

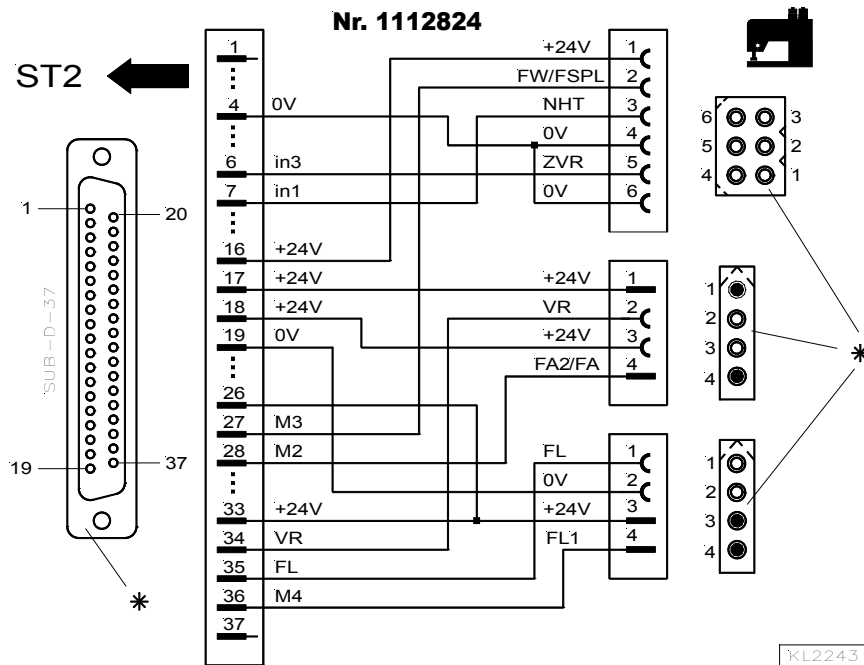
Regolazione delle funzioni di tasto

Ingresso in1 →

Regolare il parametro 240 = 1

Ingresso in3 →

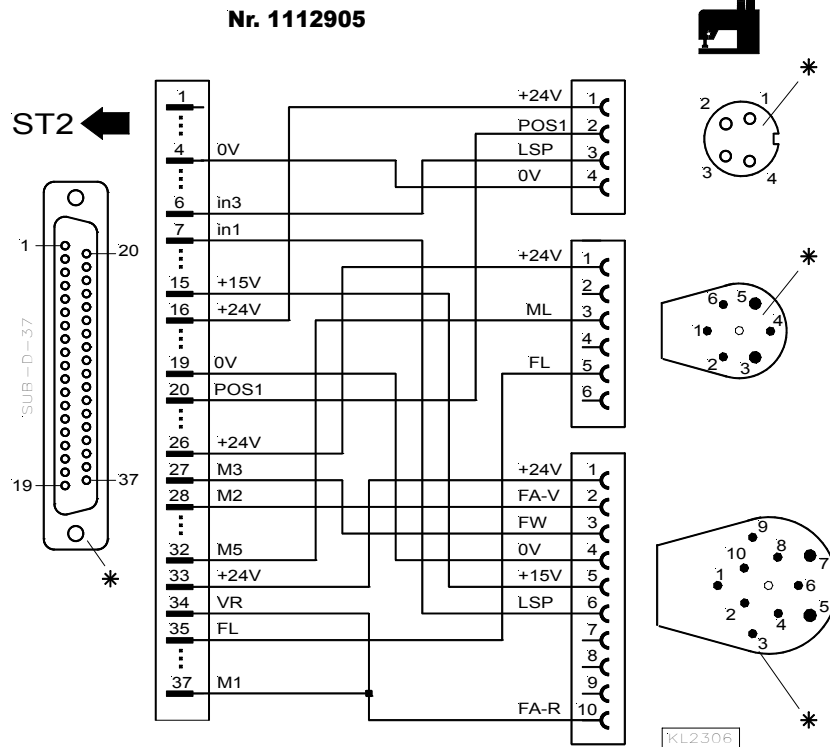
Regolare il parametro 242 = 16



*) **Visione:** Lato di saldatura della spina a 37 poli (ST2). Le altre spine/prese sono rappresentate dal lato d'equippaggio.

Adattatore per UNION SPECIAL classi CS100 e FS100

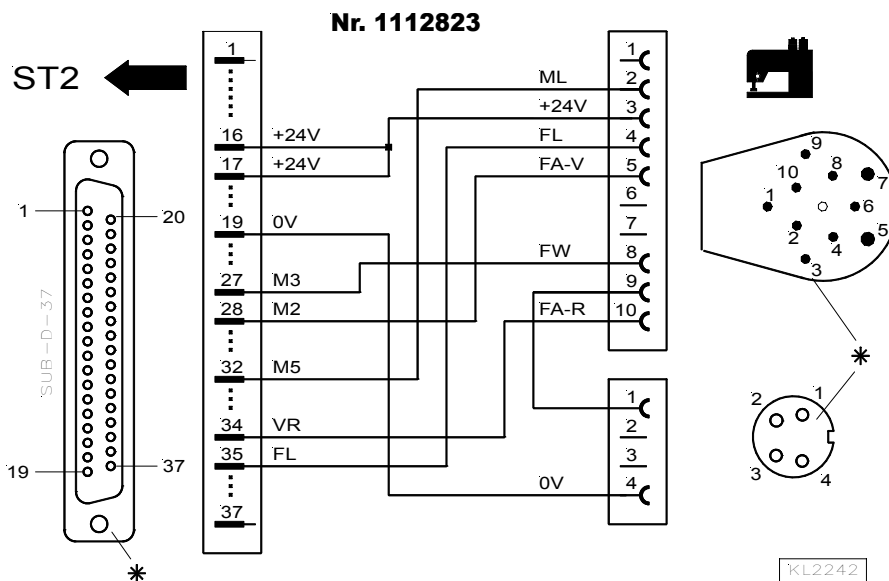
Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	➔	Regolare il parametro 290 = 4
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in1	➔	Regolare il parametro 240 = 6
	Ingresso in3	➔	Regolare il parametro 242 = 6



in1 = Ingresso **arresto di sicurezza** per interruttore di prossimità per il controllo del rasafilo
in3 = Ingresso **arresto di sicurezza** per dispositivo di controllo della rottura del filo

Adattatore per UNION SPECIAL classe 63900AMZ

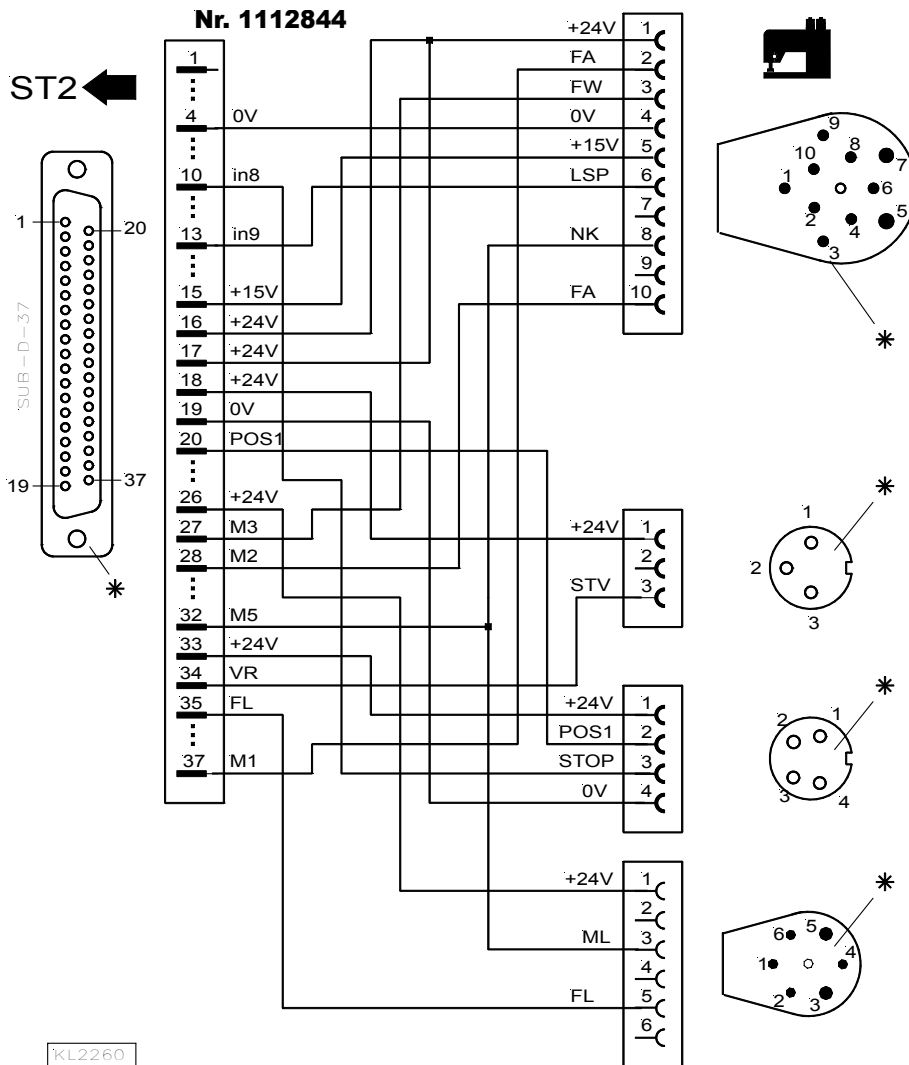
Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	➔	Regolare il parametro 290 = 10
------------------------------------	---------------	---	--------------------------------



*) **Visione:** Lato di saldatura della spina a 37 poli (ST2) e delle altre prese.

Adattatore per UNION SPECIAL classe 34700 con dispositivo di bloccaggio del punto

Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	➔	Regolare il parametro 290	= 5
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in8	➔	Regolare il parametro 247	= 7
	Ingresso in9	➔	Regolare il parametro 248	= 6



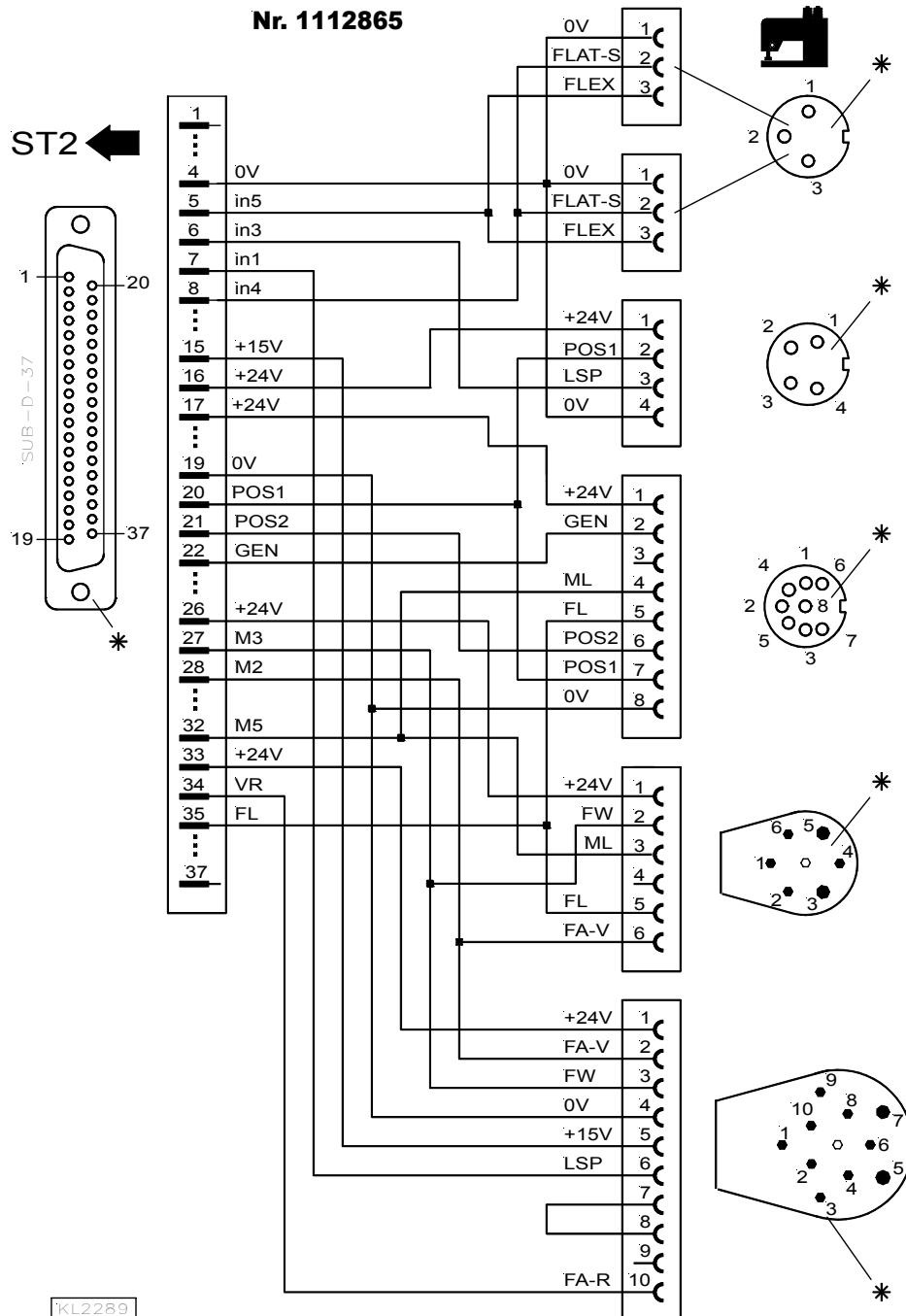
KL2260

*) **Visione:** Lato di saldatura della spina a 37 poli (ST2) e delle altre prese.

Adattatore per UNION SPECIAL classi 34000 e 36200

Regolazione del decorso funzionale
Regolazione delle funzioni di tasto

Modo rasafilo → Regolare il parametro 290 = 4
Ingresso in1 → Regolare il parametro 240 = 6
Ingresso in3 → Regolare il parametro 242 = 6
Ingresso in4 → Regolare il parametro 243 = 18
Ingresso in5 → Regolare il parametro 244 = 12

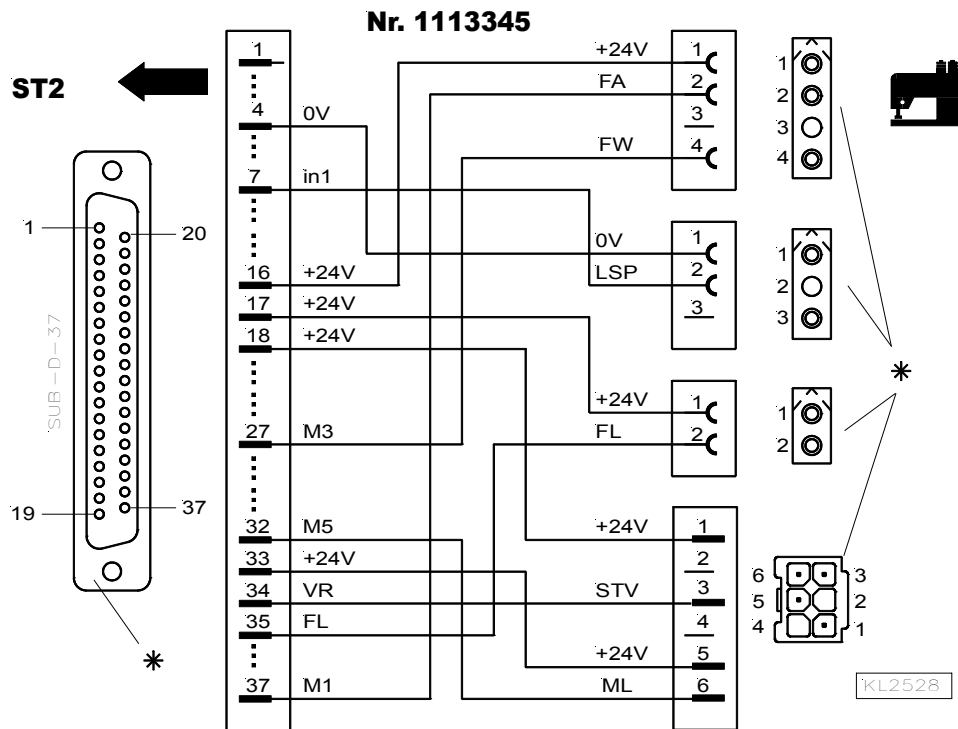


in1 = Ingresso **arresto di sicurezza** per interruttore di prossimità per il controllo del rasafilo
in3 = Ingresso **arresto di sicurezza** per dispositivo di controllo della rottura del filo
in4 = Ingresso **scarico della catenella del crochet** corrisponde alla funzione **flatseamer (FLAT-S)**
in5 = Ingresso **sollevamento del piedino pressore con il pedale in posizione 0**

*) **Visione:** Lato di saldatura della spina a 37 poli (ST2) e delle altre prese.

Adattatore per macchine a punto catenella YAMATO serie VC/VG

Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo ➔	Regolare il parametro 290 = 5/21
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in1 ➔	Regolare il parametro 240 = 7

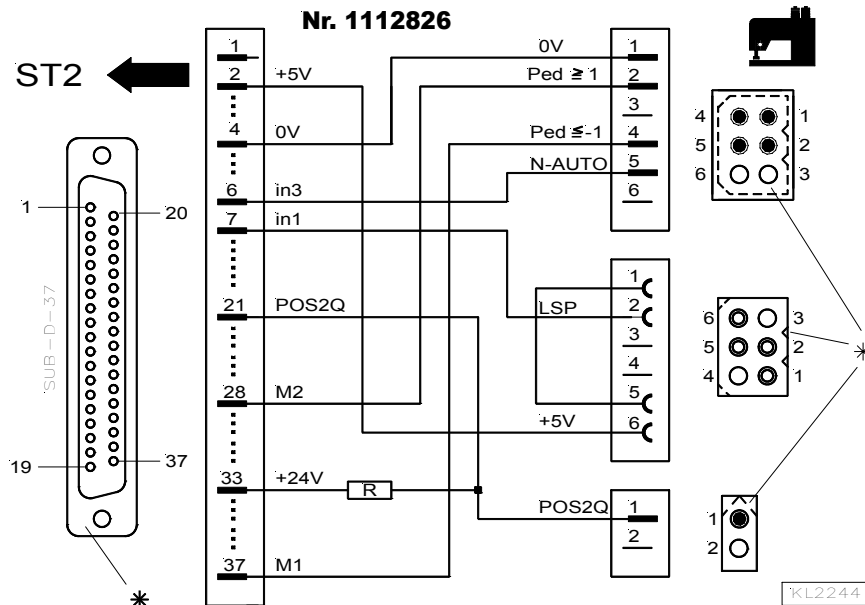


*) **Visione:** Lato di saldatura della spina a 37 poli (ST2). Le altre spine/prese sono rappresentate dal lato d'equipaggiamento.

Adattatore per macchine con rientro catenella YAMATO classe ABT3

Regolazione del decorso funzionale
 Regolazione delle funzioni di tasto
 (Queste funzioni vengono regolate automaticamente!)

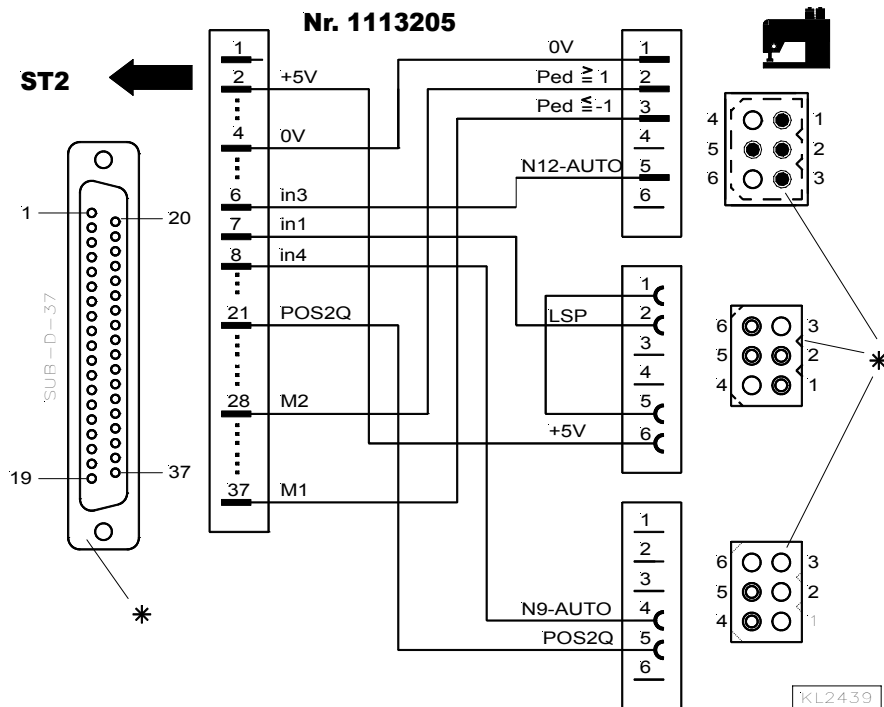
Modo rasafilo → Regolare il parametro 290 = 9
 Ingresso in1 → Regolare il parametro 240 = 6
 Ingresso in3 → Regolare il parametro 242 = 38



Adattatore per macchine con rientro catenella YAMATO classi ABT13 e ABT17

Regolazione del decorso funzionale
 Regolazione delle funzioni di tasto
 (Queste funzioni vengono regolate automaticamente!)

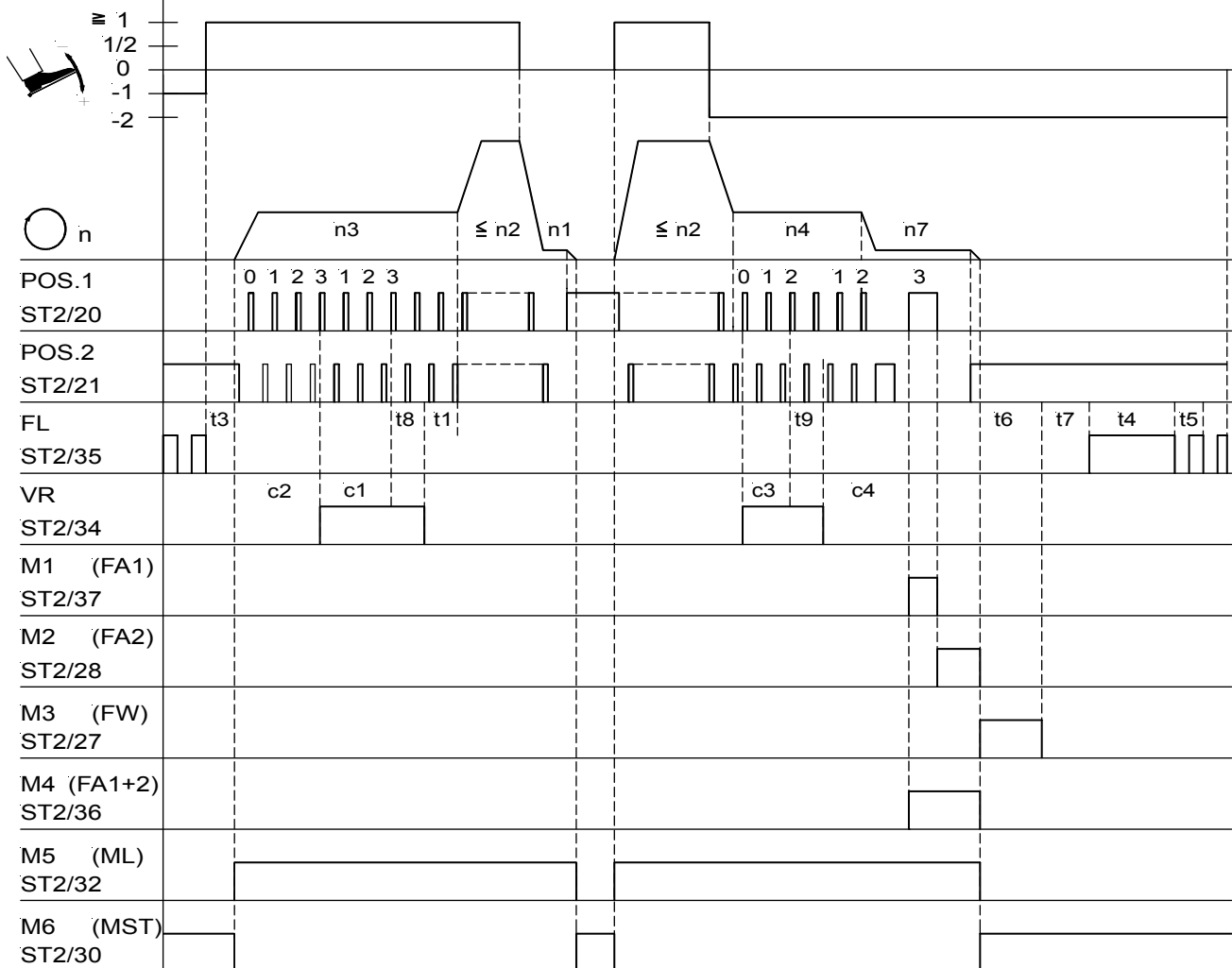
Modo rasafilo → Regolare il parametro 290 = 9
 Ingresso in1 → Regolare il parametro 240 = 6
 Ingresso in3 → Regolare il parametro 242 = 38
 Ingresso in4 → Regolare il parametro 243 = 34



*) **Visione:** Lato di saldatura della spina a 37 poli (ST2). Le altre spine/prese sono rappresentate dal lato d'equipaggiamento.

8 Diagrammi delle funzioni

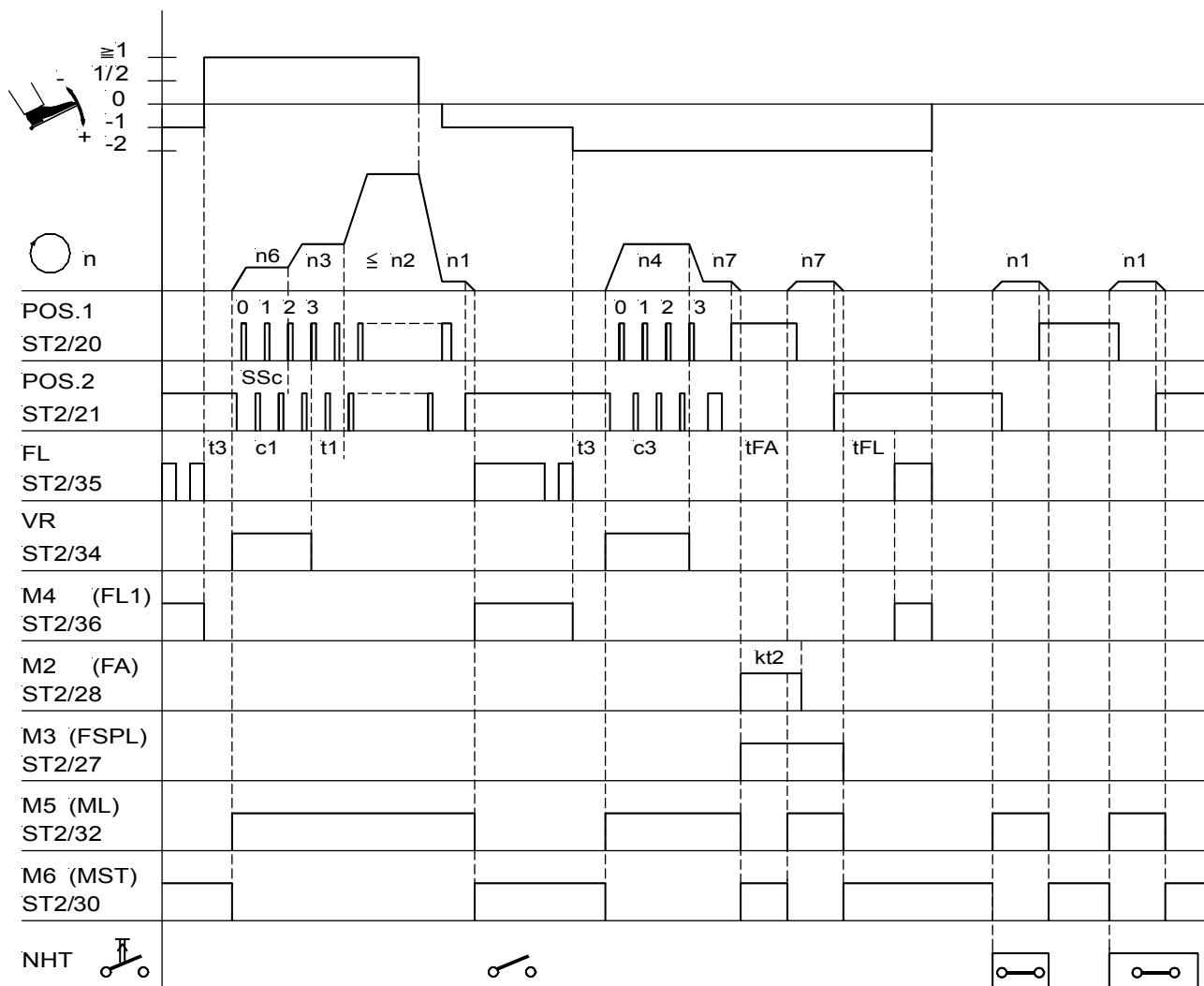
Modo 0 o 27 (punto annodato)



0256/MODE-0

Segno	Funzione	Parametro	Unità di comando	V810	V820
FAm	Modo 0 Affrancatura iniziale doppia con correzione dei punti Affrancatura finale doppia con correzione dei punti	290 = 0/27	Tasto S2 Tasto S3	Tasto 1 Tasto 2	Tasto 1 Tasto 4
n1	Velocità di posizionamento	110			
n2	Velocità massima	111			
n3	Velocità dell'affrancatura iniziale	112			
n4	Velocità dell'affrancatura finale	113			
n7	Velocità di taglio	116			
c2	Punti dell'affrancatura iniziale in avanti	000			
c1	Punti dell'affrancatura iniziale all'indietro	001			
c3	Punti dell'affrancatura finale all'indietro	002			
c4	Punti dell'affrancatura finale in avanti	003			
t8	Correzione dei punti dell'affrancatura iniziale	150			
t9	Correzione dei punti dell'affrancatura finale	151			
t1	Ritardo fino alla liberazione della velocità dopo l'affrancatura iniziale	200			
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato	202			
t4	Inserimento completo dell'alzapiedino	203			
t5	Cadenza dell'alzapiedino	204			
t6	Durata dell'inserimento dello scartafilo	205			
t7	Ritardo all'inserimento del piedino pressore dopo lo scartafilo	206			

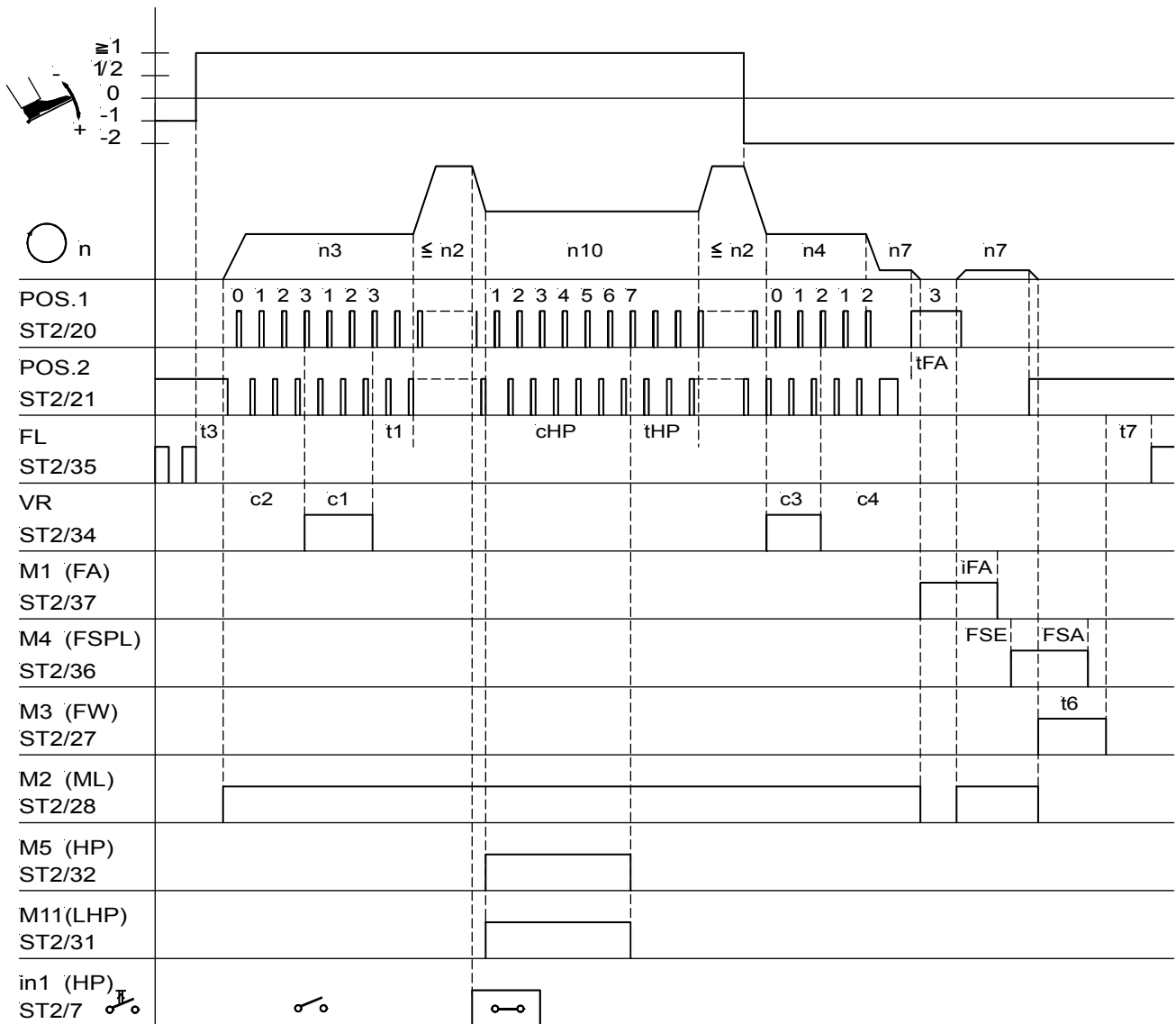
Modo 2 (punto annodato)



0256/MODE-2

Segno	Funzione	Parametro	Unità di comando	V810	V820
FAm	Modo 2 Partenza lenta "softstart" Affrancatura iniziale semplice Affrancatura finale semplice	290 = 2 134 = 1	Tasto S2 Tasto S3	Tasto 1 Tasto 2	Tasto 1 Tasto 4
n1	Velocità di posizionamento	110			
n2	Velocità massima	111			
n3	Velocità dell'affrancatura iniziale	112			
n4	Velocità dell'affrancatura finale	113			
n6	Velocità della partenza lenta "softstart"	115			
n7	Velocità di taglio	116			
c1	Punti dell'affrancatura iniziale all'indietro	001			
c3	Punti dell'affrancatura finale all'indietro	002			
SSc	Punti della partenza lenta "softstart"	100			
t1	Ritardo fino alla liberazione della velocità dopo l'affrancatura iniziale	200			
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato	202			
tFL	Ritardo all'inserimento dell'alzapiedino	211			
tFA	Tempo d'arresto per il rasafilo	253			
kt2	Durata dell'inserimento del rasafilo	283			

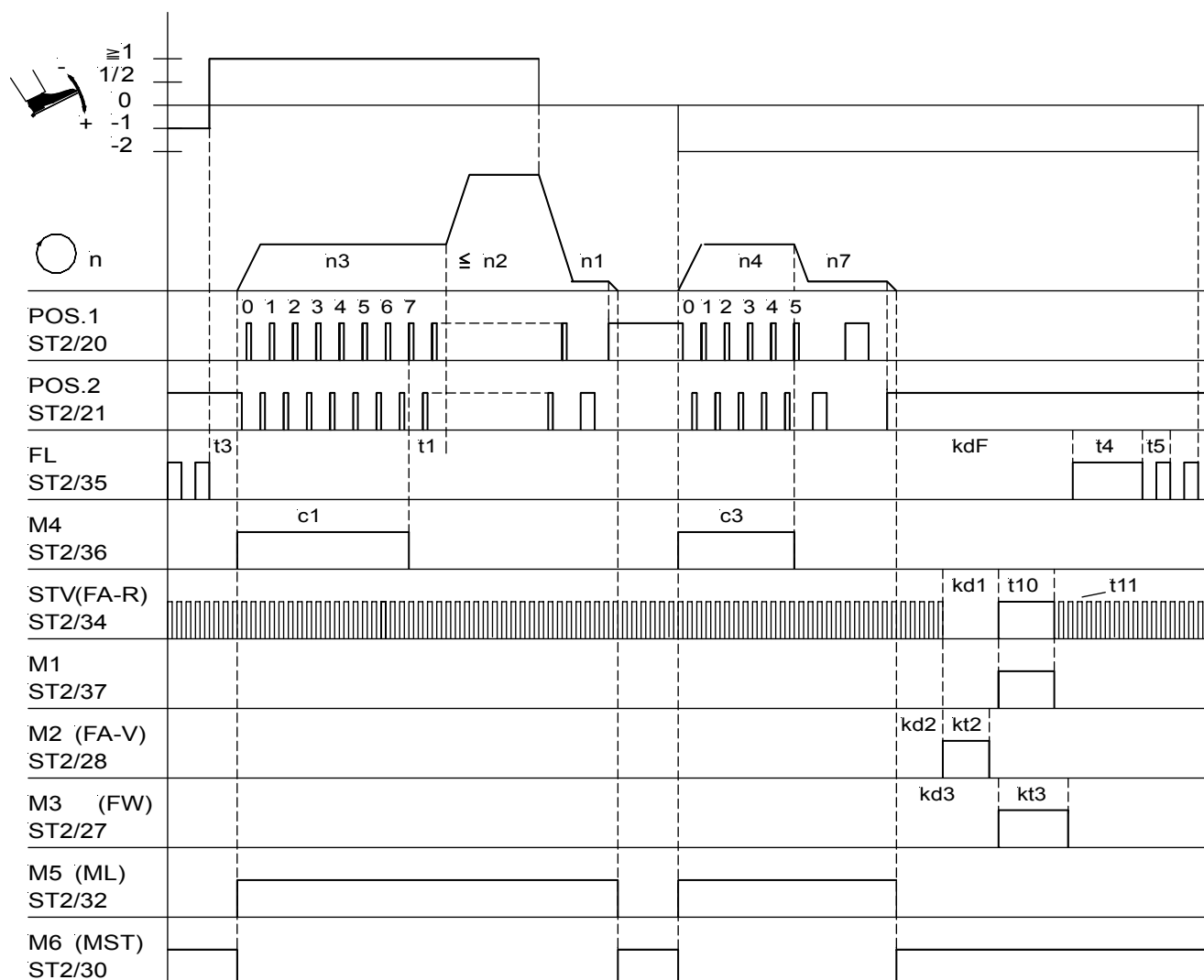
Modo 3 oppure modo 26 (punto annodato)



0256/MODE-3

Segno	Funzione	Parametro	Unità di comando	V810	V820
FAm	Modo 3 oppure modo 26 Affrancatura iniziale doppia Affrancatura finale doppia	290 = 3/26	Tasto S2 Tasto S3	Tasto 1 Tasto 2	Tasto 1 Tasto 4
hP	Variazione della corsa dei piedini	137 = 1			
n2	Velocità massima	111			
n3	Velocità dell'affrancatura iniziale	112			
n4	Velocità dell'affrancatura finale	113			
n7	Velocità di taglio	116			
n10	Velocità della variazione della corsa dei piedini	117			
c2	Punti dell'affrancatura iniziale in avanti	000			
c1	Punti dell'affrancatura iniziale all'indietro	001			
c3	Punti dell'affrancatura finale all'indietro	002			
c4	Punti dell'affrancatura finale in avanti	003			
thP	Ritardo di disinserimento della velocità della variazione della corsa dei piedini	152			
chP	Conteggio dei punti della variazione della corsa dei piedini	185			
t6	Durata dell'inserimento dello scartafilo	205			
t7	Ritardo all'inserimento del piedino pressore dopo lo scartafilo	206			
iFA	Angolo d'inserimento del rasafilo	250			
FSA	Durata dell'inserimento dell'apritensione	251			
FSE	Angolo di ritardo all'inserimento dell'apritensione	252			
tFA	Tempo d'arresto per il rasafilo	253			

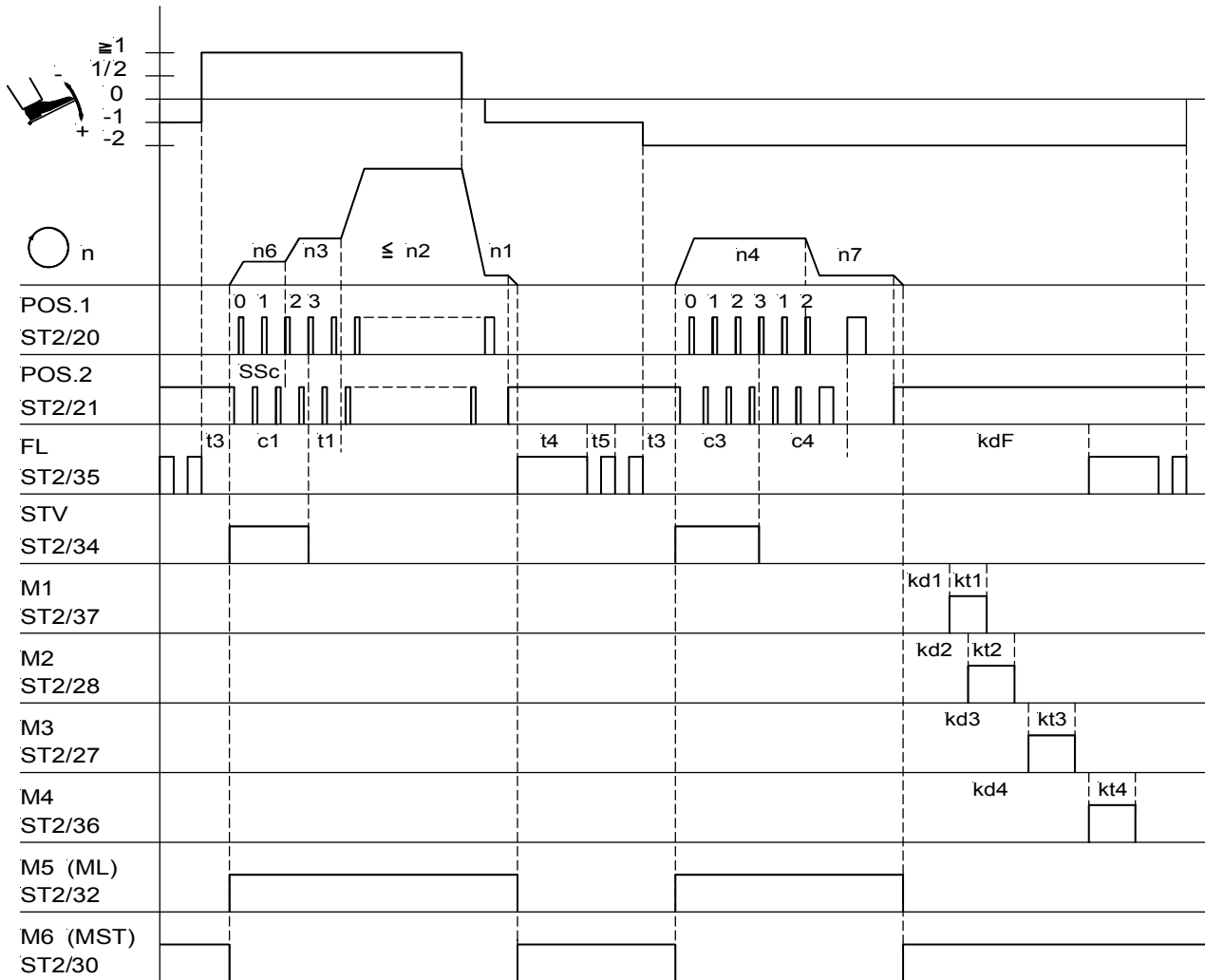
Modo 4 (punto catenella)



0256/MODE-4

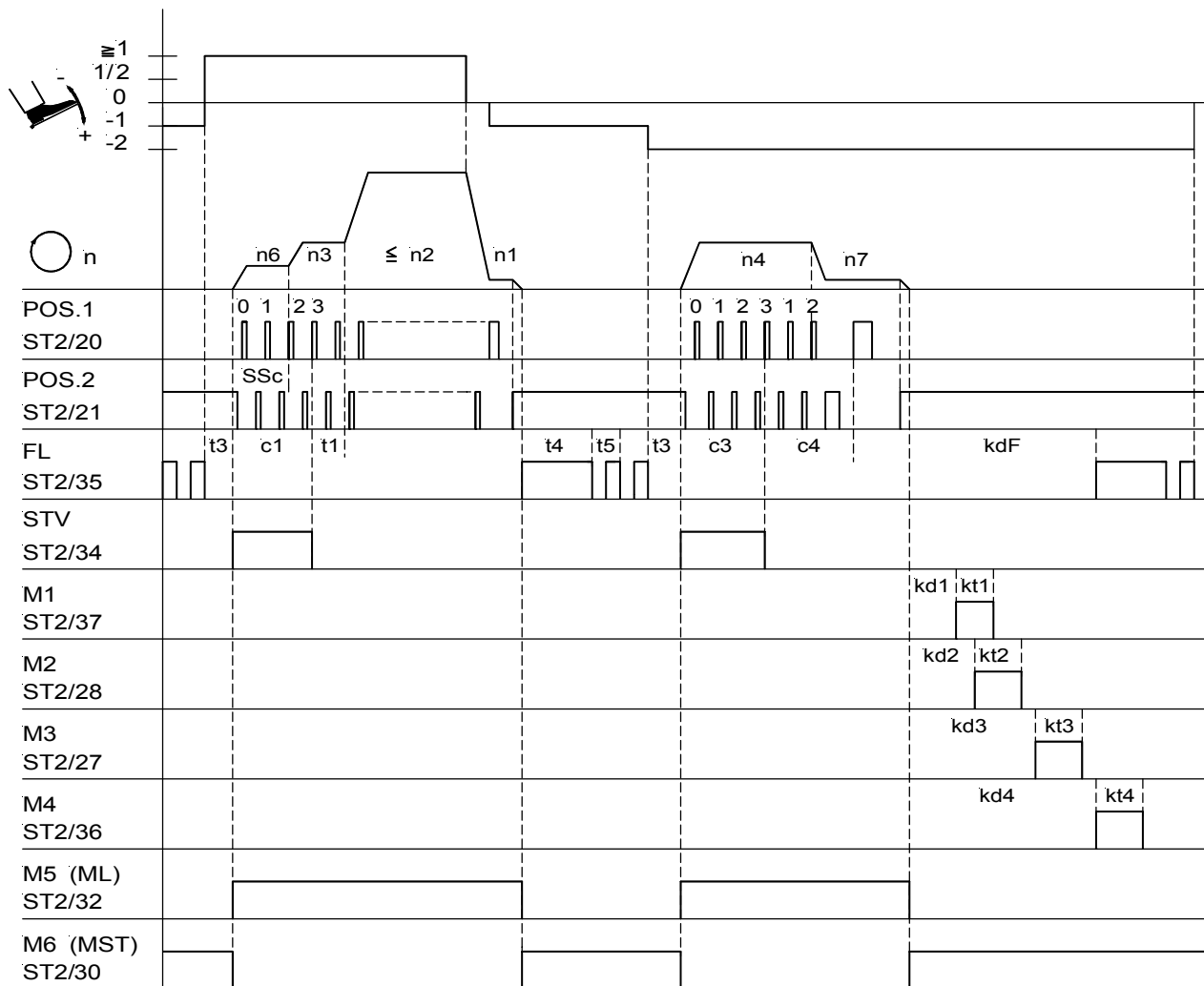
Segno	Funzione	Parametro	Unità di comando	V810	V820
FAm	Modo 4 Infittimento iniziale del punto Infittimento finale del punto	290 = 4 inserita inserita	Tasto S2 Tasto S3	Tasto 1 Tasto 2	Tasto 1 Tasto 4
n1	Velocità di posizionamento	110			
n2	Velocità massima	111			
n3	Velocità dell'affrancatura iniziale	112			
n4	Velocità dell'affrancatura finale	113			
n7	Velocità di taglio	116			
n12	Velocità automatica	118			
c1	Conteggio dei punti dell'infittimento iniziale del punto	001			
c3	Conteggio dei punti dell'infittimento finale del punto	002			
t1	Ritardo fino alla liberazione della velocità dopo l'affrancatura iniziale	200			
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato	202			
t10	Inserimento completo del rasafilo all'indietro	212			
t11	Forza di tenuta del rasafilo all'indietro (all'uscita "infittimento del punto)	213			
kd1	Tempo di ritardo del rasafilo all'indietro	280			
kt1	Durata dell'inserimento del rasafilo all'indietro	281			
kd2	Tempo di ritardo del rasafilo in avanti M2	282			
kt2	Durata dell'inserimento del rasafilo in avanti M2	283			
kd3	Tempo di ritardo dello scartafilo M3	284			
kt3	Durata dell'inserimento dello scartafilo M3	285			
kdF	Ritardo all'inserimento dell'alzapiedino	288			

Modo 5 (punto catenella)



0256/MODE-5

Segno	Funzione	Parametro	Unità di comando	V810	V820
FAm SSt	Modo 5 Partenza lenta "softstart" Infittimento iniziale del punto Infittimento finale del punto	290 = 5 134 = 1	Tasto S2 Tasto S3	Tasto 1 Tasto 2	Tasto 1 Tasto 4
n1	Velocità di posizionamento	110			
n2	Velocità massima	111			
n3	Velocità dell'affrancatura iniziale	112			
n4	Velocità dell'affrancatura finale	113			
n6	Velocità della partenza lenta "softstart"	115			
n7	Velocità di taglio	116			
c1	Conteggio dei punti dell'infittimento iniziale del punto	001			
c3	Conteggio dei punti dell'infittimento finale del punto	002			
c4	Conteggio dei punti alla fine della cucitura senza regolatore del punto	003			
SSc	Punti della partenza lenta "softstart"	100			
t1	Ritardo fino alla liberazione della velocità dopo l'affrancatura iniziale	200			
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato	202			
t4	Inserimento completo dell'alzapiedino	203			
t5	Cadenza dell'alzapiedino	204			
kdF	Ritardo all'inserimento dell'alzapiedino	288			
kd1-kd4	Tempi di ritardo per le uscite M1...M4	280/2/4/6			
kt1-kt4	Durate dell'inserimento per le uscite M1...M4	281/3/5/7			

Modo 5 (punto catenella) Union Special, macchina da cucire per sacchi


0256/MODE-5

Segno	Funzione	Parametro	Unità di comando	V810	V820
FAm	Modo 5	290 = 5			
SSt	Partenza lenta "softstart"	134 = 1			
SAK	"Taglio catenella a caldo" tramite interruttore a ginocchiera ed alzapiedino tramite pedale	198 = 1			
in1...i10	Funzione "taglio catenella a caldo" (M3) tramite interruttore a ginocchiera	2.. = 42			
n1	Velocità di posizionamento	110			
n2	Velocità massima	111			
n6	Velocità della partenza lenta "softstart"	115			
SSc	Punti della partenza lenta "softstart"	100			
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato	202			
t4	Inserimento completo dell'alzapiedino	203			
t5	Cadenza dell'alzapiedino	204			
kd2	Tempo di ritardo per l'uscita M2	282 = 0			
kt2	Durata dell'inserimento per l'uscita M2	283 = 50 ms			
kd3	Tempo di ritardo per l'uscita M3	284 = 1500 ms			
kt3	Durata dell'inserimento per l'uscita M3	285 = 1400 ms			
kdF	Ritardo all'inserimento dell'alzapiedino	288			

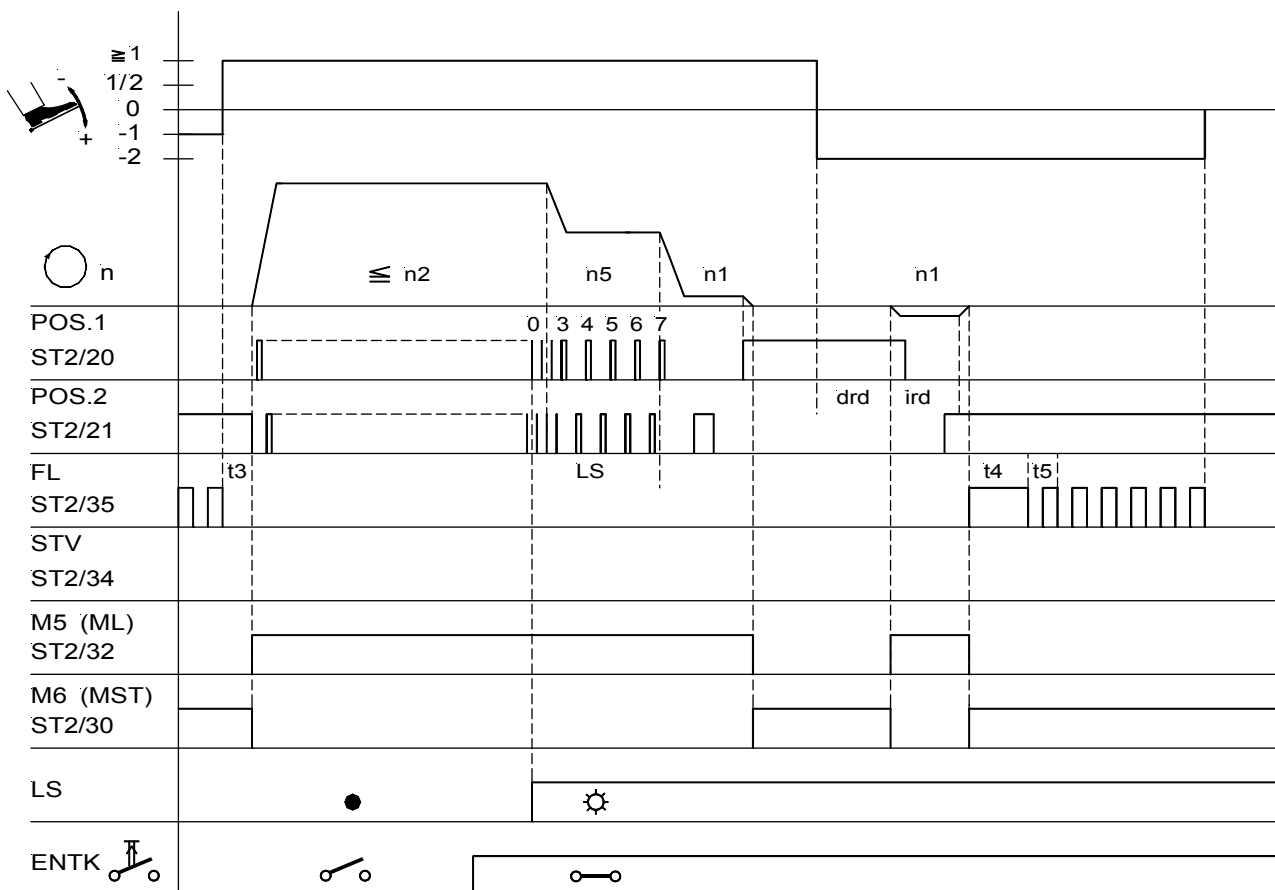
Regolazioni con il parametro 198:

198 = 0 I segnali **taglio catenella a caldo** ed **alzapiedino** s'inseriscono tramite pedale.

198 = 1 Il segnale **taglio catenella a caldo** s'inserisce tramite interruttore a ginocchiera ed **alzapiedino** tramite pedale.

198 = 2 Il segnale **taglio catenella a caldo** s'inserisce tramite pedale ed **alzapiedino** tramite interruttore a ginocchiera.

Modo 4, 5, 6 o 7 (funzione “scarico della catenella del crochet” con fotocellula)

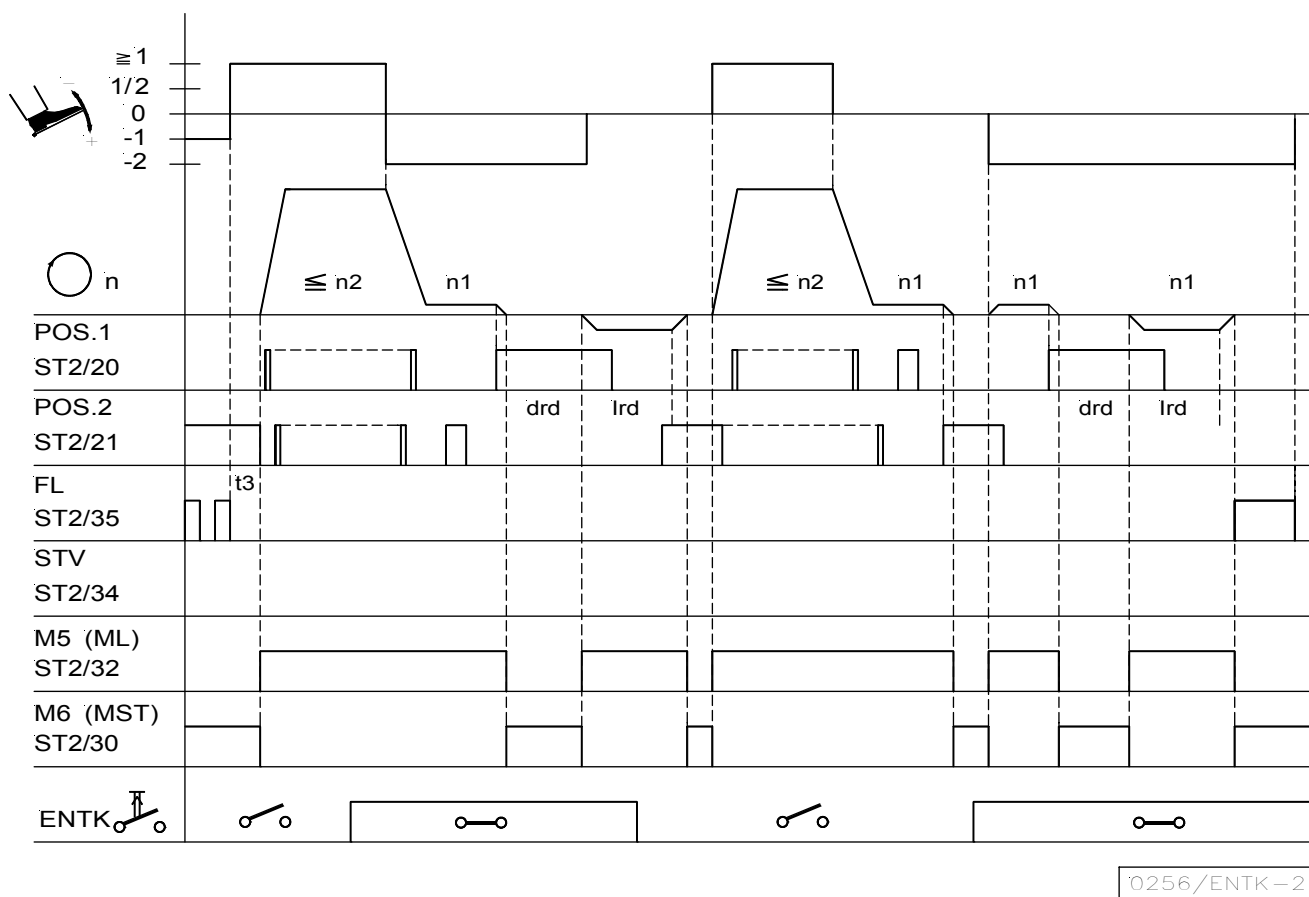


0256/ENTK-1

Segno	Funzione	Parametro	Unità di comando	V810	V820
FAm	Modo 5	290 = 5	Tasto S5	Tasto 4	Tasto 7
drE	Senso di rotazione del motore oraria	161 = 0			
Frd	Rotazione inversa	182 = 1			
	Posizione di base 2 inserita				
	Infittimento finale del punto e rasafilo *) inserita				
LS	Fotocellula	009 = 1			
mEk	Scarico della catenella del crochet automaticamente con fotocellula	190 = 2			
in7	Arresto di sicurezza attivo con contatto aperto	246 = 6			
in8	Velocità automatica n12 senza pedale	247 = 10			
in..	Coordinare la funzione “scarico della catenella del corchet” ad un ingresso	2..			
n1	Velocità di posizionamento	110			
n2	Velocità massima	111			
n5	Velocità dopo riconoscimento della fotocellula	114			
LS	Punti di compensazione per la fotocellula	004			
ird	Numero dei passi della rotazione inversa	180			
drd	Ritardo all’inserimento della rotazione inversa	181			
t3	Ritardo all’avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato	202			
t4	Inserimento completo dell'alzapiedino	203			
t5	Cadenza dell'alzapiedino	204			
tGn	Tempo d’attesa della soglia di velocità	222			
dGF	Soglia di velocità 2	224 = 1			
kdF	Ritardo all’inserimento dell'alzapiedino	288			

Durante lo scarico della catenella del crochet, le funzioni “infittimento del punto” e “rasafilo” saranno soppresse.

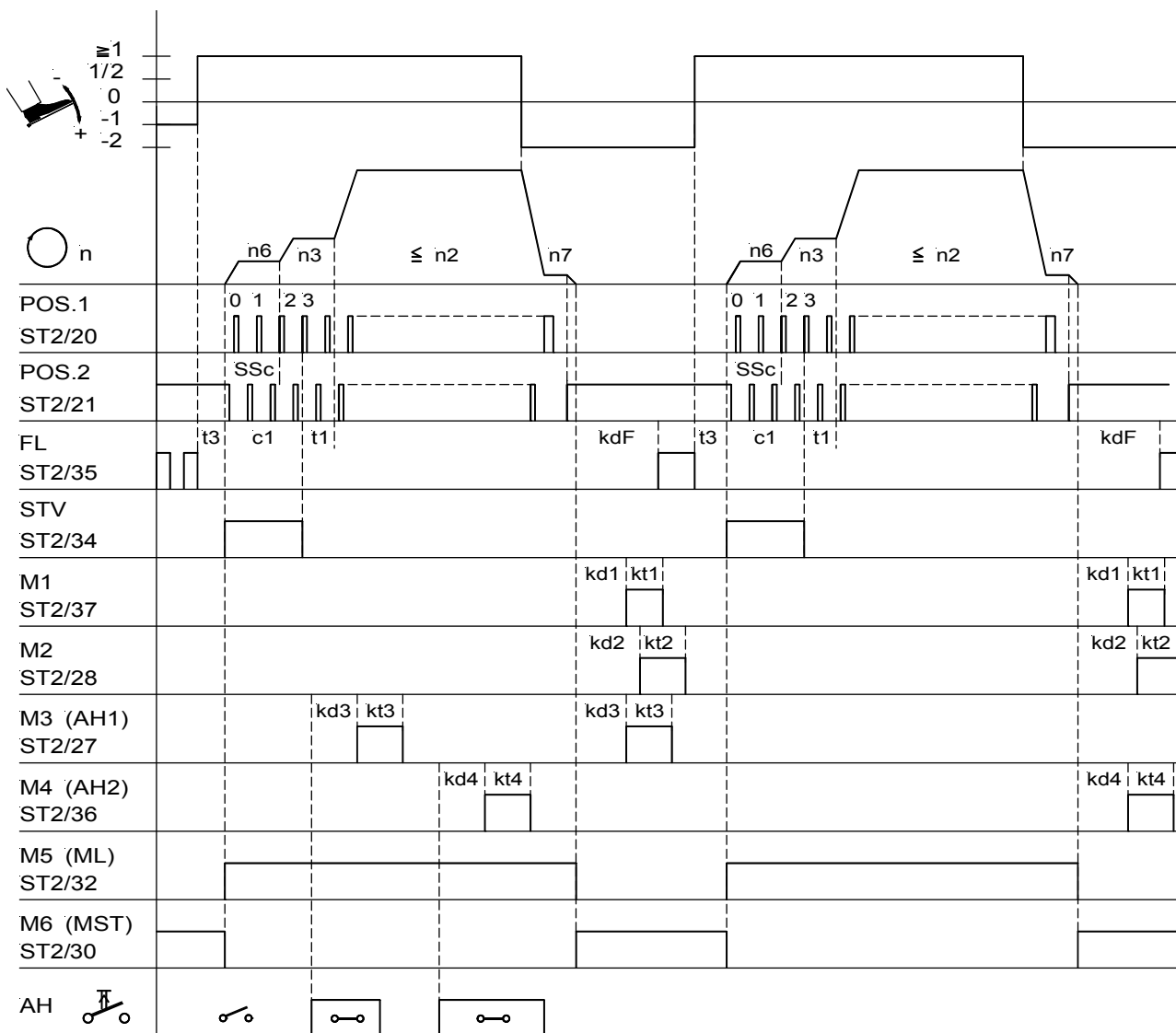
Modo 4, 5, 6 o 7 (funzione “scarico della catenella del crochet”)



Segno	Funzione	Parametro	Unità di comando	V810	V820
FAm drE Frd	Modo 5 Senso di rotazione del motore Rotazione inversa Posizione di base 2 Infittimento finale del punto e rasafilo *)	oraria 161 = 0 182 = 1	Tasto S5	Tasto 4	Tasto 7
in7 in8 in..	Arresto di sicurezza attivo con contatto aperto Velocità automatica n12 senza pedale Coordinare la funzione “scarico della catenella del crochet” ad un ingresso	246 = 6 247 = 10 2..			
n1 n2	Velocità di posizionamento Velocità massima	110 111			
ird drd t3	Numero dei passi della rotazione inversa Ritardo all’inserimento della rotazione inversa Ritardo all’avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato	180 181 202			
t4 t5 tGn dGF	Inserimento completo dell’alzapiedino Cadenza dell’alzapiedino Tempo d’attesa della soglia di velocità Soglia di velocità 2	203 204 222 224 = 1			

Durante lo scarico della catenella del crochet, le funzioni “infittimento del punto” e “rasafilo” saranno soppresse.

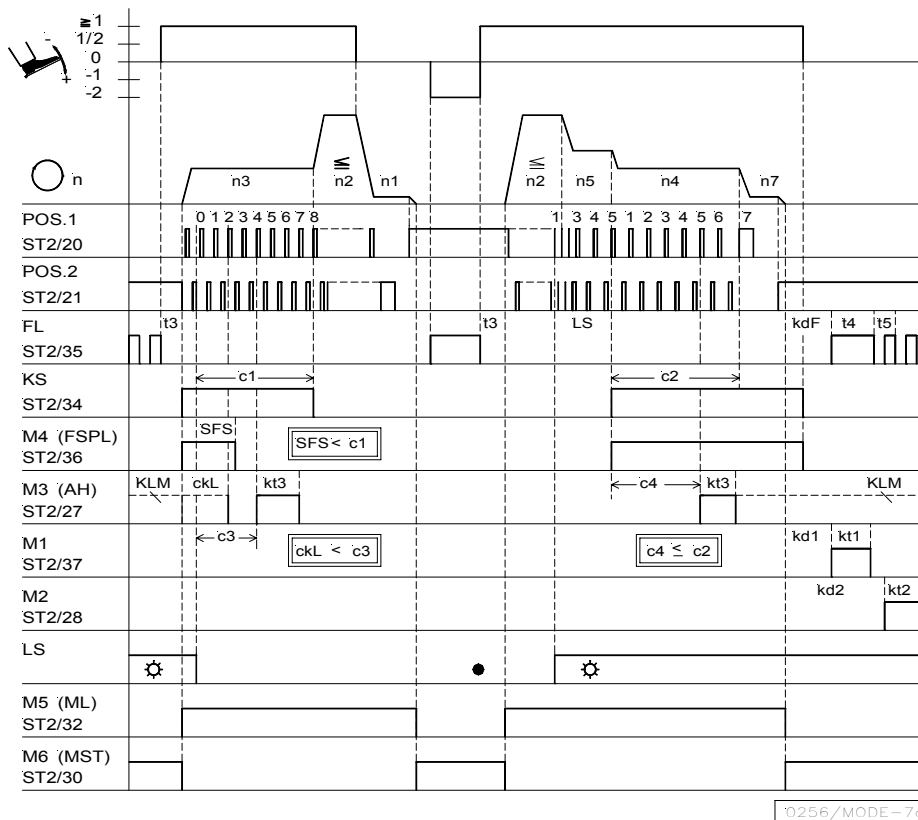
Modo 6 (punto catenella con forbici rapide) parametro 232 = 1



0256/MODE-6

Segno	Funzione	Parametro	Unità di comando	V810	V820
FAm	Modo 6	290 = 6	Tasto S2	Tasto 1	Tasto 1
SSt	Partenza lenta "softstart"	134 = 1			
USS	Infittimento iniziale del punto Punto catenella con forbici rapide M3/M4	232 = 1			
n2	Velocità massima	111			
n3	Velocità dell'affrancatura iniziale	112			
n6	Velocità della partenza lenta "softstart"	115			
n7	Velocità di taglio	116			
c1	Conteggio dei punti dell'infittimento iniziale del punto	001			
SSc	Punti della partenza lenta "softstart"	100			
t1	Ritardo fino alla liberazione della velocità dopo l'infittimento del punto	200			
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato	202			
kd1/kd2	Tempi di ritardo per le uscite M1/M2	280/282			
kt1/kt2	Durate dell'inserimento per le uscite M1/M2	281/283			
kd3/kd4	Tempi di ritardo per le uscite M3/M4 (AH1/AH2)	284/286			
kt3/kt4	Durate dell'inserimento per le uscite M3/M4 (AH1/AH2)	285/287			
kdF	Ritardo all'inserimento dell'alzapiedino	288			

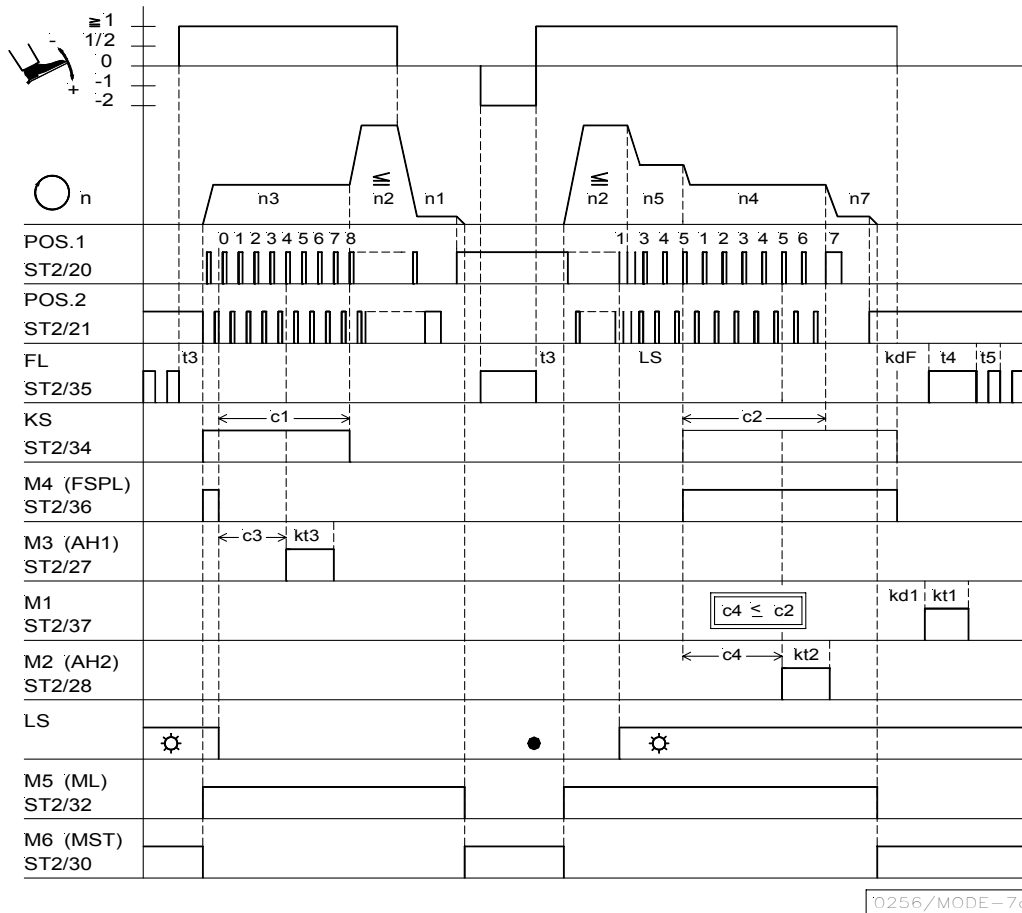
Modo 7 (sopraggito) parametro 232 = 0 (taglia-nastro) / parametro 018 = 0 (fine della cucitura con arresto)



0256/MODE=7a

Segno	Funzione	Parametro	Unità di comando	V810	V820
FAm	Modo 7	290 = 7	Tasto S2/3 Tasto S4	Tasto 1/2 Tasto 3	Tasto 1/4 Tasto 6
LS	Conteggi c1, c2, c3 e c4				
UoS	Alzapiedino alla fine della cucitura	009 = 1			
-Pd	Fotocellula	018 = 0			
kLm	Decorso modo sopraggito con arresto	019 = 2			
SPO	Funzione pedale in pos. -2 bloccata	020 = 1			
tFS	Morsetto alla fine della cucitura inserito	022 = 1			
LSS	Aspiracatenella alla fine della cucitura fino a che il pedale è in pos. 0	025 = 0			
kSA	Inizio dell'apritensione ad inizio cucitura	132 = 0			
kSE	Blocco all'avvio con fotocellula scoperta	143 = 0			
mhE	Conteggio dei punti ad inizio cucitura con velocità fissa n3	144 = 0			
PLS	Conteggio dei punti alla fine della cucitura con velocità fissa n4	191 = 1			
kSL	Fine della cucitura dopo il conteggio c2	192 = 0			
USS	Velocità n5 dopo il riconoscimento della fotocellula	193 = 0			
n1	Aspiracatenella inserita dopo i punti di compensazione per fotocellula	232 = 0			
n2	Funzione "taglia-nastro"				
n3	Velocità di posizionamento	110			
n4	Velocità massima	111			
n5	Velocità del conteggio iniziale	112			
n7	Velocità del conteggio finale	113			
c2	Velocità dopo riconoscimento della fotocellula	114			
c1	Velocità di taglio	116			
c3	Conteggio finale per aspiracatenella	000			
c4	Conteggio iniziale per aspiracatenella	001			
LS	Conteggio iniziale per taglia-nastro	002			
ckL	Conteggio finale per taglia-nastro	003			
SFS	Punti di compensazione per la fotocellula	004			
kd1/kd2	Punti di mantenimento del morsetto ad inizio cucitura	021			
kt1/kt2	Punti dalla fotocellula coperta fino alla fine dell'apritensione (M4)	157			
kt3	Tempi di ritardo per le uscite M1/M2	280/282			
kDF	Durate dell'inserimento per le uscite M1/M2	281/283			
	Durata dell'inserimento per il taglia-nastro	285			
	Ritardo all'inserimento dell'alzapiedino	288			

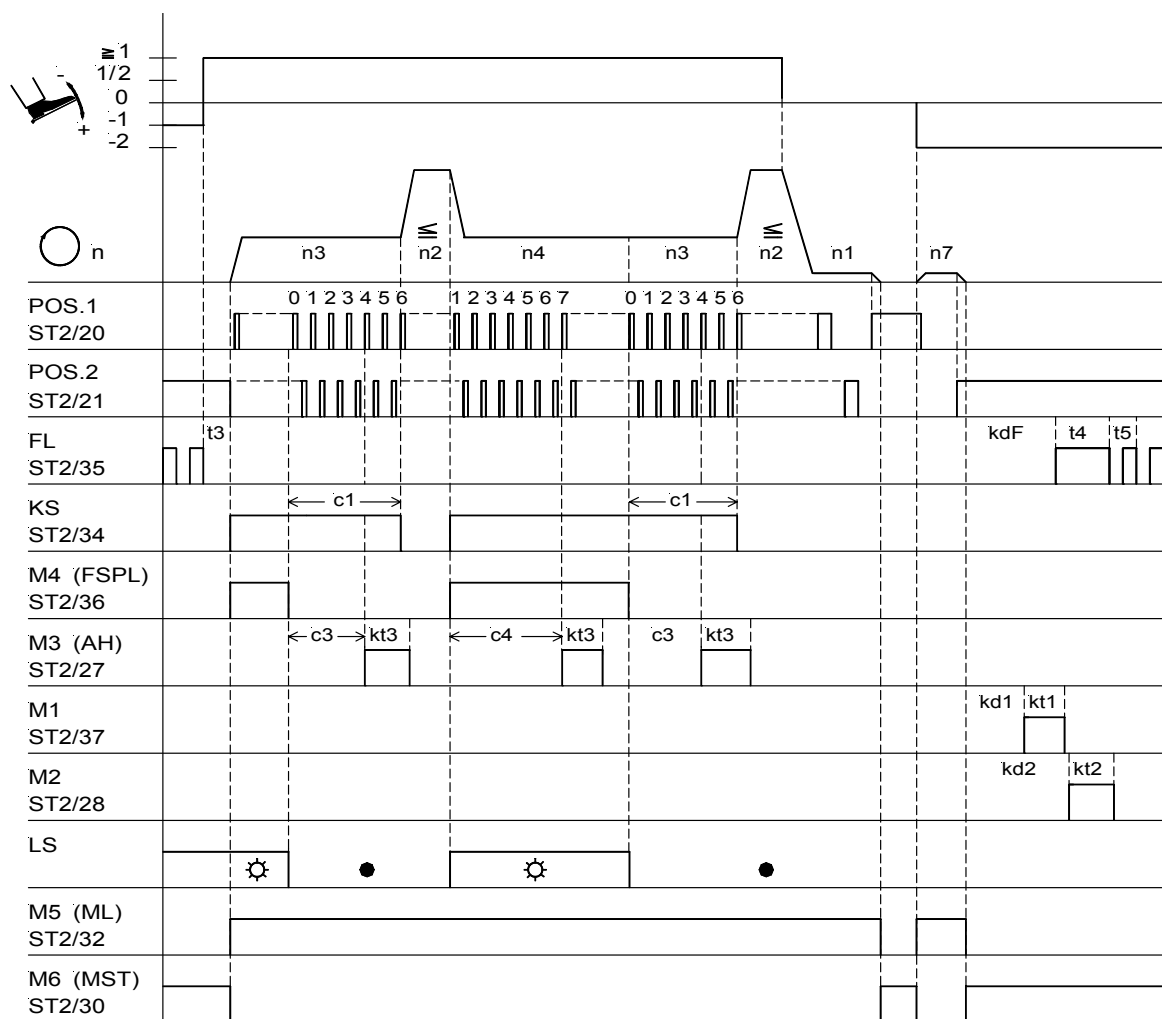
Modo 7 (sopraggitto) parametro 232 = 1 (forbici rapide) / parameter 018 = 0 (fine della cucitura con arresto)



0256/MODE-7c

Segno	Funzione	Parametro	Unità di comando	V810	V820
FAm	Modo 7	290 = 7			
	Conteggi c1, c2, c3 e c4		Tasto S2/3	Tasto 1/2	Tasto 1/4
	Alzapiedino alla fine della cucitura	inserita	Tasto S4	Tasto 3	Tasto 6
LS	Fotocellula	009 = 1			
UoS	Decorso modo sopraggitto con arresto	018 = 0			
-Pd	Funzione pedale in pos. -2 bloccata	019 = 2			
kLm	Morsetto alla fine della cucitura disinserito	020 = 0			
SPO	Aspiracatenella alla fine della cucitura fino a che il pedale è in pos. 0	022 = 1			
LSS	Blocco all'avvio con fotocellula scoperta	132 = 0			
kSA	Conteggio dei punti ad inizio cucitura con velocità fissa n3	143 = 0			
kSE	Conteggio dei punti alla fine della cucitura con velocità fissa n4	144 = 0			
mhE	Fine della cucitura dopo il conteggio c2	191 = 1			
PLS	Velocità n5 dopo il riconoscimento della fotocellula	192 = 0			
kSL	Aspiracatenella inserita dopo i punti di compensazione per fotocellula	193 = 0			
USS	Funzione "taglia-nastro"	232 = 0			
n1	Velocità di posizionamento	110			
n2	Velocità massima	111			
n3	Velocità del conteggio iniziale	112			
n4	Velocità del conteggio finale	113			
n5	Velocità dopo riconoscimento della fotocellula	114			
n7	Velocità di taglio	116			
c2	Conteggio finale per aspiracatenella	000			
c1	Conteggio iniziale per aspiracatenella	001			
c3	Conteggio iniziale per taglia-nastro	002			
c4	Conteggio finale per taglia-nastro	003			
LS	Punti di compensazione per la fotocellula	004			
kd1	Tempo di ritardo per la uscita M1	280			
kd2	Tempo di ritardo per la uscita M2	282 = 0			
kt1/kt2	Durate dell'inserimento per le uscite M1/M2	281/283			
kt3	Durata dell'inserimento per il taglia-nastro	285			
kdF	Ritardo all'inserimento dell'alzapiedino	288			

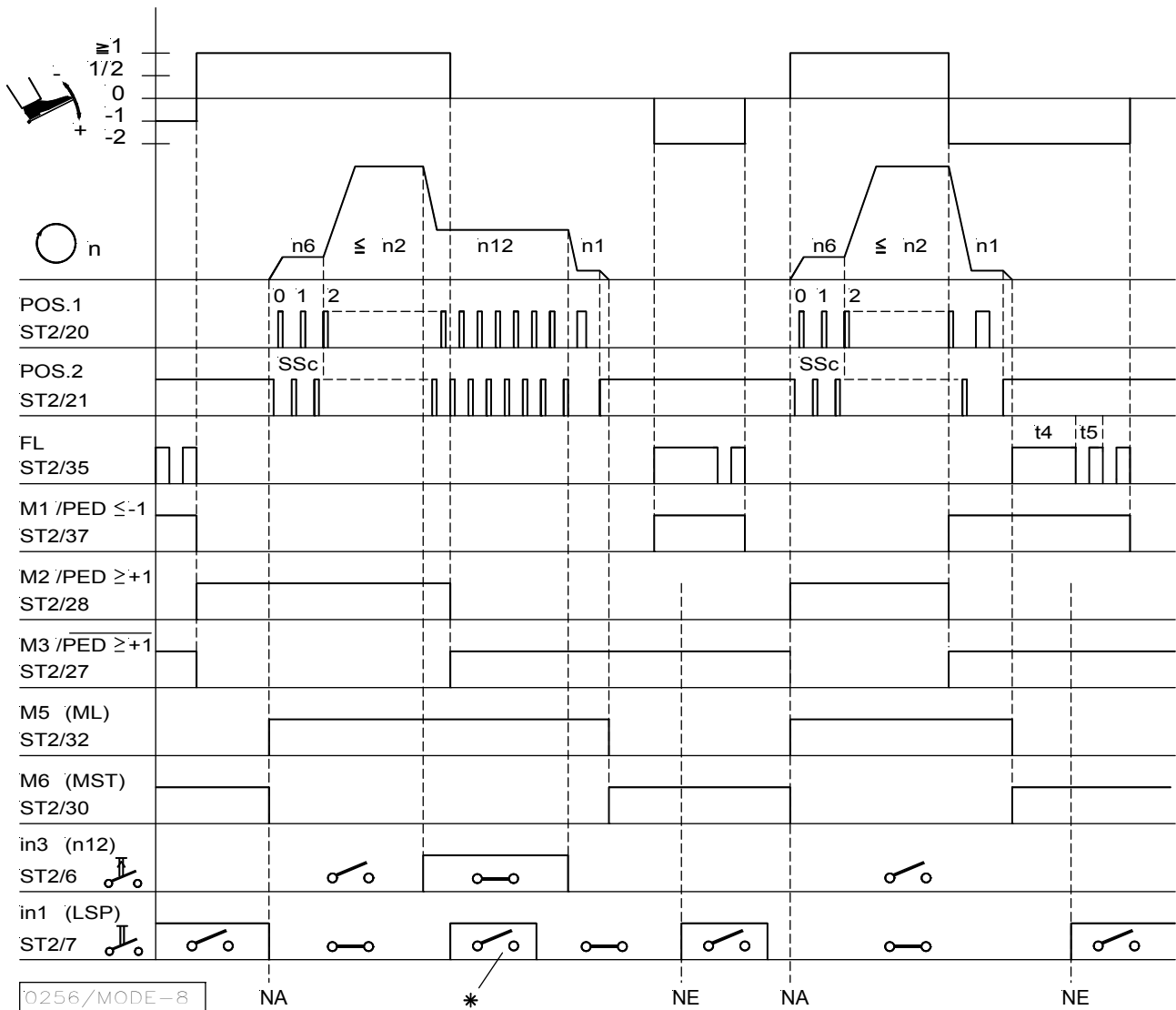
Modo 7 (sopraggito) parametro 232 = 0 (taglia-nastro) / parametro 018 = 1 (fine della cucitura senz'arresto)



0256/MODE-7b

Segno	Funzione	Parametro	Unità di comando	V810	V820
FAm	Modo 7	290 = 7	Tasto S2/3	Tasto 1/2	Tasto 1/4
LS	Conteggi c1, c2, c3 e c4	004 = 0			
LS	Punti di compensazione per la fotocellula	009 = 1			
UoS	Fotocellula	018 = 1			
-Pd	Decorso modo sopraggito alla fine della cucitura senz'arresto	019 = 3			
SPO	Funzione pedale in pos. -1/-2 attivo durante la cucitura	022 = 1			
kSA	Aspiracatenella alla fine della cucitura fino a che il pedale è in pos. 0	143 = 0			
kSE	Conteggio dei punti ad inizio cucitura con velocità fissa n3	144 = 0			
USS	Conteggio dei punti alla fine della cucitura con velocità fissa n4	232 = 0			
n1	Funzione "taglia-nastro"	110			
n2	Velocità di posizionamento	111			
n3	Velocità massima	112			
n7	Velocità del conteggio iniziale	116			
c1	Velocità di taglio	001			
c3	Conteggio iniziale per aspiracatenella	002			
c4	Conteggio iniziale per taglia-nastro	003			
t3	Conteggio finale per taglia-nastro	202			
kd1/kd2	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato	280/282			
kt1/kt2	Tempi di ritardo per le uscite M1/M2	281/283			
kt3	Durate dell'inserimento per le uscite M1/M2	285			
kdF	Durata dell'inserimento per il taglia-nastro	288			
	Ritardo all'inserimento dell'alzapiedino				

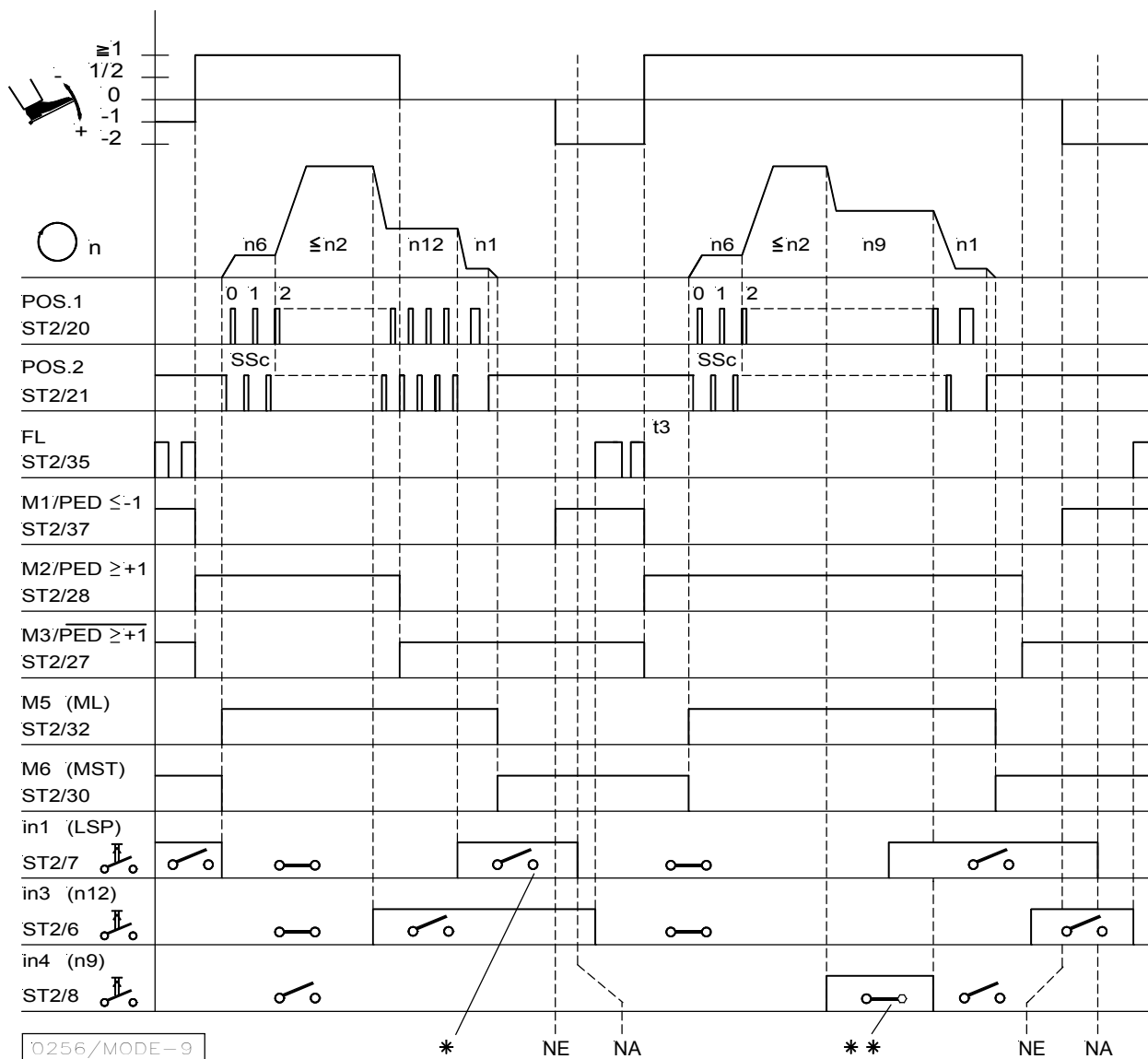
Modo 8 (rientro catenella Pegasus)



Segno	Funzione	Parametro	Unità di comando	V810	V820
FAm	Modo 8	290 = 8	Tasto S5	Tasto 4	Tasto 7
SSt	Posizione di base 2	inserita			
	Partenza lenta "softstart"	134 = 1			
in1	Arresto di sicurezza attivo con interruttore aperto	240 = 6			
in3	n-auto con interruttore chiuso	242 = 10			
n1	Velocità di posizionamento	110			
n2	Velocità massima	111			
n6	Velocità della partenza lenta "softstart"	115			
n12	Velocità automatica	118			
SSc	Punti della partenza lenta "softstart"	100			
t4	Inserimento completo dell'alzapiedino	203			
t5	Cadenza dell'alzapiedino	204			

- *) L'arresto di sicurezza non è attivo fino a che la velocità automatica è inserita!
- NA Inizio cucitura
- NE Fine cucitura

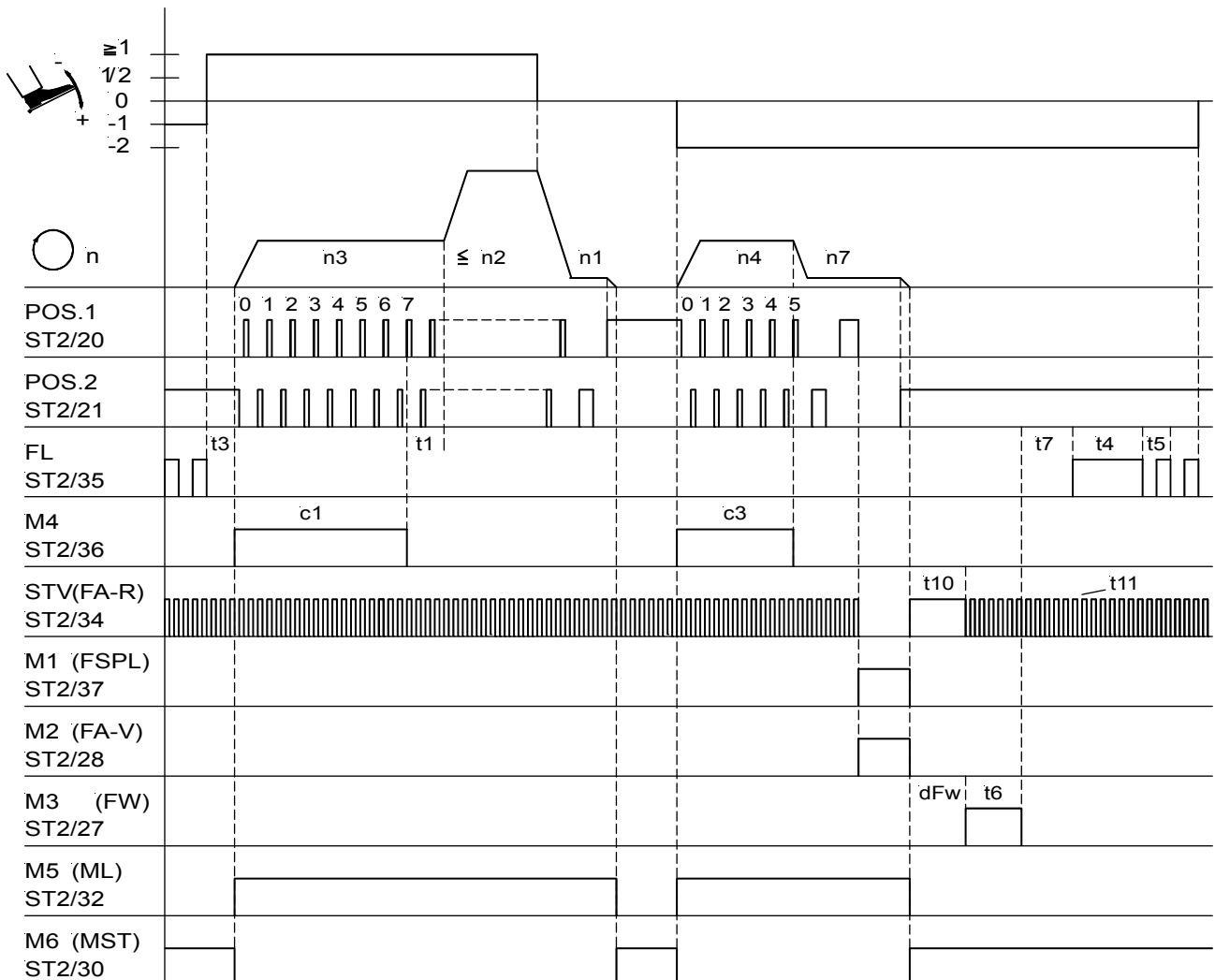
Modo 9 (rientro catenella Yamato)



Segno	Funzione	Parametro	Unità di comando	V810	V820
FAm	Modo 9	290 = 9	Tasto S5	Tasto 4	Tasto 7
SSt	Posizione di base 2 inserita	134 = 1			
in1	Partenza lenta "softstart"	240 = 6			
in3	Arresto di sicurezza attivo con interruttore aperto	242 = 10			
PGm	Velocità automatica con interruttore aperto (la funzione dell'ingresso 3 è invertita nel modo 9)	270 = 1			
n1	Regolazione di un sensore esterno sulla posizione 2 (Un sensore dev'essere collegato!)	110			
n2	Velocità di posizionamento	111			
n6	Velocità massima	115			
n12	Velocità della partenza lenta "softstart"	118			
SSc	Velocità automatica	100			
t3	Punti della partenza lenta "softstart"	202			
t4	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato	203			
t5	Inserimento completo dell'alzapiedino	204			
	Cadenza dell'alzapiedino				

- *) L'arresto di sicurezza ha la precedenza alla velocità automatica!
- **) La velocità automatica n9 ha la precedenza all'arresto di sicurezza!
- NA Inizio cucitura
- NE Fine cucitura

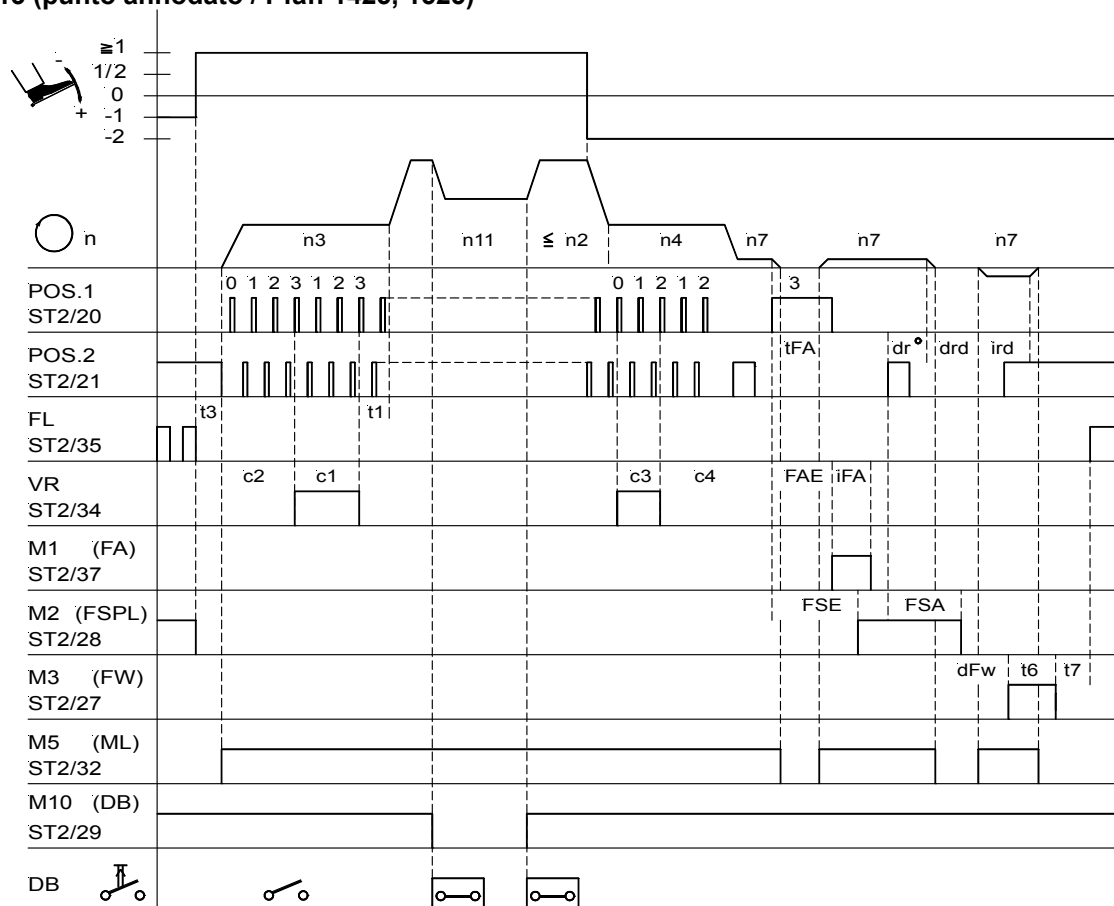
Modo 10 (punto annodato)



0256/MODE-10

Segno	Funzione	Parametro	Unità di comando	V810	V820
FAm	Modo 10 Affrancatura iniziale semplice Affrancatura finale semplice	290 = 10 inserita inserita	Tasto S2 Tasto S3	Tasto 1 Tasto 2	Tasto 1 Tasto 4
n1	Velocità di posizionamento	110			
n2	Velocità massima	111			
n3	Velocità dell'affrancatura iniziale	112			
n4	Velocità dell'affrancatura finale	113			
n7	Velocità di taglio	116			
c1	Punti dell'affrancatura iniziale all'indietro	001			
c3	Punti dell'affrancatura finale all'indietro	002			
t1	Ritardo fino alla liberazione della velocità dopo l'affrancatura iniziale	200			
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato	202			
t4	Inserimento completo dell'alzapiedino	203			
t5	Cadenza dell'alzapiedino	204			
t7	Ritardo all'inserimento del piedino pressore dopo lo scartafilo	206			
dFw	Ritardo all'inserimento dello scartafilo	209			
t10	Inserimento completo del rasafilo all'indietro	212			
t11	Forza di tenuta del rasafilo all'indietro (all'uscita "infittimento del punto)	213			

Modo 13 (punto annodato / Pfaff 1425, 1525)

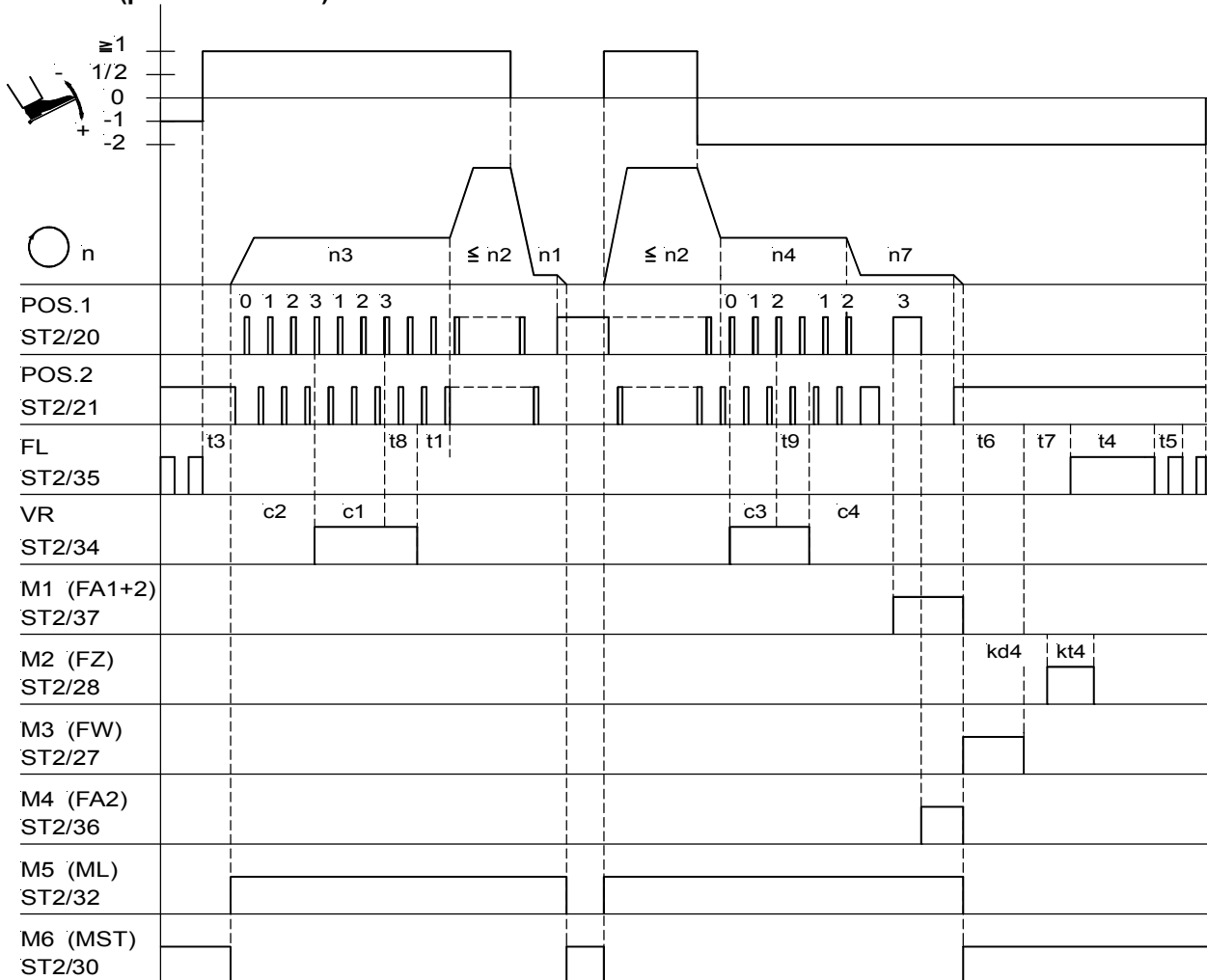


0256/MODE-13

Il segnale invertito dell'uscita M10 viene emesso dall'uscita M4 (ST2/36).

Segno	Funzione	Parametro	Unità di comando	V810	V820
FAm	Modo 13 Affrancatura iniziale doppia Affrancatura finale doppia	290 = 13	Tasto S2 Tasto S3	Tasto 1 Tasto 2	Tasto 1 Tasto 4
FFi	Funzione "limitazione della velocità n11"	186 = 1			
FFo	Funzione del segnale M10 dopo rete inserita	187 = 1			
n2	Velocità massima	111			
n3	Velocità dell'affrancatura iniziale	112			
n4	Velocità dell'affrancatura finale	113			
n7	Velocità di taglio	116			
n11	Velocità limitata n11	123			
c2	Punti dell'affrancatura iniziale in avanti	000			
c1	Punti dell'affrancatura iniziale all'indietro	001			
c3	Punti dell'affrancatura finale all'indietro	002			
c4	Punti dell'affrancatura finale in avanti	003			
ird	Numero dei passi della rotazione inversa	180			
drd	Ritardo all'inserimento della rotazione inversa	181			
dr°	Arresto per il taglio dei fili dipendente dall'angolo	197			
t1	Ritardo fino alla liberazione della velocità dopo l'affrancatura iniziale	200			
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato	202			
t6	Durata dell'inserimento dello scartafilo	205			
t7	Ritardo all'inserimento del piedino pressore dopo lo scartafilo	206			
dFw	Ritardo all'inserimento dello scartafilo	209			
iFA	Angolo d'inserimento del rasafilo	250			
FSA	Durata dell'inserimento dell'apritensione	251			
FSE	Angolo di ritardo all'inserimento dell'apritensione	252			
tFA	Tempo d'arresto per il rasafilo	253			
FAE	Angolo di ritardo all'inserimento del rasafilo	259			

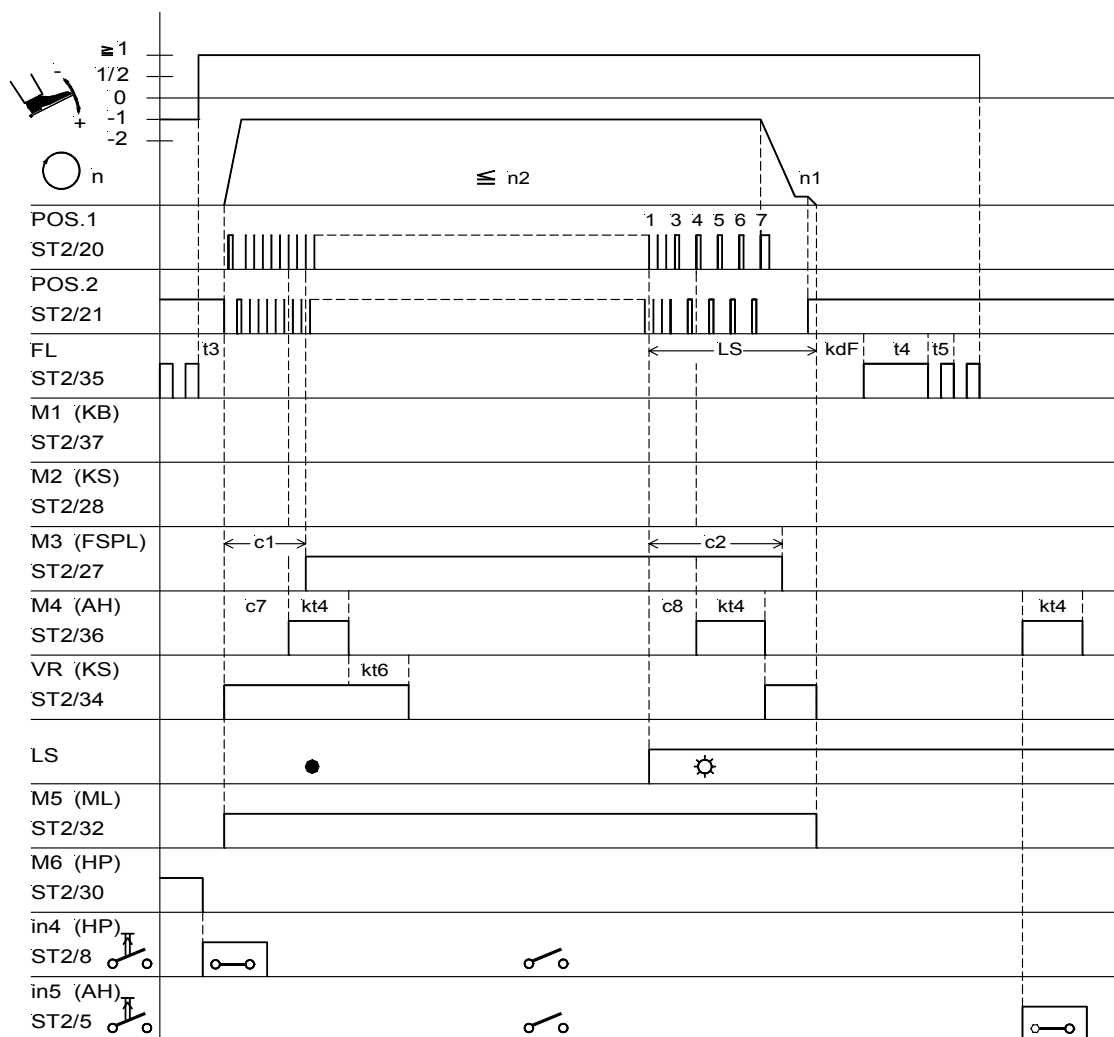
Modo 14 (punto annodato)



0256/MODE-14

Segno	Funzione	Parametro	Unità di comando	V810	V820
FAm	Modo 14	290 = 14			
	Affrancatura iniziale doppia con correzione dei punti inserita		Tasto S2	Tasto 1	Tasto 1
	Affrancatura finale doppia con correzione dei punti inserita		Tasto S3	Tasto 2	Tasto 4
PGm	Regolazione di un sensore esterno sulla posizione 1 (Un sensore dev'essere collegato!)	270 = 3			
n1	Velocità di posizionamento	110			
n2	Velocità massima	111			
n3	Velocità dell'affrancatura iniziale	112			
n4	Velocità dell'affrancatura finale	113			
n7	Velocità di taglio	116			
c2	Punti dell'affrancatura iniziale in avanti	000			
c1	Punti dell'affrancatura iniziale all'indietro	001			
c3	Punti dell'affrancatura finale all'indietro	002			
c4	Punti dell'affrancatura finale in avanti	003			
t8	Correzione dei punti dell'affrancatura iniziale	150			
t9	Correzione dei punti dell'affrancatura finale	151			
t1	Ritardo fino alla liberazione della velocità dopo l'affrancatura iniziale	200			
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato	202			
t4	Inserimento completo dell'alzapiedino	203			
t5	Cadenza dell'alzapiedino	204			
t6	Durata dell'inserimento dello scartafilo	205			
t7	Ritardo all'inserimento del piedino pressore dopo lo scartafilo	206			
kd4	Tempo di ritardo uscita M4	286			
kt4	Durata dell'inserimento uscita M4	287			

Modo 15 (Pegasus SSC100) decorso quando la variazione della corsa dei piedini è disinserita /
 inizio cucitura quando la fotocellula è coperta



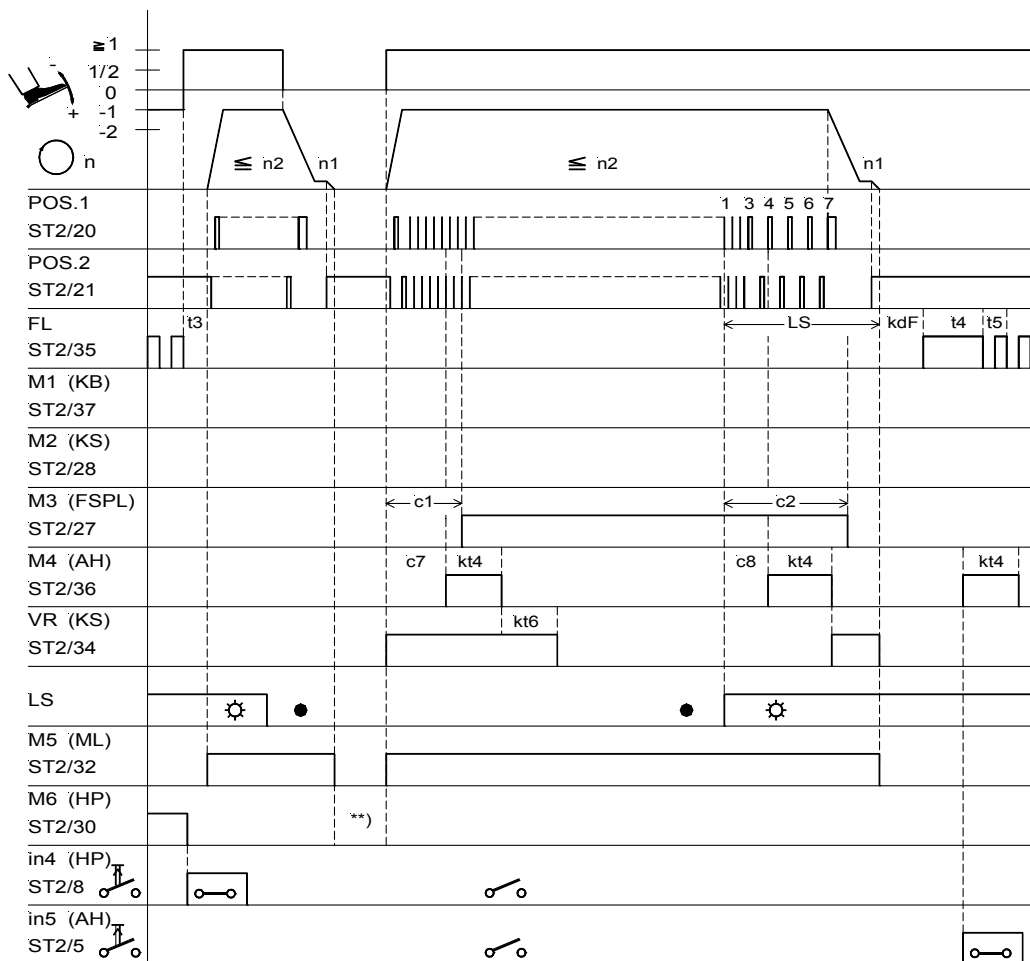
0256/MODE-15a

Segno	Funzione	Parametro	Unità di comando	V810	V820
FAm	Modo 15	290 = 15			
	Taglio del nastro			Tasto 2	Tasto 4
	Conteggi c1 e c2		Tasto S2/3	Tasto 1	Tasto 1/5
	Posizione di base 2		Tasto S5	Tasto 4	Tasto 7
LS	Fotocellula	009 = 1			
PLS	Velocità dei punti di compensazione per fotocellula dipendente dal pedale	192 = 1			
in4	Tasto per variazione della corsa dei piedini continua	243 = 14			
in5	Tasto per taglia-nastro manuale	244 = 15			
n1	Velocità di posizionamento	110			
n2	Velocità massima	111			
c2	Conteggio dei punti fino al disinserimento dell'apritensione	000			
c1	Conteggio dei punti fino all'inserimento dell'apritensione	001			
LS	Punti di compensazione per fotocellula	004			
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato	202			
t4	Inserimento completo dell'alzapiedino	203			
t5	Cadenza dell'alzapiedino	204			
kt6 *)	Tempo di ritardo dell'uscita VR (aspiracatenella)	256			
c7	Conteggio iniziale fino all'inserimento del taglia-nastro M4	257			
c8	Conteggio finale fino all'inserimento del taglia-nastro M4	258			
kt4 *)	Durata dell'inserimento del taglia-nastro M4	287			
kdF	Tempo di ritardo fino all'inserimento dell'alzapiedino	288			

*) Il valore visualizzato sull'unità di comando dev'essere moltiplicato per 10.

Esempio: Il valore visualizzato 10 corrisponde a 100ms.

Modo 15 (Pegasus SSC100) decorso quando la variazione della corsa dei piedini è disinserita / inizio cucitura quando la fotocellula è scoperta

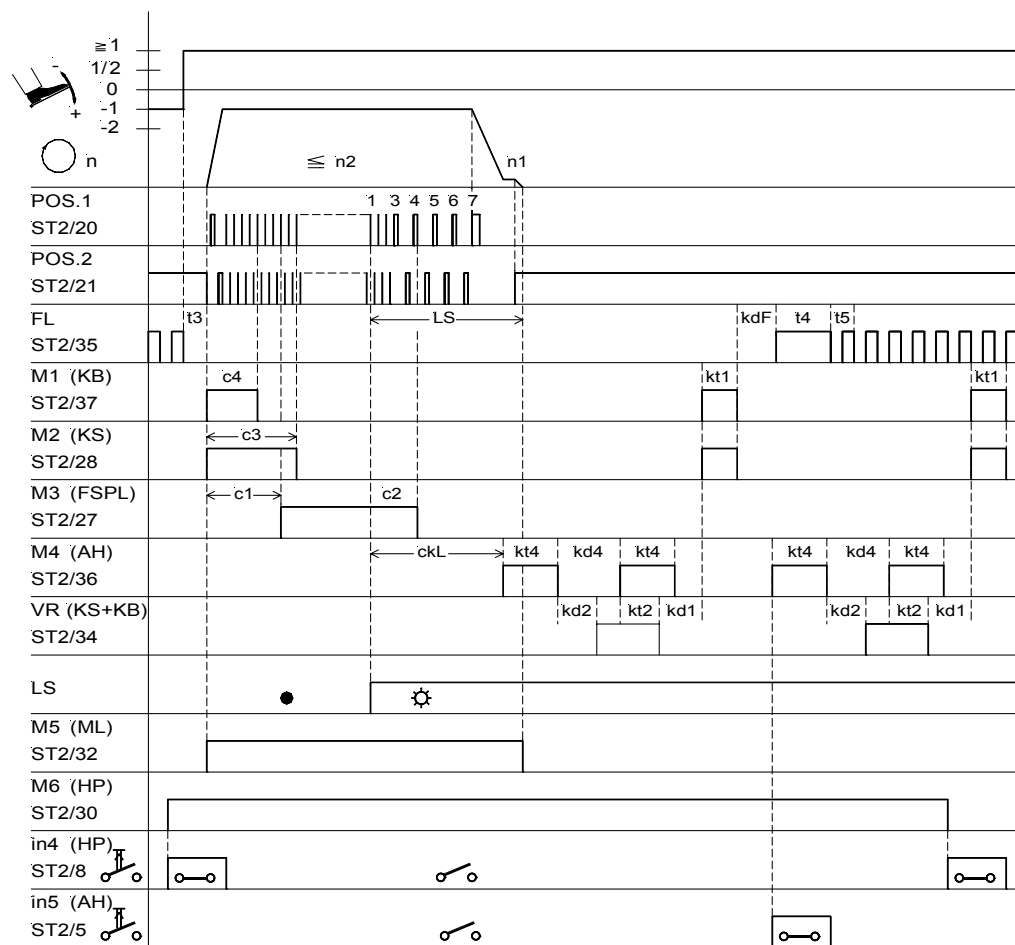


0256/MODE-15c

Segno	Funzione	Parametro	Unità di comando	V810	V820
FAm	Modo 15 Taglio del nastro Conteggi c1 e c2 Posizione di base 2	290 = 15	Tasto S2/3 Tasto S5	Tasto 2 Tasto 1 Tasto 4	Tasto 4 Tasto 1/5 Tasto 7
LS	Fotocellula	009 = 1			
PLS	Velocità dei punti di compensazione per fotocellula dipendente dal pedale	192 = 1			
in4	Tasto per variazione della corsa dei piedini continua (M6 invertito)	243 = 14			
in5	Tasto per taglia-nastro manuale	244 = 15			
n1	Velocità di posizionamento	110			
n2	Velocità massima	111			
c2	Conteggio dei punti fino al disinserimento dell'apritensione	000			
c1	Conteggio dei punti fino all'inserimento dell'apritensione	001			
LS	Punti di compensazione per fotocellula	004			
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato	202			
t4	Inserimento completo dell'alzapiedino	203			
t5	Cadenza dell'alzapiedino	204			
kt6	Tempo di ritardo dell'uscita VR (aspiracatenella)	256			
c7	Conteggio iniziale fino all'inserimento del taglia-nastro M4	257			
c8	Conteggio finale fino all'inserimento del taglia-nastro M4	258			
kt4	Durata dell'inserimento del taglia-nastro M4	287			
kdF	Tempo di ritardo fino all'inserimento dell'alzapiedino	288			

***) La programmazione è possibile all'arresto intermedio prima del taglio del nastro ad inizio cucitura!

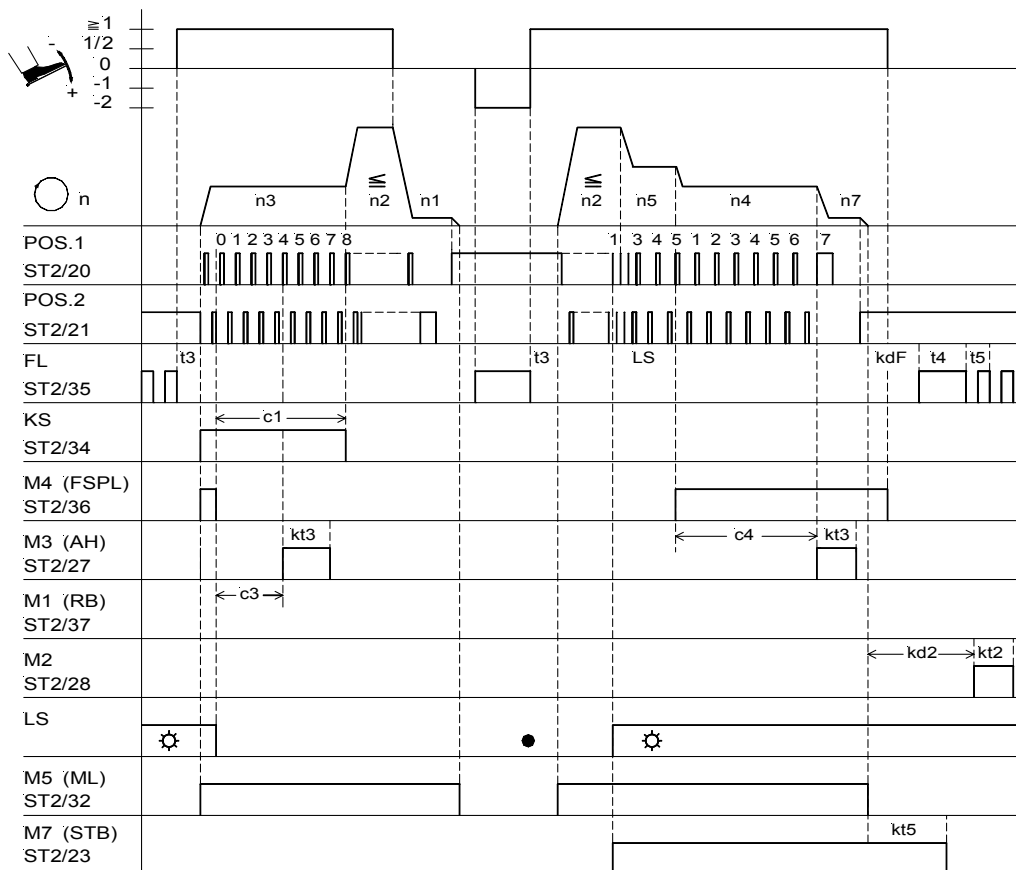
Modo 15 (Pegasus SSC100) decorso quando la variazione della corsa dei piedini è inserita



0256/MODE-15b

Segno	Funzione	Parametro	Unità di comando	V810	V820
FAm	Modo 15	290 = 15			
	Taglio del nastro			Tasto 2	Tasto 4
	Conteggi c1 e c2		Tasto S2/3	Tasto 1	Tasto 1/5
	Posizione di base 2		Tasto S5	Tasto 4	Tasto 7
LS	Fotocellula	009 = 1			
PLS	Velocità dei punti di compensazione per fotocellula dipendente dal pedale	192 = 1			
in4	Tasto per variazione della corsa dei piedini continua (M6 invertito)	243 = 14			
in5	Tasto per taglia-nastro manuale	244 = 15			
n1	Velocità di posizionamento	110			
n2	Velocità massima	111			
c2	Conteggio dei punti fino al disinserimento dell'apritensione	000			
c1	Conteggio dei punti fino all'inserimento dell'apritensione	001			
c3	Conteggio per aspiracatenella	002			
c4	Conteggio per la funzione di soffiaggio catenella	003			
LS	Punti di compensazione per fotocellula	004			
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato	202			
t4	Inserimento completo dell'alzapiedino	203			
t5	Cadenza dell'alzapiedino	204			
kd1	Tempo di ritardo per l'uscita M1 e M2	280			
kt1	Durata dell'inserimento per l'uscita M1 e M2	281			
kd2	Tempo di ritardo per l'uscita ST2/34	282			
kt2	Tempo di ritardo per l'uscita ST2/34	283			
kd4	Tempo di ritardo per l'uscita M4 (taglia-nastro)	286			
kt4	Durata dell'inserimento del taglia-nastro M4	287			
kdF	Tempo di ritardo fino all'inserimento dell'alzapiedino	288			

Modo 16 (macchina a braccio cilindrico rovesciato) senza scarico della catenella del crochet automaticamente con taglia-nastro (232 = 0)

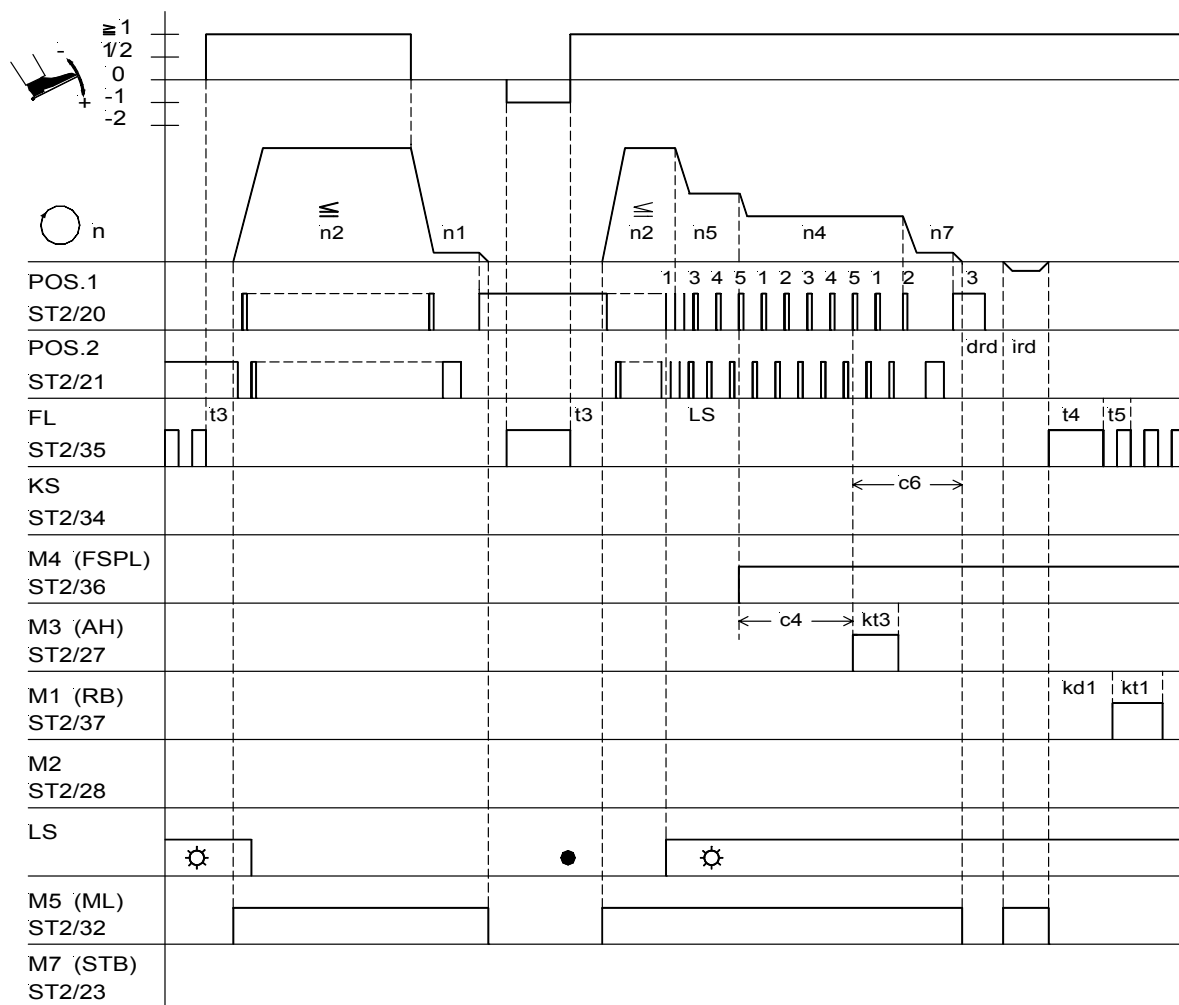


0256/MODE-16

Segno	Funzione	Parametro	Unità di comando	V810	V820
FAm	Modo 16	290 = 16			
	Conteggi c1, c3 e c4		Tasto S2/3	*)	Tasto 1/2/4
	Posizione di base 2		Tasto S5	*)	Tasto 0
	Alzapiedino alla fine della cucitura		Tasto S4	*)	Tasto 9
LS	Fotocellula	009 = 1			
UoS	Decorso modo sopraggito con arresto	018 = 0			
-Pd	Funzione pedale in pos. -2 bloccata	019 = 2			
LSS	Blocco all'avvio con fotocellula scoperta	132 = 0			
kSA	Conteggio dei punti ad inizio cucitura con velocità fissa n3	143 = 0			
kSE	Conteggio dei punti alla fine della cucitura con velocità	144 = 0			
PLS	Velocità dei punti di compensazione per la fotocellula dipende dal pedale	192 = 0			
bLA	Impilare il tessuto a soffiaggio M7 a partire dalla fotocellula scoperta	194 = 1			
n1	Velocità di posizionamento	110			
n2	Velocità massima	111			
n3	Velocità del conteggio iniziale	112			
n4	Velocità del conteggio finale	113			
n5	Velocità dopo riconoscimento della fotocellula	114			
n7	Velocità di taglio	116			
c1	Conteggio iniziale per aspiracatenella	001			
c3	Conteggio iniziale per taglia-nastro	002			
c4	Conteggio finale per taglia-nastro	003			
LS	Punti di compensazione per la fotocellula	004			
kd2	Tempo di ritardo dell'uscita M2	282			
kt2	Durata dell'inserimento dell'uscita M2	283			
kt3	Durata dell'inserimento per il taglia-nastro	285			
kdF	Ritardo all'inserimento dell'alzapiedino	288			
kt5	Ritardo di disinserimento "impilare il tessuto a soffiaggio" alla fine della cucitura	289			

*) Non si può utilizzare il pannello di comando V810 per le funzioni nel modo 16!

Modo 16 (macchina a braccio cilindrico rovesciato) scarico della catenella del crochet automaticamente con taglio del nastro / tasto 8 inserito sul V820

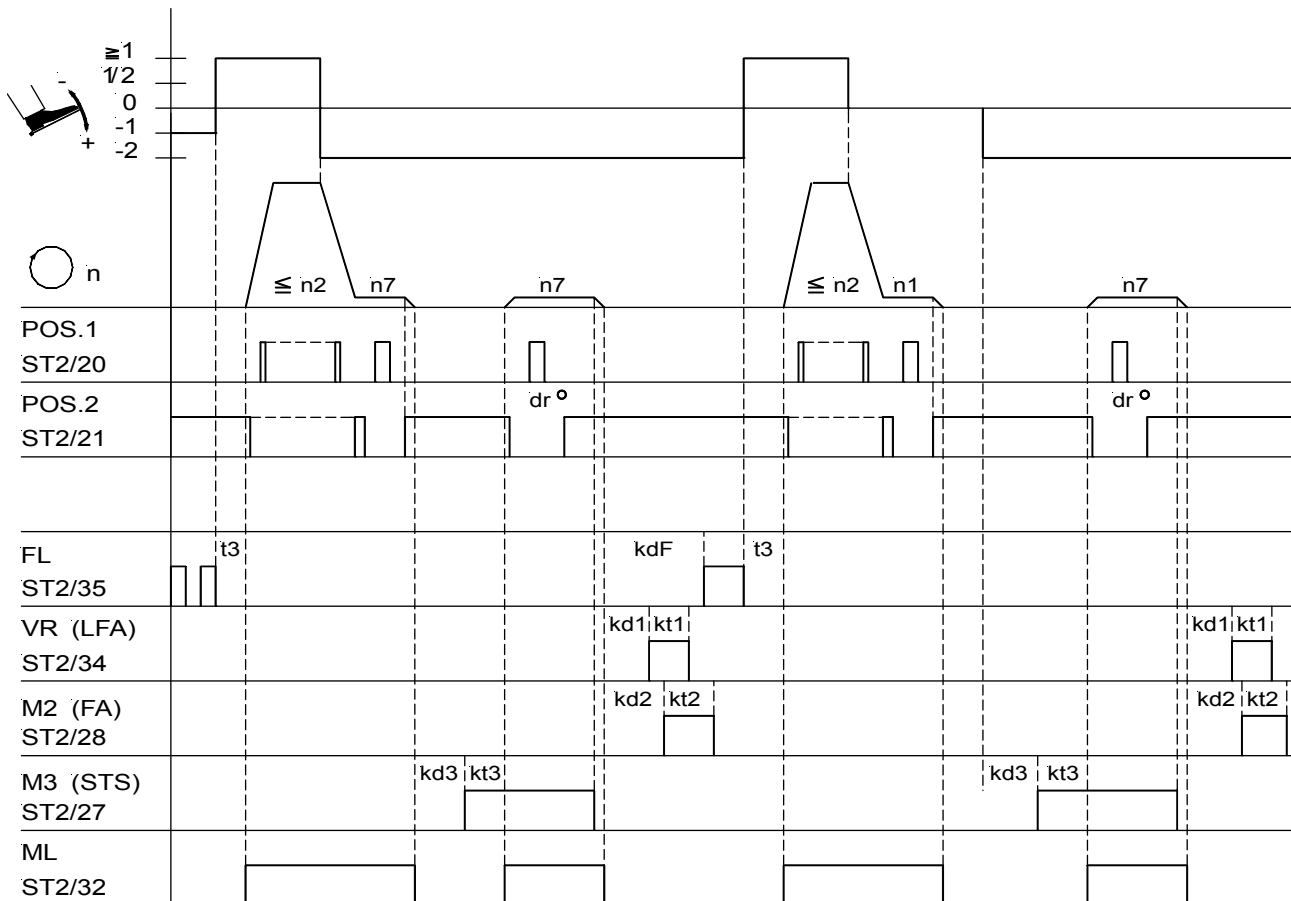


0256/MODE-16a

Segno	Funzione	Parametro	Unità di comando	V810	V820
FAm	Modo 16	290 = 16			
	Conteggi c4		Tasto S2/3	*)	Tasto 1/2/4
	Posizione di base 1		Tasto S5	*)	Tasto 0
	Scarico della catenella del crochet con la funzione inversa di soffiaggio catenella			*)	Tasto 8
LS	Fotocellula	009 = 1			
UoS	Decorso modo sopraggito con arresto	018 = 0			
-Pd	Funzione pedale in pos. -2 bloccata	019 = 2			
LSS	Blocco all'avvio con fotocellula scoperta	132 = 0			
kSA	Conteggio dei punti ad inizio cucitura con velocità fissa n3	143 = 0			
kSE	Conteggio dei punti alla fine della cucitura con velocità	144 = 0			
PLS	Velocità n5 dopo riconoscimento della fotocellula	192 = 0			
bLA	Impilare il tessuto a soffiaggio M7 a partire dalla fotocellula scoperta	194 = 1			
n1	Velocità di posizionamento	110			
n2	Velocità massima	111			
n4	Velocità del conteggio finale	113			
n5	Velocità dopo riconoscimento della fotocellula	114			
n7	Velocità di taglio	116			
c4	Conteggio finale per taglia-nastro	003			
LS	Punti di compensazione per la fotocellula	004			
ird	Numero dei passi della rotazione inversa	180			
drd	Ritardo all'inserimento della rotazione inversa	181			
c6	Numero dei punti di ritardo prima del disinserimento durante lo scarico della catenella del crochet	184			
kd1	Tempo di ritardo dell'uscita M1	280			
kt1	Durata dell'inserimento dell'uscita M1	281			

*) Non si può utilizzare il pannello di comando V810 per le funzioni nel modo 16!

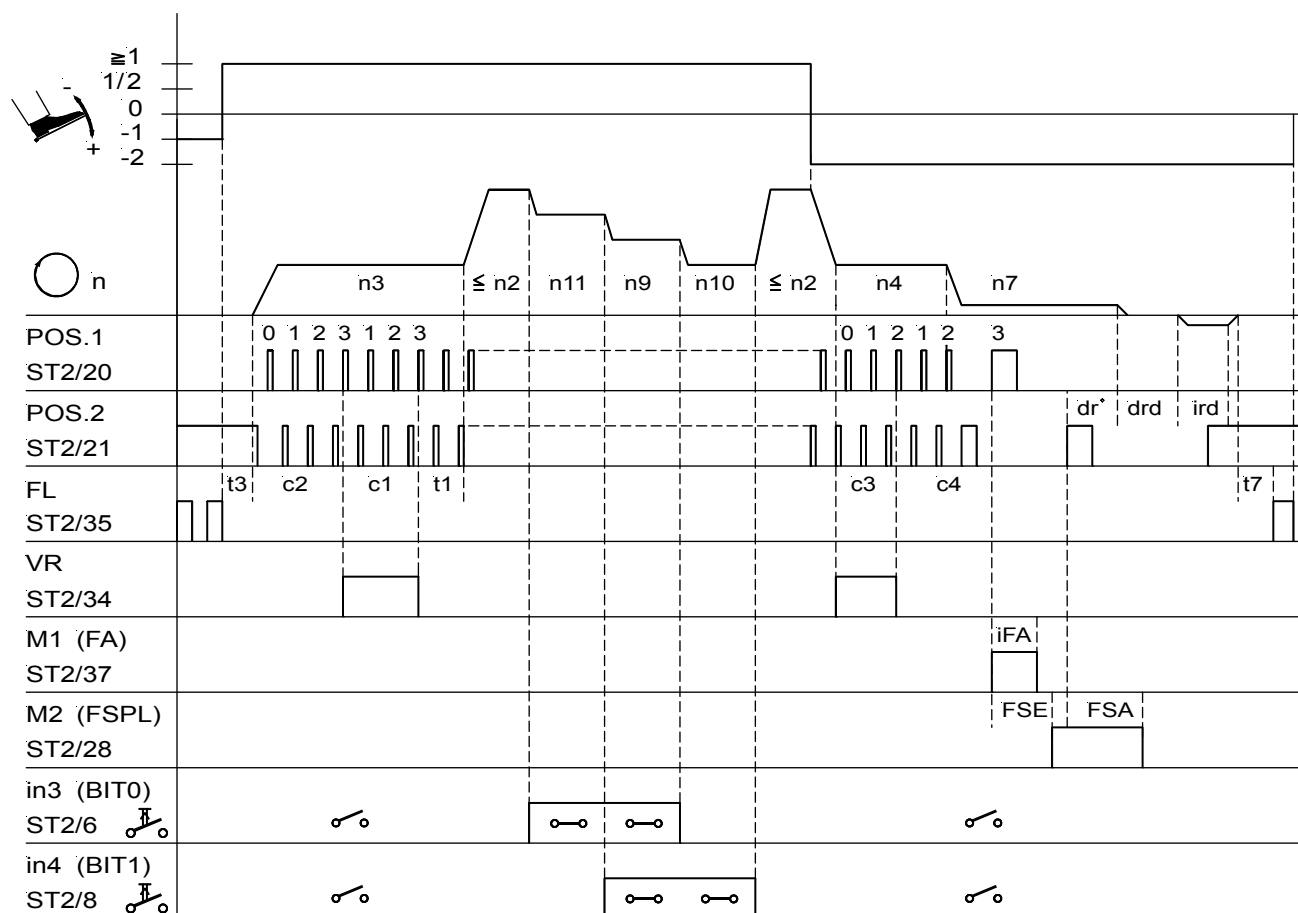
Modo 17 (punti di sicurezza Pegasus)



0256/MODE-17

Segno	Funzione	Parametro	Unità di comando	V810	V820
FAm	Modo 17 Posizione de base 2 Rasafilo e scartafilo	290 = 17	Tasto S5 Tasto S3	Tasto 4	Tasto 7 Tasto 5
n1	Velocità di posizionamento	110			
n2	Velocità massima	111			
n7	Velocità di taglio	116			
dr°	Arresto per il taglio dei fili dipendente dall'angolo	197			
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato	202			
kd1	Tempo di ritardo del rasafilo per il filo di copertura o di rinforzo LFA	280			
kt1	Durata dell'inserimento del rasafilo per il filo di copertura o di rinforzo LFA	281			
kd2	Tempo di ritardo del rasafilo FA	282			
kt2	Durata dell'inserimento del rasafilo FA	283			
kd3	Tempo di ritardo della funzione "punti di sicurezza" STS	284			
kt3	Durata dell'inserimento della funzione "punti di sicurezza" STS	285			
kdF	Ritardo fino all'inserimento dell'alzapiedino	288			

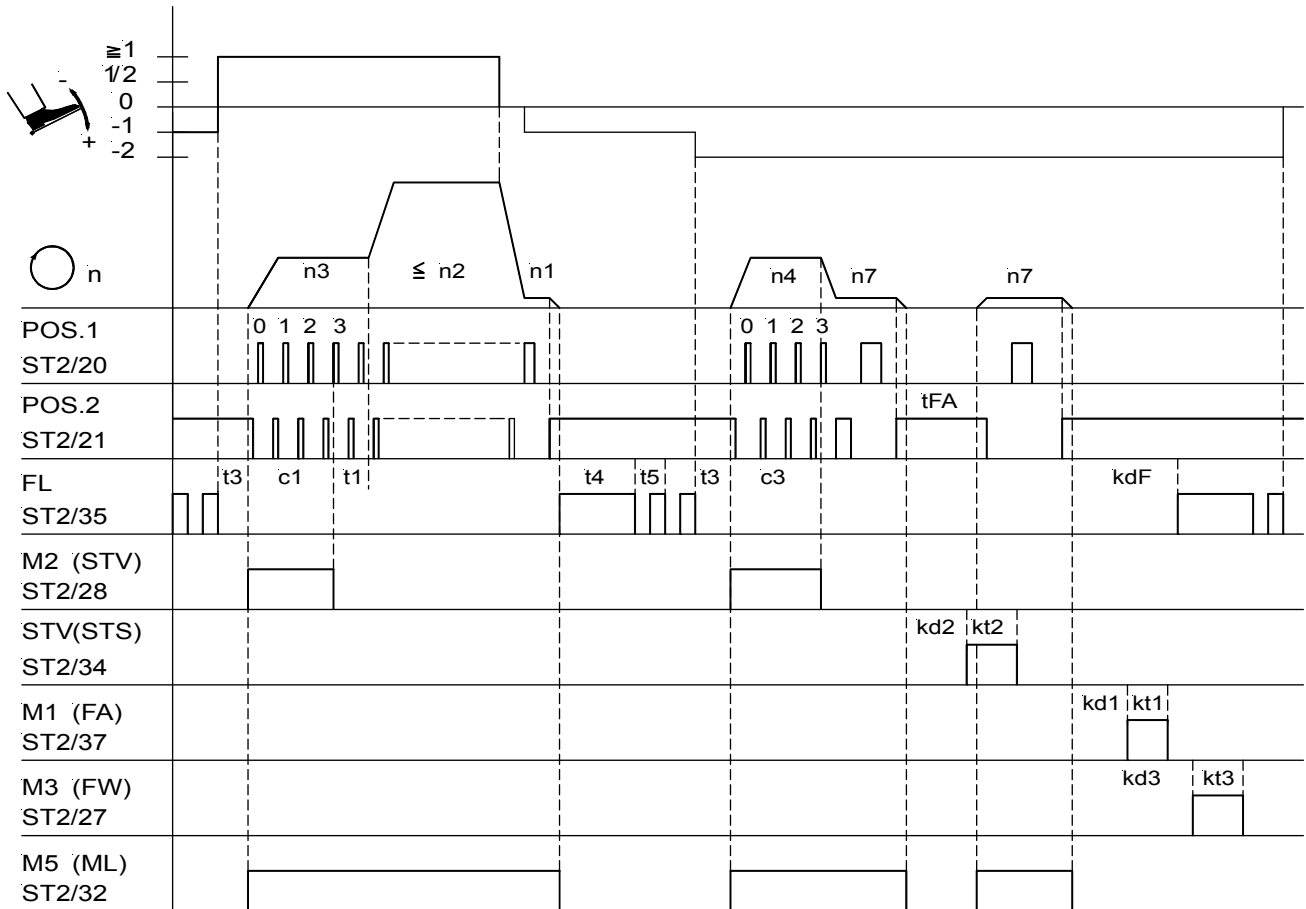
Modo 20 (punto annodato Juki LU1510-7 / DNU1541-7)



0256/MODE-20

Segno	Funzione	Parametro	Unità di comando	V810	V820
FAm	Modo 20	290 = 20			
	Affrancatura iniziale doppia	inserita	Tasto S2	Tasto 1	Tasto 1
	Affrancatura finale doppia	inserita	Tasto S3	Tasto 2	Tasto 4
Frd	Rotazione inversa	182 = 1			
in3	Limitazione della velocità bit 0	242 = 31			
in4	Limitazione della velocità bit 1	243 = 32			
n2	Velocità massima	111			
n3	Velocità dell'affrancatura iniziale	112			
n4	Velocità dell'affrancatura finale	113			
n7	Velocità di taglio	116			
n9	Velocità automatica	122			
n10	Velocità automatica	117			
n11	Velocità automatica	123			
c2	Punti dell'affrancatura iniziale in avanti	000			
c1	Punti dell'affrancatura iniziale all'indietro	001			
c3	Punti dell'affrancatura finale all'indietro	002			
c4	Punti dell'affrancatura finale in avanti	003			
ird	Numero dei passi della rotazione inversa	180			
drd	Ritardo all'inserimento della rotazione inversa	181			
dr°	Arresto per il taglio dei fili dipendente dall'angolo	197			
t1	Ritardo fino alla liberazione della velocità dopo l'affrancatura iniziale	200			
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato	202			
t7	Ritardo all'inserimento del piedino pressore dopo lo scartafilo	206			
iFA	Angolo d'inserimento del rasafilo	250			
FSA	Durata dell'inserimento dell'apritensione	251			
FSE	Angolo di ritardo all'inserimento dell'apritensione	252			

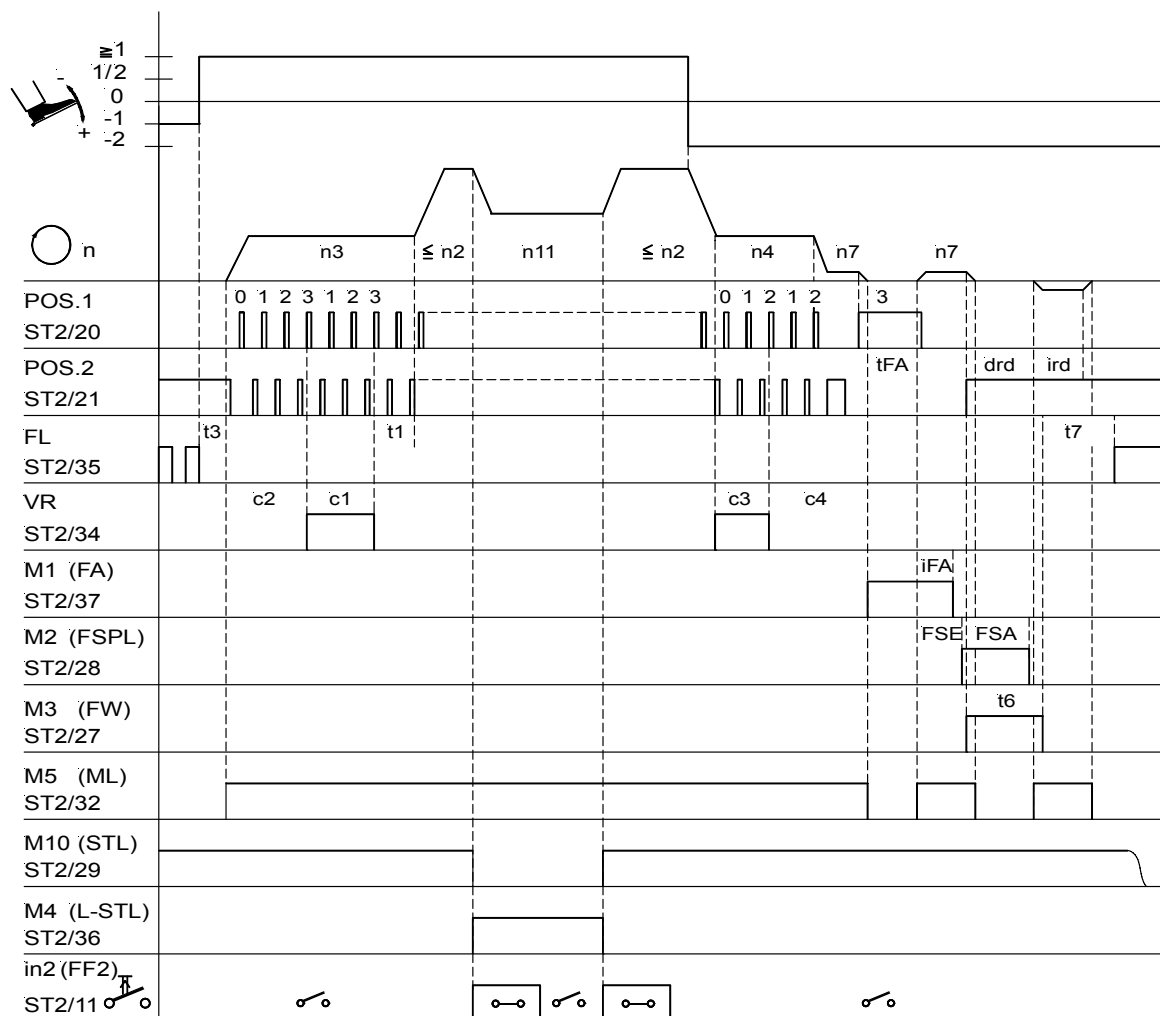
Modo 21 (punti di sicurezza)



0256/MODE-21

Segno	Funzione	Parametro	Unità di comando	V810	V820
FAm	Modo 21	290 = 21			
StL	Funzione dei punti di sicurezza	196 = 1			
	Infittimento iniziale del punto	inserita	Tasto S2	Tasto 1	Tasto 1
	Infittimento finale del punto	inserita	Tasto S3	Tasto 2	Tasto 4
PGm	Regolazione di un sensore esterno sulla posizione 2 (Un sensore dev'essere collegato!)	270 = 1			
n1	Velocità di posizionamento	110			
n2	Velocità massima	111			
n3	Velocità dell'affrancatura iniziale	112			
n4	Velocità dell'affrancatura finale	113			
n7	Velocità di taglio	116			
c1	Conteggio dei punti dell'infittimento iniziale del punto	001			
c3	Conteggio dei punti dell'infittimento finale del punto	002			
t1	Ritardo fino alla liberazione della velocità dopo l'infittimento iniziale del punto	200			
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato	202			
t4	Inserimento completo dell'alzapiedino	203			
t5	Cadenza dell'alzapiedino	204			
tFA	Tempo d'arresto per il motore	253			
kd1	Tempo di ritardo del rasafilo	280			
kt1	Durata dell'inserimento del rasafilo	281			
kd2	Tempo di ritardo dei punti di sicurezza	282			
kt2	Durata dell'inserimento dei punti di sicurezza	283			
kd3	Tempo di ritardo dello scartafilo	284			
kt3	Durata dell'inserimento dello scartafilo	285			
kdF	Ritardo all'inserimento dell'alzapiedino	288			

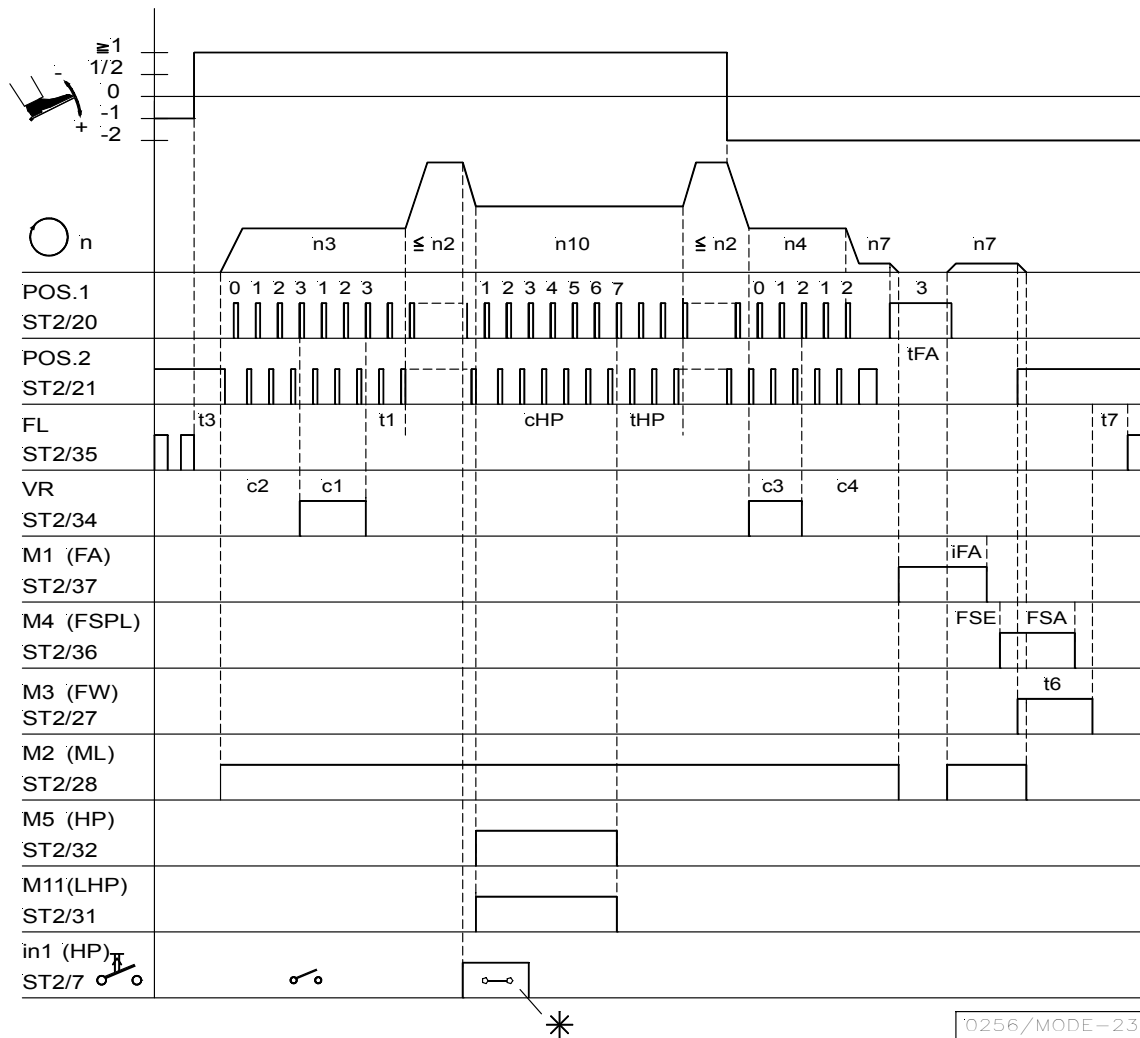
Modo 22 (punto annodato Brother B-891)



0256/MODE-22

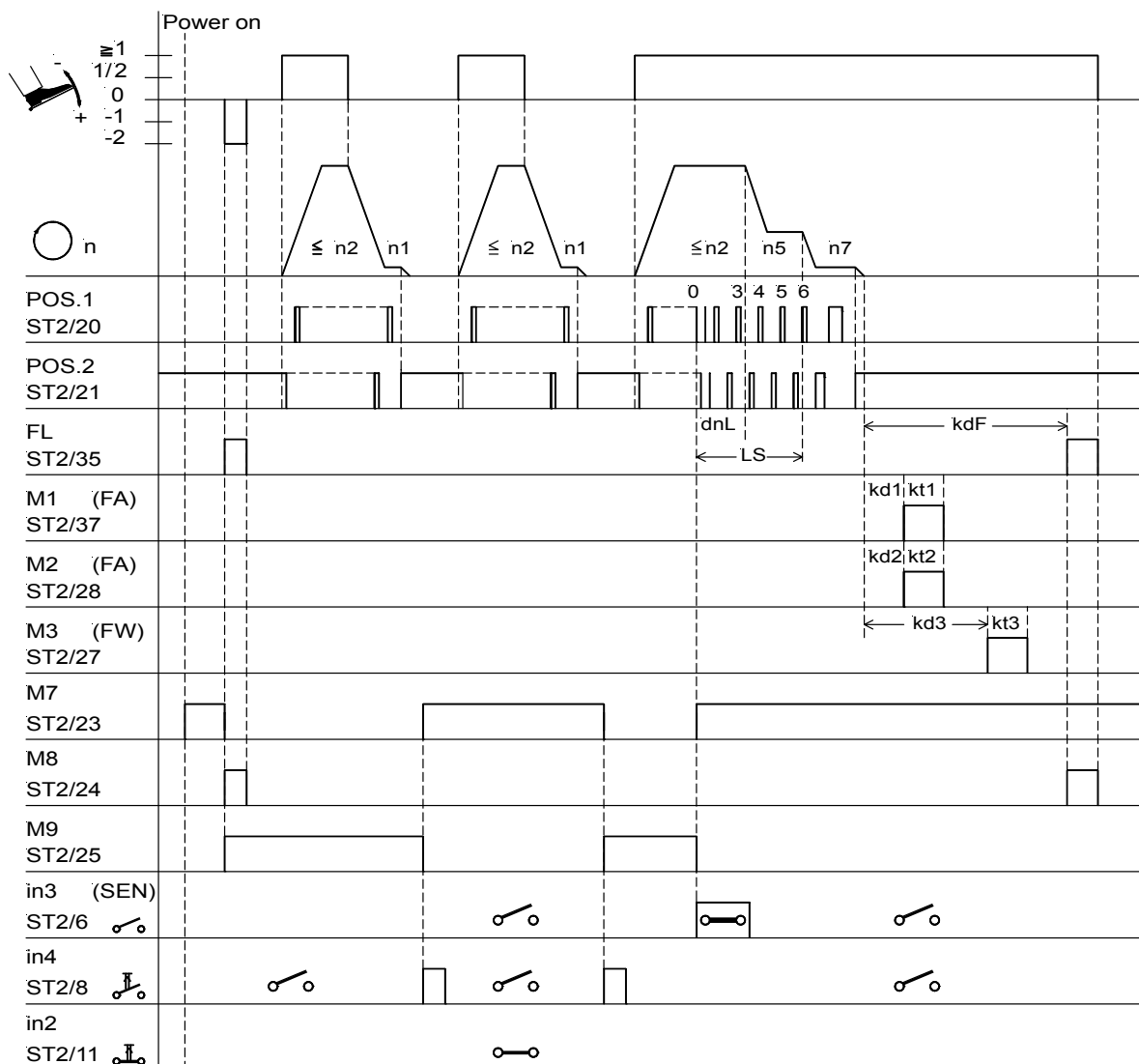
Segno	Funzione	Parametro	Unità di comando	V810	V820
FAm	Modo 22	290 = 22			
	Affrancatura iniziale doppia	inserita	Tasto S2	Tasto 1	Tasto 1
	Affrancatura finale doppia	inserita	Tasto S3	Tasto 2	Tasto 4
Pot	Potenzimetro esterno sempre attivo	126 = 1			
FFi	Funzione "limitazione della velocità"	186 = 1			
in2	Flip-flop per velocità limitata n11 e segnale M10	241 = 22			
n2	Velocità massima	111			
n3	Velocità dell'affrancatura iniziale	112			
n4	Velocità dell'affrancatura finale	113			
n7	Velocità di taglio	116			
n11	Velocità limitata	123			
c2	Punti dell'affrancatura iniziale in avanti	000			
c1	Punti dell'affrancatura iniziale all'indietro	001			
c3	Punti dell'affrancatura finale all'indietro	002			
c4	Punti dell'affrancatura finale in avanti	003			
ird	Numero dei passi della rotazione inversa	180			
drd	Ritardo all'inserimento della rotazione inversa	181			
t1	Ritardo fino alla liberazione della velocità dopo l'infittimento iniziale del punto	200			
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato	202			
t6	Durata dell'inserimento dello scartafilo	205			
t7	Ritardo all'inserimento del piedino pressore dopo lo scartafilo	206			
iFA	Angolo d'inserimento del rasafilo	250			
FSA	Durata dell'inserimento dell'apritensione	251			
FSE	Angolo di ritardo all'inserimento dell'apritensione	252			
tFA	Tempo d'arresto per il rasafilo	253			

Modo 23 (punto annodato)



Segno	Funzione	Parametro	Unità di comando	V810	V820
FAm	Modo 23 Afrancatura iniziale doppia Afrancatura finale doppia	290 = 23	Tasto S2 Tasto S3	Tasto 1 Tasto 2	Tasto 1 Tasto 4
hP	Variazione della corsa dei piedini	137 = 1			
n2	Velocità massima	111			
n3	Velocità dell'affrancatura iniziale	112			
n4	Velocità dell'affrancatura finale	113			
n7	Velocità di taglio	116			
n10	Velocità della variazione della corsa dei piedini	117			
c2	Punti dell'affrancatura iniziale in avanti	000			
c1	Punti dell'affrancatura iniziale all'indietro	001			
c3	Punti dell'affrancatura finale all'indietro	002			
c4	Punti dell'affrancatura finale in avanti	003			
thP	Ritardo di disinserimento della velocità della variazione della corsa dei piedini	152			
chP	Conteggio dei punti della variazione della corsa dei piedini	185			
t6	Durata dell'inserimento dello scartafilo	205			
t7	Ritardo all'inserimento del piedino pressore dopo lo scartafilo	206			
iFA	Angolo d'inserimento del rasafilo	250			
FSA	Durata dell'inserimento dell'apritensione	251			
FSE	Angolo di ritardo all'inserimento dell'apritensione	252			
tFA	Tempo d'arresto per il rasafilo	253			

*) Se il tasto resta premuto più tempo rispetto al conteggio cHP, resta inserita anche la variazione della corsa dei piedini. Se il tasto viene premuto brevemente, è inserita la variazione della corsa dei piedini durante il conteggio, come mostra il diagramma delle funzioni sopraindicato.

Modo 24 (Pegasus MHG-100) “fondo orlo” inserito


0256/MODE-24

Segno	Funzione	Parametro	Unità di comando	V810	V820
FAM	Modo 24	290 = 24	Tasto S5	Tasto 4	Tasto 7
LS	Posizione di base 2 Fotocellula	009 = 1			
n1	Velocità di posizionamento	110			
n2	Velocità massima	111			
n5	Velocità controllata dalla fotocellula	114			
n7	Velocità di taglio	116			
LS	Punti di compensazione per la fotocellula	004			
dnL	Tempo di ritardo fino alla liberazione della velocità controllata dalla fotocellula	158			
kd1/kd2	Tempo di ritardo per il rasafilo M1 e M2	280/282			
kt1/kt2	Durata dell'inserimento per il rasafilo M1 e M2	281/283			
kd3	Tempo di ritardo per lo scartafilo M3	284			
kt3	Durata dell'inserimento per lo scartafilo M3	285			
kdF	Tempo di ritardo fino all'inserimento del piedino pressore	288			

Uscite:

FL = Alzapiedino

M1/M2 = Rasafilo

M3 = Scartafilo

M7 = Guida per orlo

M8 = Soffio per orlo 1

M9 = Soffio per orlo 2

M6 = Visualizzazione “fondo orlo/manicotto orlo”

Ingressi:

in1 = Arresto di sicurezza

in2 = Commutazione “fondo orlo/manicotto orlo”

in3 = Ingresso del sensore

in4 = Interruttore a ginocchiera “guida per orlo”

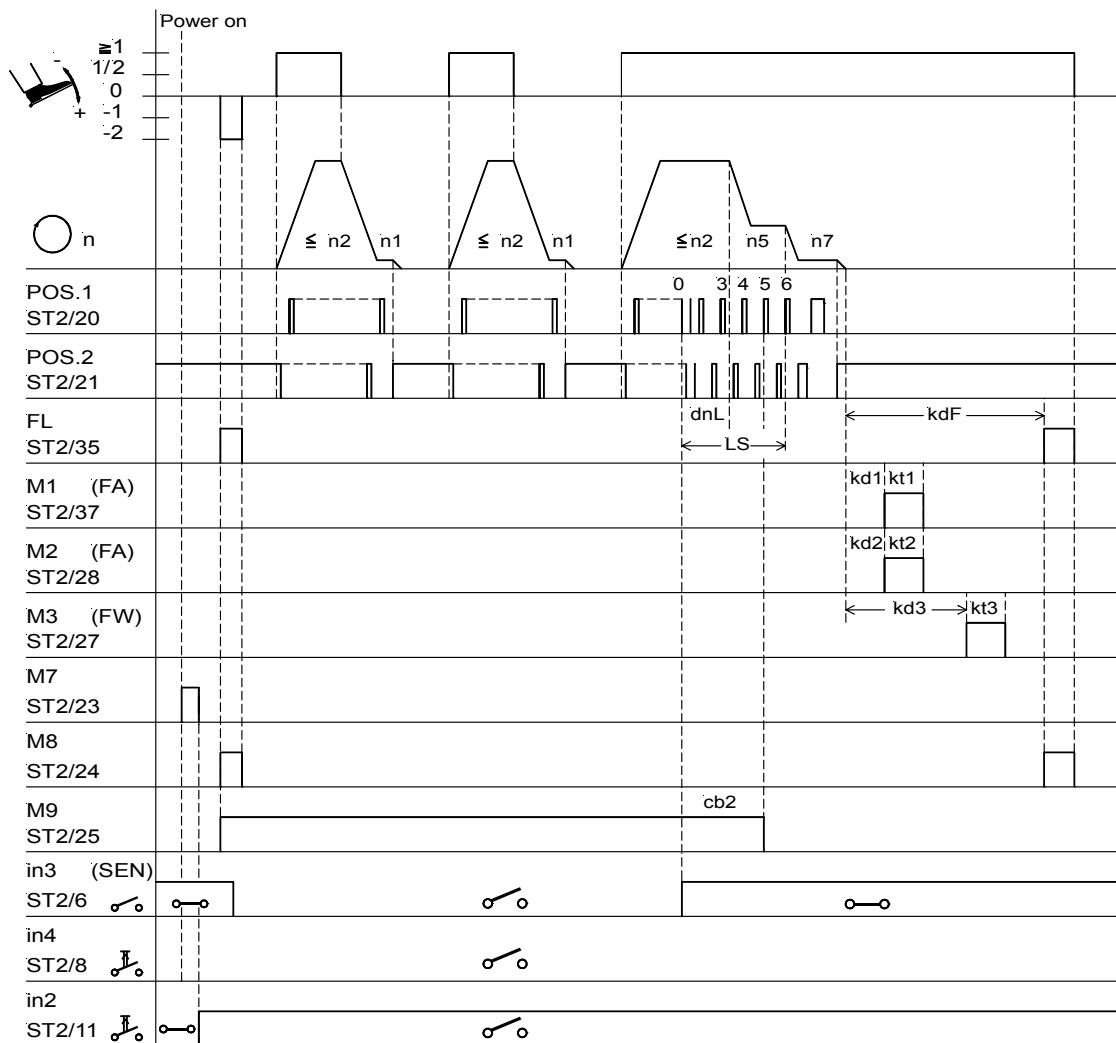
Pa. 240= 6

Pa. 241=14

Pa. 242=28

Pa. 243=22

Modo 24 (Pegasus MHG-100) “manicotto orlo” inserito



0256/MODE-24a

Segno	Funzione	Parametro	Unità di comando	V810	V820
FAm	Modo 24	290 = 24	Tasto S5	Tasto 4	Tasto 7
LS	Posizione di base 2 inserita	009 = 1			
n1	Velocità di posizionamento	110			
n2	Velocità massima	111			
n5	Velocità controllata dalla fotocellula	114			
n7	Velocità di taglio	116			
LS	Punti di compensazione per la fotocellula	004			
dnL	Tempo di ritardo fino alla liberazione della velocità controllata dalla fotocellula	158			
cb2	Punti fino al disinserimento del segnale M9 “soffio per orlo 2”	159			
kd1/kd2	Tempo di ritardo per il rasafilo M1 e M2	280/282			
kt1/kt2	Durata dell’inserimento per il rasafilo M1 e M2	281/283			
kd3	Tempo di ritardo per lo scartafilo M3	284			
kt3	Durata dell’inserimento per lo scartafilo M3	285			
kdF	Tempo di ritardo fino all’inserimento del piedino pressore	288			

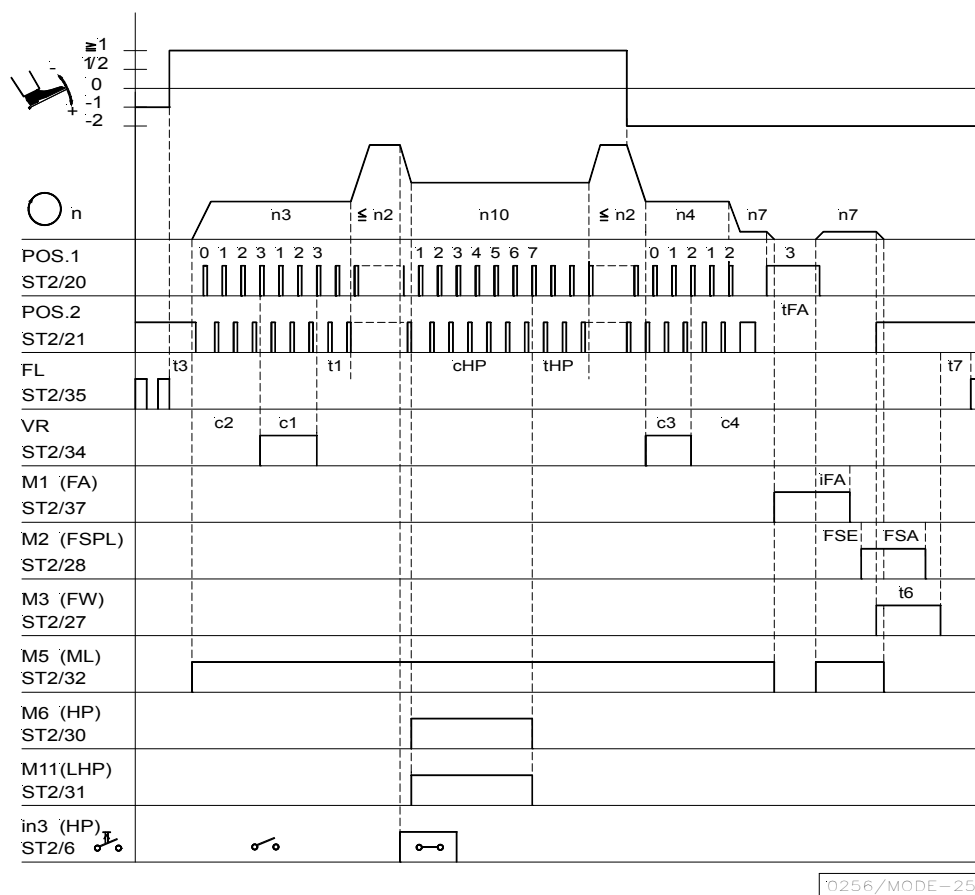
Uscite:

- FL = Alzapiedino
- M1/M2 = Rasafilo
- M3 = Scartafilo
- M7 = Guida per orlo
- M8 = Soffio per orlo 1
- M9 = Soffio per orlo 2
- M6 = Visualizzazione “fondo orlo/manicotto orlo”

Ingressi:

- in1 = Arresto di sicurezza Pa. 240= 6
- in2 = Commutazione “fondo orlo/manicotto orlo” Pa. 241=14
- in3 = Ingresso del sensore Pa. 242=28
- in4 = Interruttore a ginocchiera “guida per orlo” Pa. 243=22

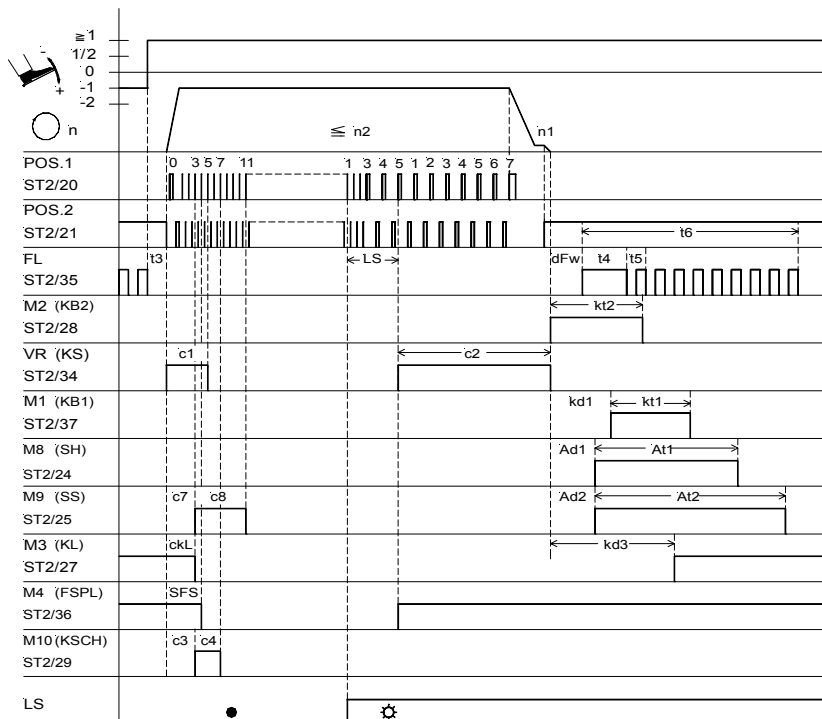
Modo 25 (punto annodato Juki LU2210 / LU2260)



D256/MODE-25

Segno	Funzione	Parametro	Unità di comando	V810	V820
FAm	Modo 25	290 = 25			
	Affrancatura iniziale doppia		Tasto S2	Tasto 1	Tasto 1
	Affrancatura finale doppia		Tasto S3	Tasto 2	Tasto 4
Pot	Potenziometro esterno sempre attivo	126 = 3			
hP	Variazione della corsa dei piedini	137 = 1			
in3	Variazione della corsa dei piedini con limitazione della velocità	242 = 14			
PGm	Regolazione di un sensore esterno sulla posizione 1 (Un sensore dev'essere collegato!)	270 = 3			
n2	Velocità massima	111			
n3	Velocità dell'affrancatura iniziale	112			
n4	Velocità dell'affrancatura finale	113			
n7	Velocità di taglio	116			
n10	Velocità della variazione della corsa dei piedini	117			
c2	Punti dell'affrancatura iniziale in avanti	000			
c1	Punti dell'affrancatura iniziale all'indietro	001			
c3	Punti dell'affrancatura finale all'indietro	002			
c4	Punti dell'affrancatura finale in avanti	003			
thP	Ritardo di disinserimento della velocità della variazione della corsa dei piedini	152			
chP	Conteggio dei punti della variazione della corsa dei piedini	185			
t1	Ritardo fino alla liberazione della velocità dopo l'infittimento iniziale del punto	200			
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato	202			
t6	Durata dell'inserimento dello scartafilo	205			
t7	Ritardo all'inserimento del piedino pressore dopo lo scartafilo	206			
iFA	Angolo d'inserimento del rasafilo	250			
FSA	Durata dell'inserimento dell'apritensione	251			
FSE	Angolo di ritardo all'inserimento dell'apritensione	252			
tFA	Tempo d'arresto per il rasafilo	253			

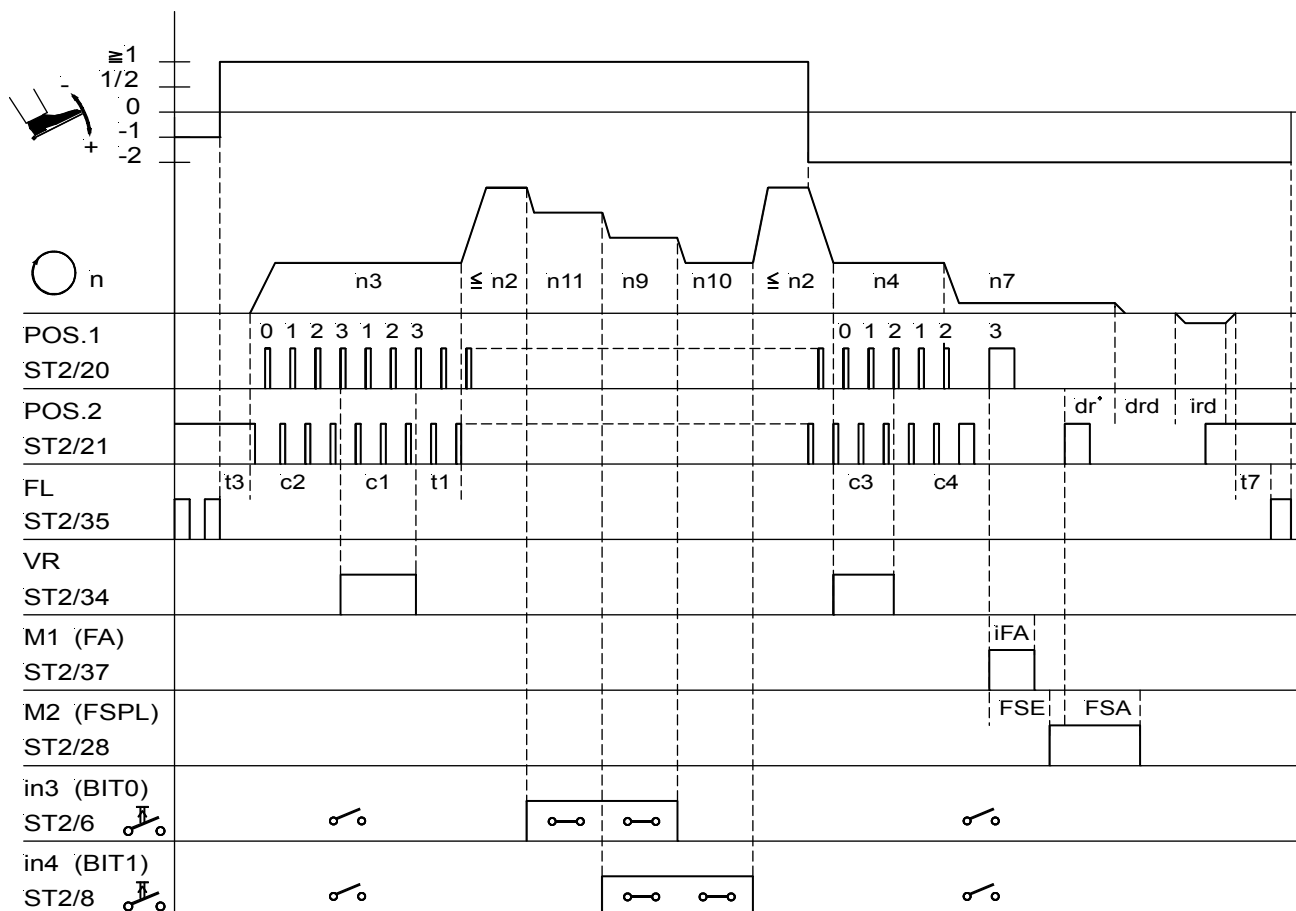
Modo 28 rientro catenella



0256/MODE-28

Segno	Funzione	Parametro	Unità di comando	V810	V820
FAm	Modo 28	290 = 28	Tasto S2/3	Tasto 1/2	Tasto 1/4
LS	Conteggi c1, c2, c3 e c4	009 = 1			
kLm	Fotocellula Pinzafilo inserito	020 = 1			
n1	Velocità di posizionamento	110			
n2	Velocità massima	111			
c2	Conteggio finale per aspiracatenella	000			
c1	Conteggio iniziale per aspiracatenella	001			
c3	Conteggio ad inizio cucitura fino all'inserimento del dispositivo rilascio catenella	002			
c4	Conteggio ad inizio cucitura per il dispositivo rilascio catenella	003			
LS	Punti di compensazione per la fotocellula	004			
ckL	Conteggio pinzafilo ad inizio cucitura	021			
SFS	Conteggio fino al disinserimento dell'apritensione ad inizio cucitura	157			
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato	202			
t6	Azionamento del piedino pressore durante il processo "rientro catenella"	205			
dFw	Ritardo all'inserimento dell'alzapiedino	209			
c7	Conteggio ad inizio cucitura fino all'inserimento del dispositivo d'aspirazione	257			
c8	Conteggio ad inizio cucitura determina la durata dell'inserimento del dispositivo d'aspirazione	258			
Ad1	Ritardo del sollevamento del dispositivo d'aspirazione alla fine della cucitura	274			
At1	Durata dell'inserimento del sollevamento del dispositivo d'aspirazione alla fine della cucitura	275			
Ad2	Ritardo all'inserimento del dispositivo d'aspirazione alla fine della cucitura	276			
At2	Durata dell'inserimento del dispositivo d'aspirazione alla fine della cucitura	277			
kd1	Tempo di ritardo per la funzione di soffiaggio catenella 1 alla fine della cucitura	280			
kt1/kt2	Durata dell'inserimento per la funzione di soffiaggio catenella 1 / 2 alla fine della cucitura	281/283			
kd3	Tempo di ritardo fino all'inserimento del pinzafilo alla fine della cucitura	285			

Modo 30 (Juki LU1521N-7) rasafilo con filo corto



0256/MODE-20

Segno	Funzione	Parametro	Unità di comando	V810	V820
FAm	Modo 30 Affrancatura iniziale doppia Affrancatura finale doppia	290 = 30	Tasto S2 Tasto S3	Tasto 1 Tasto 2	Tasto 1 Tasto 4
Frd	Rotazione inversa	182 = 1			
in3	Limitazione della velocità bit 0	242 = 31			
in4	Limitazione della velocità bit 1	243 = 32			
n2	Velocità massima	111			
n3	Velocità dell'affrancatura iniziale	112			
n4	Velocità dell'affrancatura finale	113			
n7	Velocità di taglio	116			
n9	Velocità automatica	122			
n10	Velocità automatica	117			
n11	Velocità automatica	123			
c2	Punti dell'affrancatura iniziale in avanti	000			
c1	Punti dell'affrancatura iniziale all'indietro	001			
c3	Punti dell'affrancatura finale all'indietro	002			
c4	Punti dell'affrancatura finale in avanti	003			
ird	Numero dei passi della rotazione inversa	180			
drd	Ritardo all'inserimento della rotazione inversa	181			
dr°	Arresto per il taglio dei fili dipendente dall'angolo	197			
t1	Ritardo fino alla liberazione della velocità dopo l'affrancatura iniziale	200			
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato	202			
t7	Ritardo all'inserimento del piedino pressore dopo lo scartafilo	206			
iFA	Angolo d'inserimento del rasafilo	250			
FSA	Durata dell'inserimento dell'apritensione	251			
FSE	Angolo di ritardo all'inserimento dell'apritensione	252			

9 Lista dei parametri

9.1 Valori preregolati dipendenti dal modo

Nella tabella susseguente sono elencati i differenti valori preregolati nei diversi modi. Se si cambia il modo tramite il parametro 290, questi valori cambieranno automaticamente.

Modo → Parametro	0	2	3	4	5	6	7	8	9	10	13	14	15	16	17	20
000	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6	30	-	-
001	-	-	-	2	-	-	-	-	-	2	-	-	2	17	-	-
002	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10	-	-	-
003	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10	18	-	-
004	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	25	0	-	-
005	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
007	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
008	-	-	-	-	-	-	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
009	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	1	1	-	-
013	-	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	0	-	-	-
014	-	0	-	-	-	-	0	0	0	-	-	-	0	0	0	0
019	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-	2	2	1	-
021	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	23	-	-	-
023	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
025	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-
110	-	-	-	180	-	-	-	250	250	180	180	-	-	-	-	-
111	-	-	-	5000	-	-	-	-	-	4500	3000	-	7500	3800	-	2500
112	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1100	-	-	3800	-	600
113	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1100	-	-	3800	-	600
114	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
115	-	-	-	-	-	-	-	-	-	700	-	-	-	-	-	-
116	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	180	-	-	-	-	-
117	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2000	-	9900	-	-	800
118	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3000	-	-	-	-	2500
119	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-
122	-	-	-	-	-	-	-	-	6000	-	1500	-	-	-	-	1400
123	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2000	-	-	-	-	2000
124	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2200	-	-	-	-	-
125	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
126	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-
130	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	1	-	-
131	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
132	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	0	0	-	-
133	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
134	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	1
135	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1
137	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	1
145	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-
152	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
153	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	4
155	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
156	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
158	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
161	-	-	-	0	0	0	0	0	0	0	-	-	0	0	0	-
168	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
180	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14	3	-	-	-	-	70
181	-	-	-	-	-	-	-	-	-	230	-	-	-	-	-	-
182	-	-	-	-	-	-	1	-	-	1	1	-	-	1	-	1
184	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
186	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-
187	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-
190	-	-	-	0	-	-	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
192	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	1	1	-	-
194	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-
196	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
197	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	360	50
200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
201	-	-	-	160	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
202	-	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-	-
203	-	-	-	350	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
204	-	-	-	-	-	-	-	-	-	12	-	-	-	-	-	100
205	-	-	-	-	-	-	-	-	-	240	-	-	-	-	-	-
206	-	-	-	-	-	-	-	-	-	150	-	-	-	-	-	-

- = Per le posizioni contrassegnate con "-" vengono utilizzati i valori preregolati elencati nella lista dei parametri.

Modo → Parametro	0	2	3	4	5	6	7	8	9	10	13	14	15	16	17	20
207	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	5
208	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	20
209	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-
210	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
211	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-
212	-	-	-	100	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-
213	-	-	-	12	-	-	-	-	-	12	-	-	100	-	-	-
220	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
221	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
222	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
223	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
224	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
234	-	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-	-
235	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
239	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
240	-	-	13	6	-	-	-	6	6	-	2	-	-	15	-	14
241	-	-	7	-	-	-	-	-	-	-	16	16	-	-	-	2
242	-	-	1	3	-	-	-	10	38	-	24	-	-	-	-	31
243	-	-	22	-	-	-	-	1	34	-	11	-	14	15	-	32
244	-	-	16	-	-	-	-	-	-	-	22	-	15	-	-	17
245	-	-	19	-	-	-	-	12	12	-	-	-	-	-	-	16
246	-	-	33	-	-	-	-	-	-	-	33	-	-	-	-	14
247	-	-	31	-	-	-	-	-	-	-	14	-	-	-	-	22
248	-	-	28	-	-	-	-	-	-	-	17	-	-	-	-	57
249	-	-	17	-	-	-	-	-	-	-	25	-	-	-	-	19
250	-	-	180	-	-	-	-	-	-	-	210	-	-	-	-	-
251	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	110	-	-	-	-	-
252	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	210	-	-	-	-	-
253	-	-	70	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	0	0
254	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
255	-	-	-	25	-	-	-	-	-	25	-	-	-	-	-	-
256	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
257	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
258	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
259	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
260	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
261	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
262	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
265	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
269	-	-	-	-	-	-	-	-	25	-	-	-	-	-	-	-
270	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	3	-	-	-	-
271	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	200	-	-	-	-
272	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
274	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-
275	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-
280	x	x	x	100	-	-	100	x	x	x	x	-	10	-	100	-
281	-	-	-	-	-	-	-	-	-	280	-	-	50	1000	-	-
282	x	0	x	0	-	-	200	x	x	x	x	x	30	200	-	-
283	-	-	-	200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
284	x	x	x	-	-	0	0	x	x	150	0	x	-	0	-	-
285	x	x	x	-	-	-	-	x	x	70	120	x	-	-	70	-
286	x	x	x	x	-	0	0	x	x	x	x	-	100	0	-	-
287	x	x	x	x	-	-	0	x	x	x	x	-	50	0	-	-
288	x	x	x	-	-	-	-	x	x	x	x	x	-	-	200	-
289	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
291	-	-	-	-	5	5	8	7	7	-	-	-	7	7	5	-
292	-	-	-	-	3	3	5	5	5	-	-	-	5	7	3	-
293	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
294	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14	-	-	-
296	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4	-	-	-	-	-
297	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
299	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
303	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
313	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

x = Le posizioni contrassegnate con "x" non vengono utilizzate nel decoro funzionale!

- = Per le posizioni contrassegnate con "-" vengono utilizzati i valori preregolati elencati nella lista dei parametri!

Ulteriori valori preregolati dipendenti dal modo (posizioni e funzioni variabili tramite i tasti sull'unità di comando)

Modo →	0	2	3	4	5	6	7	8	9	10	13	14	15	16	17	20
171/1E	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
171/2E	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
171/1A	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
171/2A	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Pos. di base	1	1	1	1	2	2	2	2	2	1	1	1	2	2	2	1
Affrancatura iniziale semplice	OFF	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON	ON	OFF	OFF
Affrancatura iniziale doppia	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	ON	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	ON
Affrancatura finale semplice	OFF	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON	ON	OFF	OFF
Affrancatura finale doppia	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	ON	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	ON

Modo →	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	35
Parametro														
000	-	-	-	-	-	4	3	30	-	-	-	-	-	-
001	-	-	-	-	-	4	0	10	-	-	05	-	-	-
002	-	-	3	-	-	5	0	10	-	-	04	-	-	-
003	-	-	3	-	-	4	0	15	-	-	04	-	-	-
004	-	-	-	35	-	18	9	10	-	-	-	-	-	-
005	-	-	0	-	-	2	0	-	-	-	-	-	-	-
007	-	-	10	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-	-
008	-	2	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
009	-	-	-	1	-	1	1	1	-	-	-	-	-	-
013	-	-	-	-	-	1	-	-	0	-	-	-	-	-
014	-	-	0	-	-	1	0	0	0	0	-	-	-	-
019	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
020	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-
021	-	-	-	-	-	-	0	9	-	-	-	-	-	-
023	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
025	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-
100	-	-	-	-	-	-	3	-	-	-	-	-	-	-
110	-	-	180	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
111	5500	3500	4800	5000	3500	3200	2200	-	5000	2500	-	5000	-	3000
112	-	900	1700	-	-	800	-	-	-	600	-	-	-	550
113	-	900	1700	-	-	800	-	2000	-	600	-	-	-	700
114	-	-	1700	2000	-	1000	-	2000	-	-	-	-	-	-
115	-	-	800	-	-	-	350	-	-	-	-	-	-	-
116	-	-	180	-	-	180	170	-	-	-	-	-	-	-
117	-	-	2000	9900	2000	-	-	-	-	800	-	-	-	2000
118	-	-	3000	-	-	-	1200	-	-	800	-	-	-	3000
119	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-
122	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1400	-	-	-	1500
123	-	3500	-	9900	-	-	2000	-	-	2000	-	-	-	3000
124	-	3500	-	-	-	-	2200	-	5000	-	-	-	-	2200
125	-	2000	-	-	-	-	400	-	-	-	-	-	-	-
126	-	1	-	-	3	2	-	-	1	-	-	-	-	2
130	-	-	-	-	-	1	-	1	-	-	-	-	-	-
131	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
132	-	-	-	0	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-
133	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
134	-	-	1	-	-	-	1	-	-	1	-	-	-	-
135	-	1	-	-	-	1	-	-	-	1	-	-	-	-
137	1	1	1	1	1	1	-	-	-	1	-	-	-	1
145	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
152	-	-	100	-	-	-	80	-	-	-	-	-	-	-
153	-	-	06	-	15	20	20	-	-	4	-	-	-	-
155	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
156	-	-	-	-	-	1000	-	-	-	-	-	-	-	-
158	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
161	0	-	-	0	-	-	-	0	0	-	0	-	-	-
168	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9	-	-	-	-
180	-	40	14	-	32	6	3	-	-	70	-	-	-	3
181	-	-	0	-	-	100	50	-	-	-	-	-	-	-
182	-	1	-	-	1	1	1	-	-	1	-	-	-	-
184	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
186	-	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1
187	-	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1
190	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
191	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-
192	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-
194	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
196	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
197	-	40	-	-	40	-	-	-	-	50	-	-	-	-

- = Per le posizioni contrassegnati con "-" vengono utilizzati i valori preregolati elencati nella lista dei parametri!

Modo → Parametro	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	35
200	-	-	50	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
201	200	-	-	-	-	-	20	-	-	-	-	-	-	-
202	-	-	80	-	-	250	0	-	-	-	-	-	-	-
203	-	-	200	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
204	-	-	-	-	-	-	1	-	-	100	-	-	-	-
205	-	-	100	-	-	250	0	900	-	-	-	-	-	-
206	-	-	50	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-	-
207	-	-	10	-	5	-	20	-	10	5	-	-	-	-
208	-	-	-	-	20	6	20	-	20	20	-	-	-	-
209	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-
210	-	-	100	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	100
211	-	-	0	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	100
212	-	-	200	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
213	-	-	50	-	-	-	1	-	-	50	-	-	-	-
220	-	-	-	-	10	8	-	-	20	-	-	-	-	-
221	-	-	-	-	-	-	50	-	-	-	-	-	-	220
222	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
223	-	-	-	-	-	-	200	-	-	-	-	-	-	-
224	-	-	-	-	-	-	0	-	0	-	-	-	-	-
234	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
235	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-
239	-	-	-	-	-	-	31	-	-	-	-	-	-	-
240	-	12	13	6	1	17	-	-	54	14	76	7	-	2
241	-	22	07	13	57	0	7	-	73	2	-	-	-	16
242	-	2	01	28	14	1	28	-	74	31	-	18	-	7
243	-	14	-	22	16	-	31	-	70	32	-	16	-	11
244	-	17	16	-	17	16	31	-	72	17	-	17	-	22
245	-	16	-	-	-	19	31	-	-	16	-	-	-	-
246	-	-	33	-	-	33	31	-	-	14	-	-	-	33
247	-	-	11	-	22	31	31	-	-	75	-	-	-	14
248	14	-	28	-	57	28	31	-	-	57	-	-	-	17
249	-	-	17	-	19	6	31	-	-	19	-	-	-	25
250	-	60	280	-	30	150	-	-	-	-	-	-	-	280
251	-	100	-	-	-	118	0	-	-	-	-	-	-	-
252	-	180	-	-	-	240	-	-	-	-	-	-	-	240
253	-	-	0	-	20	0	0	-	-	0	-	-	-	20
254	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-
255	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-
256	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
257	-	-	-	-	-	-	0	3	-	-	-	-	-	-
258	-	-	-	-	-	-	0	30	-	-	-	-	-	-
259	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
260	100	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
261	-	-	-	-	-	-	30	-	-	-	-	-	-	-
262	20	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
265	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
269	-	-	-	-	30	-	50	-	-	-	-	-	-	-
270	1	-	-	-	3	-	1	-	-	3	6	6	-	-
271	4	-	-	-	240	-	255	-	-	200	-	-	-	-
272	-	-	-	-	880	-	870	-	-	-	830	1170	-	-
274	-	-	-	-	-	-	0	50	-	-	-	-	-	-
275	-	-	-	-	-	-	0	650	-	-	-	-	-	-
276	-	-	-	-	-	-	0	100	-	-	-	-	-	-
277	-	-	-	-	-	-	0	800	-	-	-	-	-	-
278	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-
279	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-
280	x	-	-	100	-	-	-	130	-	-	x	-	-	-
281	250	-	-	-	-	-	250	400	-	-	-	-	-	-
282	40	-	-	-	-	-	0	0	-	-	x	-	-	-
283	80	-	-	-	-	-	0	400	-	-	-	-	-	-
284	300	-	-	230	-	-	0	500	-	-	x	-	-	-
285	680	-	-	-	-	-	0	200	-	-	x	-	-	-
286	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	x	-	-	-
287	-	-	-	0	-	-	0	-	-	-	x	-	-	-
288	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	x	-	-	-
289	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
291	5	-	-	5	-	-	-	-	-	-	9	5	0	-
292	3	-	-	3	-	-	-	11	-	-	12	3	0	-
293	-	-	-	-	-	-	0	71	-	-	-	-	0	-
294	-	-	-	-	-	-	0	69	-	-	-	-	0	-
296	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4
297	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	-
299	-	-	-	-	-	-	200	-	-	-	-	-	-	-
303	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
313	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-

x = Le posizioni contrassegnate con "x" non vengono utilizzate nel decorso funzionale!

- = Per le posizioni contrassegnate con "-" vengono utilizzati i valori preregolati elencati nella lista dei parametri!

Ulteriori valori preregolati dipendenti dal modo (posizioni e funzioni variabili tramite i tasti sull'unità di comando)

Modo →	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	35
171/1E	-	-	-	-	-	102	-	-	180	0	190	20	-	35
171/2E	-	-	-	-	-	315	-	-	280	200	15	204	-	327
171/1A	-	-	-	-	-	162	-	-	220	60	250	80	-	95
171/2A	-	-	-	-	-	15	-	-	320	260	78	264	-	27
Pos. di base	1	1	1	2	1	1	1	2	2	1	1	1	OFF	1
Affrancatura iniziale semplice	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF
Affrancatura iniziale doppia	ON	ON	ON	OFF	ON	ON	ON	OFF	OFF	ON	ON	ON	OFF	ON
Affrancatura finale semplice	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF
Affrancatura finale doppia	ON	ON	ON	OFF	ON	ON	ON	OFF	OFF	ON	ON	ON	OFF	ON

Modo →	36	37
Parametro		
000	50	-
001	20	-
002	10	-
003	6	-
004	0	-
005	-	-
007	-	-
008	-	-
009	1	-
013	-	-
014	0	-
019	-	-
020	1	-
021	8	-
023	0	-
025	-	-
100	-	-
110	-	390
111	6500	1200
112	-	-
113	6500	-
114	-	-
115	-	-
116	-	-
117	-	-
118	-	-
119	-	-
122	-	-
123	-	-
124	-	-
125	-	-
126	-	-
130	-	-
131	-	-
132	-	-
133	-	-
134	-	-
135	-	-
137	-	-
145	-	-
152	-	-
153	-	-
155	-	-
156	-	-
158	-	-
161	0	-
168	-	-
180	-	-
181	-	-
182	-	-
184	-	-
186	-	-
187	-	-
190	-	-
191	1	-
192	-	-
194	-	-
196	-	-
197	-	-

- = Per le posizioni contrassegnate con "-" vengono utilizzati i valori preregolati elencati nella lista dei parametri!

Modo →	36	37
Parametro		
200	-	-
201	-	-
202	-	-
203	-	-
204	-	-
205	600	-
206	-	-
207	-	-
208	-	29
209	-	-
210	-	-
211	-	-
212	-	-
213	-	-
220	-	29
221	-	-
222	-	-
223	-	-
224	-	-
234	-	-
235	-	-
239	-	-
240	-	-
241	-	-
242	-	42
243	-	-
244	-	-
245	-	-
246	-	-
247	-	-
248	-	-
249	-	-
250	-	-
251	-	-
252	-	-
253	-	-
254	-	-
255	-	-
256	-	-
257	-	-
258	-	-
259	-	-
260	-	-
261	-	-
262	-	-
265	-	-
269	-	-
270	-	-
271	-	-
272	-	540
274	-	-
275	-	-
276	-	-
277	-	-
278	-	-
279	-	-
280	-	-
281	-	-
282	-	80
283	-	120
284	-	750
285	-	2000
286	-	-
287	-	-
288	-	-
289	-	-
291	-	-
292	-	-
293	-	-
294	-	-
296	-	-
297	-	-
299	-	-
303	-	-
313	-	-

- = Per le posizioni contrassegnate con "-" vengono utilizzati i valori preregolati elencati nella lista dei parametri!

Ulteriori valori preregolati dipendenti dal modo (posizioni e funzioni variabili tramite i tasti sull'unità di comando)

Modo →	36	37
171/1E	-	-
171/2E	-	-
171/1A	-	-
171/2A	-	-
Pos. di base	1	2
Afrancatura iniziale semplice	OFF	OFF
Afrancatura iniziale doppia	ON	OFF
Afrancatura finale semplice	OFF	OFF
Afrancatura finale doppia	ON	OFF

- = Per le posizioni contrassegnate con “-“ vengono utilizzati i valori preregolati elencati nella lista dei parametri!

9.2 Livello d'operatore

Nota: I valori preregolati indicati sono validi per il modo 0 (parametro 290 = 0).
Per i valori preregolati validi in altri modi consultare la tabella nel capitolo 9.1 »Valori preregolati dipendenti dal modo«.

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
000 c2	- Numero dei punti dell'affrancatura iniziale in avanti - Numero dei punti dell'infittimento iniziale del punto senza regolatore del punto - Numero dei punti del conteggio finale "aspiracatenella"	punti	254	0	2	D/D
001 c1	- Numero dei punti dell'affrancatura iniziale all'indietro - Numero dei punti dell'infittimento iniziale del punto con regolatore del punto - Numero dei punti del conteggio iniziale "aspiracatenella"	punti	254	0	4	D/D
002 c3	- Numero dei punti dell'affrancatura finale all'indietro - Numero dei punti dell'infittimento finale del punto con regolatore del punto - Numero dei punti del taglia-nastro ad inizio cucitura	punti	254	0	2	D/D
003 c4	- Numero dei punti dell'affrancatura finale in avanti - Numero dei punti dell'infittimento finale del punto senza regolatore del punto - Numero dei punti del taglia-nastro alla fine della cucitura	punti	254	0	2	D/D
004 LS	Punti di compensazione per la fotocellula	punti	254	0	7	D/D
005 LSF	Numero dei punti del filtro della fotocellula per la magliera	punti	254	0	1	D/D
006 LSn	Numero di cuciture controllate per fotocellula		15	1	1	D/D
007 Stc	Numero dei punti della cucitura con conteggio dei punti	punti	254	0	20	D/D
008 -F-	Occupazione del tasto 9 sul pannello di comando V820 con un parametro del livello di tecnico 1 = Partenza lenta "softstart" inserita/disinserita 2 = Affrancatura ornamentale inserita/disinserita 3 = Inizio cucitura bloccato con fotocellula scoperta inserito/disinserito 4 = Scarico della catenella del crochet INSERITO/DISINSERITO 5 = Segnale A1 e/o A2 inserito/disinserito con le strisce da inserire 1...4 (freccia sinistra = A1, freccia destra = A2) 6 = Segnale A1 inserito/disinserito 7 = Segnale A2 inserito/disinserito 8 = Ripetizione delle affrancature INSERITA/DISINSERITA		8	1	1	D/D
009 LS	Fotocellula inserita/disinserita		1	0	0	D/D
013 FA	Rasafilo inserito/disinserito		1	0	1	D/D
014 FW	Scartafilo inserito/disinserito		1	0	1	D/D
015 StS	Conteggio dei punti inserito/disinserito		1	0	0	D/D
017 SAb	Arresto durante il taglio del nastro alla fine della cucitura inserito/disinserito (Funzione attiva soltanto nel modo sopraggitto)		1	0	0	D/D

Livello d'operatore

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
018 UoS	<p>0 = Funzione modo sopraggito con arresto</p> <p>1 = Funzione modo sopraggito senz'arresto automatico. Sull'ordine "marcia" il motore marcia a velocità preregolata. Con il pedale in pos. 0 o fotocellula coperta il programma passa al prossimo inizio cucitura senza emettere i segnali M1/M2.</p> <p>2 = Come regolazione "1". Ma con il pedale in pos. 0 i segnali M1/M2 vengono emessi ed il programma passa al prossimo inizio cucitura.</p> <p>3 = Come regolazione "1". Ma con il pedale in pos. -2 i segnali M1/M2 vengono emessi ed il programma passa al prossimo inizio cucitura. Sono possibili l'arresto intermedio e l'alzapiedino con il pedale in pos. -1.</p> <p>4 = Se la fotocellula viene coperta durante il conteggio finale per aspiracatenella, il programma passa subito al prossimo inizio cucitura. Se la fotocellula resta scoperta dopo la fine del conteggio finale, il motore si ferma.</p>		4	0	0	D/D
019 -Pd	<p>0 = Pedale in pos. -1 bloccato durante la cucitura. Con pedale in pos. -2 durante la cucitura, è possibile soltanto l'alzapiedino (funzione soltanto se parametro 009 = 1)</p> <p>1 = Pedale in pos. -1, alzapiedino bloccato durante la cucitura</p> <p>2 = Pedale in pos. -2, taglio dei fili bloccato (funzione soltanto se parametro 009 = 1)</p> <p>3 = Pedale in pos. -1 e -2 attivo durante la cucitura</p> <p>4 = Pedale in pos. -1 e -2 bloccato durante la cucitura. (funzione soltanto se parametro 009 = 1)</p>		4	0	3	D/D
020 kLM	Morsetto alla fine della cucitura inserito/ disinserito		1	0	0	D/D
021 ckL	Punti di mantenimento del morsetto ad inizio cucitura	punti	254	0	2	D/D
022 SPO	<p>0 = Aspiracatenella fino alla fine del conteggio c2</p> <p>1 = Aspiracatenella alla fine della cucitura fino a che il pedale è in pos. 0</p> <p>2 = Aspiracatenella fino a che il motore è fermo e il ritardo di disinserimento (parametro 237) è terminato.</p>		2	0	0	D/D
023 AFL	<p>Alzapiedino automatico con pedale in avanti alla fine della cucitura, se la fotocellula o il conteggio dei punti è inserito.</p> <p>0 = Piedino pressore automatico disinserito</p> <p>1 = Piedino pressore automatico inserito</p>		1	0	1	D/D
024 FSP	<p>Accoppiamento dell'apritensione con l'alzapiedino. La funzione può essere attivata solamente con un rasafilo dipendente dall'angolo. (Modi 3, 13, 20, 22, 23, 25)</p> <p>0 = Senz'accoppiamento</p> <p>1 = Accoppiamento dell'apritensione con il piedino pressore alla fine della cucitura con il rasafilo disinserito.</p> <p>2 = Accoppiamento dell'apritensione con il piedino pressore durante la cucitura ed alla fine della cucitura con il rasafilo disinserito.</p> <p>3 = Accoppiamento dell'apritensione con il piedino pressore sempre attivo.</p>		3	0	0	D/D
025 tFS	<p>Inizia il conteggio (pa. 157) per l'apritensione ad inizio cucitura</p> <p>0 = Inizia il conteggio ad inizio cucitura</p> <p>1 = Inizia il conteggio quando la fotocellula è coperta</p>		1	0	1	D/D

Livello d'operatore

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
030 rFw	0 = Dispositivo di controllo del filo della spolina DISINSERITO 1 = Dispositivo di controllo del filo della spolina con arresto 2 = Dispositivo di controllo del filo della spolina senza arresto 3 = Dispositivo di controllo del filo della spolina con arresto e blocco all'avvio dopo il taglio dei fili 4 = Come 1, ma visualizzazione dei punti residui 5 = Come 2, ma visualizzazione dei punti residui 6 = Come 3, ma visualizzazione dei punti residui		6	0	0	D/D
031 cFw	Numero dei punti del dispositivo di controllo del filo della spolina	punti	25500 ***)	0	0	D/D
035 UFw	0 = Dispositivo d'arresto del filo inferiore eSterno disinserito 1 = Dispositivo d'arresto del filo inferiore con arresto dopo il conteggio dei punti (parametro 036) 2 = Dispositivo d'arresto del filo inferiore senz'arresto		2	0	0	D/D
036 cUF	Numero di punti per il dispositivo d'arresto del filo inferiore	punti	5000	0	0	D/D
086 vct	Tratto contato in avanti nell'affrancatura ornamentale manuale inserito/disinserito		1	0	1	F/F
087 chr	0 = Affrancatura manuale con velocità n13 (parametro 109) 1..255 = Affrancatura ornamentale manuale con velocità n9 (parametro 122)	punti	255	0	0	D/D
088 SAM	Rientro catenella semiautomatico inserito/disinserito (Soltanto nel modo 36)		1	0	0	F/F
090 war	Ripetizione dell'affrancatura iniziale doppia		255	0	0	D/D
091 wer	Ripetizione dell'affrancatura finale doppia		255	0	0	D/D
092 Fwr	Ripetizione delle affrancature inserita/disinserita		1	0	0	D/D

***) Il valore visualizzato sul display con 3 cifre dev'essere moltiplicato per 100.

9.3 Livello di tecnico

No. di codice1907

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
100 SSc	Numero di punti della partenza lenta "softstart"	punti	254	0	2	D/D
109 n13	Velocità per l'affrancatura manuale	n/min	9900	200	1500	D/D
110 n1	Velocità di posizionamento	n/min	390	70	200	D/D
111 n2-	Limite superiore dell'ambito di regolazione della velocità massima	n/min	9900	n2_	4000	D/D
112 n3	Velocità dell'affrancatura iniziale	n/min	9900	200	1200	D/D
113 n4	Velocità dell'affrancatura finale	n/min	9900	200	1200	D/D
114 n5	Velocità dopo riconoscimento della fotocellula	n/min	9900	200	1200	D/D
115 n6	Velocità della partenza lenta "softstart"	n/min	1500	70	500	D/D
116 n7	Velocità di taglio	n/min	500	70	200	D/D
117 n10	Velocità della variazione della corsa dei piedini	n/min	9900	400	1000	D/D
118 n12	Velocità automatica per il conteggio dei punti	n/min	9900	400	3500	D/D
119 nSt	Graduazione delle soglie di velocità 1 = lineare 2 = leggermente progressiva 3 = fortemente progressiva		3	1	2	D/D
121 n2_	Limite inferiore dell'ambito di regolazione della velocità massima	n/min	n2-	200	400	D/D
122 n9	Velocità limitata n9	n/min	9900	400	2000	D/D
123 n11	Velocità limitata n11	n/min	9900	400	2500	D/D
124 toP	Limitazione della velocità tramite potenziometro esterno (valore massimo)	n/min	9900	Pa.125	4000	D/D
125 bot	Limitazione della velocità tramite potenziometro esterno (valore minimo)	n/min	Pa.124	0	200	D/D
126 Pot	Funzione "limitazione della velocità tramite potenziometro esterno" 0 = Funzione "potenziometro esterno" disinserita 1 = Potenzimetro esterno sempre attivo 2 = Potenzimetro esterno attivo solo quando uno degli ingressi in1...i10 è stato selezionato e azionato 3 = Velocità in base alla corsa con potenziometro p.es. con JUKI (LU-2210/2260) 4 = Velocità in base alla corsa con potenziometro p.es. con Dürkopp Adler (767)		4	0	0	D/D
127 AkS	Segnale acustico dell'arresto di sicurezza e del dispositivo di controllo del filo della spolina INSERITO/DISINSERITO		1	0	0	D/D
128 Asd	Ritardo all'avvio della macchina con un comando all'avvio coprendo la fotocellula (ved. parametro 129)	ms	2000	0	0	D/D
129 ALS	Avvio della macchina coprendo la fotocellula (solo con parametro 132 = 1) 0 = Funzione disinserita 1 = Fotocellula coperta → pedale in avanti (>1) → marcia controllata con il pedale 2 = Pedale in avanti (>1) → fotocellula coperta → marcia controllata con il pedale 3 = Fotocellula coperta → marcia a velocità automatica n12 (senza pedale) Attenzione! Se 129 = 3, la macchina parte subito dopo aver coperto la fotocellula senza utilizzare il pedale. Si ferma solamente scoprendo la fotocellula oppure con l'arresto di sicurezza. La macchina riparte subito dopo lo sblocco dell'arresto di sicurezza, anche se la fotocellula è ancora coperta.		3	0	0	D/D

Livello di tecnico

No. di codice 1907

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
130 LSF	Filtro della fotocellula per la magliera		1	0	0	D/D
131 LSd	0 = La fotocellula non riconosce luce 1 = La fotocellula riconosce luce		1	0	1	D/D
132 LSS	0 = Avvio possibile con fotocellula scoperta o coperta 1 = Avvio bloccato con fotocellula scoperta, se parametro 131 = 1 Avvio bloccato con fotocellula coperta, se parametro 131 = 0		1	0	1	D/D
133 LSE	Taglio dei fili alla fine della cucitura dopo riconoscimento per fotocellula INSERITO/DISINSERITO		1	0	1	D/D
134 SSst	Partenza lenta "softstart" inserita/disinserita		1	0	0	D/D
135 SrS	Affrancatura ornamentale inserita/disinserita		1	0	0	D/D
136 Far	0 = Punto di taglio all'indietro disinserito 1 = Punto di taglio all'indietro inserito durante l'affrancatura finale semplice 2 = Punto di taglio o di posizionamento alla fine della cucitura sempre all'indietro.		2	0	0	D/D
137 hP	Variazione della corsa dei piedini inserita/ disinserita		1	0	0	D/D
139 nIS	Visualizzazione della velocità macchina inserita/ disinserita		1	0	0	D/D
140 dnE	Ritardo alla fine della cucitura con il pedale in pos. -2	ms	2550	0	0	F/F
141 SGn	Stato di velocità per una cucitura con conteggio dei punti 0 = Velocità controllabile con il pedale fino alla velocità massima regolata (parametro 111) 1 = Velocità fissa (parametro 118), il pedale non influisce (macchina si ferma riportando il pedale alla posizione di base) 2 = Velocità limitata controllabile con il pedale fino alla limitazione regolata (parametro 118) 3 = A velocità fissa (parametro 118), può essere interrotta con il pedale in pos. -2 4 = A velocità fissa (parametro 110), può essere interrotta con il pedale in pos. -2		4	0	0	D/D
142 SFn	Stato di velocità per la cucitura libera e la cucitura con fotocellula 0 = Velocità controllabile con il pedale fino alla velocità massima regolata (parametro 111) 1 = Velocità fissa (parametro 118), il pedale non influisce (macchina si ferma riportando il pedale alla posizione di base) 2 = Velocità limitata controllabile con il pedale fino alla limitazione regolata (parametro 118) 3 = A velocità fissa (parametro 118), può essere interrotta con il pedale in pos. -2 (solo per la cucitura con fotocellula)		3	0	0	D/D
143 kSA	Conteggio dei punti ad inizio cucitura (p.es. aspiracatenella) 0 = Velocità controllabile con il pedale fino alla velocità massima regolata (parametro 111) 1 = Velocità fissa (parametro 112), il pedale non influisce (macchina si ferma riportando il pedale alla posizione di base) 2 = Velocità limitata controllabile con il pedale fino alla limitazione regolata (parametro 112) 3 = A velocità fissa (parametro 112), può essere interrotta e sospesa a seconda della regolazione del parametro 019		3	0	0	D/D

Livello di tecnico

No. di codice 1907

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.	
144	kSE	Conteggio dei punti alla fine della cucitura (p.es. aspiracatenella) 0 = Velocità controllabile con il pedale fino alla velocità massima regolata (parametro 111) 1 = Velocità fissa (parametro 113), il pedale non influisce (macchina si ferma riportando il pedale alla posizione di base) 2 = Velocità limitata controllabile con il pedale fino alla limitazione regolata (parametro 113) 3 = A velocità fissa (parametro 113), può essere interrotta e sospesa a seconda della regolazione del parametro 019	ms	3	0	0	D/D
145	Shv	Stato di velocità per l'affrancatura manuale 0 = Velocità controllabile con il pedale fino alla velocità massima regolata (parametro 111) 1 = Velocità fissa (parametro 109), il pedale non influisce (macchina si ferma riportando il pedale alla posizione di base) 2 = Velocità limitata controllabile con il pedale fino alla limitazione regolata (parametro 109)	ms	2	0	0	D/D
146	FcS	Velocità automatica n9 per il conteggio del dispositivo rilascio catenella inserita/disinserita (soltanto nel modo 28 o 36)	ms	1	0	0	F/F
147	tbL	Tempo per la commutazione automatica dal modo rientro catenella al modo orlatura semplice (soltanto nel modo 36)	ms	120	0	0	F/F
150	t8	Correzione dei punti dell'affrancatura iniziale doppia (prolungamento della durata dello inserimento del regolatore del punto / non funziona con l'affrancatura ornamentale)	ms	500	0	0	D/D
151	t9	Correzione dei punti dell'affrancatura finale doppia (prolungamento della durata dello inserimento del regolatore del punto / non funziona con l'affrancatura ornamentale)	ms	500	0	0	D/D
152	thP	Ritardo di disinserimento della velocità della variazione della corsa dei piedini	ms	500	80	150	D/D
153	brt	Forza di frenatura a macchina ferma	ms	50	0	10	D/D
155	LSG	Modo segnale di marcia 0 = Segnale disinserito. 1 = Segnale di marcia inserito. 2 = Congiungimento del segnale di marcia, se la velocità >3000 n/min. 3 = Segnale con pedale <> 0. 4 = Segnale sarà inserito solo dopo la sincronizzazione del motore (una rotazione a velocità di posizionamento dopo rete inserita)	ms	4	0	1	D/D
156	t05	Ritardo di disinserimento per il segnale di marcia oppure segnale con il pedale in pos. 0	ms	2550	0	0	D/D
157	SFS	Punti fino al disinserimento dell'apritensione dopo fotocellula coperta ad inizio cucitura (solo nel modo 7, 16 o 28)	punti	254	0	0	D/D
158	dnL	Tempo di ritardo fino alla liberazione della velocità controllata dalla fotocellula	ms	500	0	0	D/D
159	cb2	Punti dopo la fotocellula scoperta fino al segnale M9 "soffio per orlo 2" disinseriti	punti	254	0	10	D/D
161	drE	Senso di rotazione del motore 0 = Rotazione oraria 1 = Rotazione antioraria	ms	1	0	1	D/D
162	n2A	Velocità dell'affrancatura iniziale, quando l'affrancatura può essere interrotta con il pedale in pos. 0 (parametro 164)	n/min	9900	200	600	D/D
163	n2E	Velocità dell'affrancatura finale, quando l'affrancatura può essere interrotta con il pedale in pos. 0 (parametro 164)	n/min	9900	200	600	D/D

Livello di tecnico

No. di codice 1907

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
164 StP	Affrancatura iniziale e finale possono essere interrotte con il pedale in pos. 0 INSERITA/ DISINSERITA		1	0	0	D/D
168 kFA	Selezione dell'uscita per il rasafilo con filo corto 0 = Funzione disinserita 1 = Uscita M1 2 = Uscita M2 3 = Uscita M3 (Dürkopp/Adler cl. 767) 4 = Uscita M4 5 = Uscita M5 6 = Uscita M6 7 = Uscita M7 8 = Uscita M8 9 = Uscita M9 (Juki LU1521N-7) 10 = Uscita M10 11 = Uscita M11 12 = Uscita VR (Juki LU2210)		12	0	0	D/D
170 Sr1	Regolazione della posizione di riferimento: - Premere il tasto E . - Premere il tasto >> . - Girare il volantino fino a che si spegne il simbolo visualizzato. Dopo regolare il volantino sulla posizione di riferimento. - Premere 2 volte il tasto P .					
171 Sr2	Regolazione delle posizioni dell'ago: 1E = Inizio della posizione 1 2E = Inizio della posizione 2 1A = Fine della posizione 1 2A = Fine della posizione 2	gradi	359	0	56 281 98 323	D/D D/D D/D D/D
172 PoS	Visualizzazione sull'unità di comando: Pos. 1 a 1A (led 7 acceso) Pos. 2 a 2A (led 8 acceso)					
172 Sr3	Visualizzazione sul pannello di comando V810: Pos. 1 a 1A (freccia sinistra sopra il tasto 4 accesa) Pos. 2 a 2A (freccia destra sopra il tasto 4 accesa)					
172 Sr3	Visualizzazione sul pannello di comando V820: Pos. 1 a 1A (freccia sinistra sopra il tasto 7 accesa) Pos. 2 a 2A (freccia destra sopra il tasto 7 accesa)					
173 Sr4	Controllo delle uscite ed ingressi dei segnali tramite il campo di comando incorporato o il pannello di comando V810/V820 01 = Affrancatura sulla presa ST2/34 02 = Alzapiedino sulla presa ST2/35 03 = Uscita M1 sulla presa ST2/37 04 = Uscita M3 sulla presa ST2/27 05 = Uscita M2 sulla presa ST2/28 06 = Uscita M4 sulla presa ST2/36 07 = Uscita M5 sulla presa ST2/32 08 = Uscita M11 sulla presa ST2/31 09 = Uscita M6 sulla presa ST2/30 10 = Uscita M9 sulla presa ST2/25 11 = Uscita M8 sulla presa ST2/24 12 = Uscita M7 sulla presa ST2/23 13 = Uscita M10 sulla presa ST2/29 OFF/ON = Azionando gli interruttori collegati all'unità di comando, la funzione di questi interruttori è controllata e visualizzata sull'unità di comando. Appare OFF con interruttore aperto e l'ingresso corrispondente in1...i10 con interruttore chiuso.					
174 LnG	Selezione della lingua 1 = Tedesco 2 = Inglese		2	1	1	F/F

Livello di tecnico

No. di codice 1907

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
176 Sr6	Procedura di servizio per la visualizzazione del totale delle ore di funzionamento. Il decorso è come quello dell'esempio visualizzato del parametro 177.					D/D
177 Sr7	Procedura di servizio per la visualizzazione delle ore fin dall'ultimo servizio. Esempio visualizzato sull'unità di comando: Premere il tasto E → Visualizzazione Sr7= Premere il tasto >> → Visualizzazione h t Premere il tasto E → Visualizzazione 0000 Premere il tasto >> → Visualizzazione h h Premere il tasto E → Visualizzazione 0000 Premere il tasto E → Visualizzazione Min Premere il tasto E → Visualizzazione 00 Premere il tasto E → Visualizzazione SEc Premere il tasto E → Visualizzazione 00 Premere il tasto E → Visualizzazione MS Premere il tasto E → Visualizzazione 000 Premere il tasto E → Visualizzazione rES Premere nuovamente il tasto E per ricominciare la procedura, oppure premere 2 volte il tasto P per ritornare allo stato di funzionamento. Esempio visualizzato sul pannello di comando V810: Premere il tasto E → Visualizzazione Sr7 [°] Premere il tasto >> → Visualizzazione hoUr Premere il tasto E → Visualizzazione 000000 Premere il tasto E → Visualizzazione Min Premere il tasto E → Visualizzazione 00 Premere il tasto E → Visualizzazione SEc Premere il tasto E → Visualizzazione 00 Premere il tasto E → Visualizzazione MSEc Premere il tasto E → Visualizzazione 000 Premere il tasto E → Visualizzazione rES F2 Premere 2 volte il tasto P → Visualizzazione p.es. Ab320A Esempio visualizzato sul pannello di comando V820: Premere il tasto E → Visualizzazione F-177 Sr7 [°] Premere il tasto >> → Visualizzazione hoUr 000000 Premere il tasto E → Visualizzazione Min 00 Premere il tasto E → Visualizzazione Sec 00 Premere il tasto E → Visualizzazione MSEc 000 Premere il tasto E → Visualizzazione rES F2 Premere 2 volte il tasto P → Visualizzazione p.es. Ab320A					D/D
178 ci	Senza funzione				00000	D/D
179 Sr5	Visualizzazione del numero di programma dell'unità di comando con indice ed ulteriori numeri d'identificazione. Premendo l'apposito tasto, i dati vengono visualizzati come qui di seguito. Esempio visualizzato sull'unità di comando: Premere il tasto E → Visualizzazione Sr5= Premere il tasto >> → Visualizzazione p.es. 5211 (n° prog.) Premere il tasto E → Visualizzazione p.es. A (indice) Premere il tasto E → Visualizzazione p.es. 06 (anno) Premere il tasto E → Visualizzazione p.es. 10 (mese) Premere il tasto E → Visualizzazione p.es. 24 (giorno) Premere il tasto E → Visualizzazione p.es. 16 (ora) Premere il tasto E → Visualizzazione p.es. -- Premere il tasto E → Visualizzazione p.es. ---- Premere nuovamente il tasto E per ricominciare la procedura, oppure premere 2 volte il tasto P per ritornare allo stato di funzionamento.					

Livello di tecnico

No. di codice 1907

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
179 Sr5	<p>Esempio visualizzato sul pannello di comando V810: Premere il tasto E → Visualizzazione Sr [°] Premere il tasto >> → Visualizzazione p.es. 5211A Premere il tasto E → Visualizzazione p.es. 010823 Premere il tasto E → Visualizzazione p.es. 15 Premere il tasto E → Visualizzazione p.es. 1F68 Premere 2 volte il tasto P → Visualizzazione Ab320A</p> <p>Esempio visualizzato sul pannello di comando V820: Premere il tasto E → Visualizzazione F-179 Sr5 [°] Premere il tasto >> → Visualizzazione p.es. PrG 5211A Premere il tasto E → Visualizzazione p.es. dAt 01082315 Premere il tasto E → Visualizzazione p.es. chk 1F68 Premere il tasto E → Visualizzazione p.es. 132650210015 Premere il tasto E → Visualizzazione p.es. Skn 01047543 Premere 2 volte il tasto P → Visualizzazione 4000 Ab320A</p>					
180 rd	Numero di passi della rotazione inversa	gradi	359	0	175	D/D
181 drd	Ritardo all'inserimento per la rotazione inversa	ms	990	0	10	D/D
182 Frd	Rotazione inversa inserita/disinserita		1	0	0	D/D
183 FFm	Disinserimento delle funzioni flip-flop alla fine della cucitura 0 = Flip-flop 1 (M6) e flip-flop 2 (M10) non sono disinseriti alla fine della cucitura. 1 = Flip-flop 1 (M6) è disinserito alla fine della cucitura. 2 = Flip-flop 2 (M10) è disinserito alla fine della cucitura. 3 = Flip-flop 1 (M6) e flip-flop 2 (M10) sono disinseriti alla fine della cucitura.		3	0	0	D/D
184 c6	Numero dei punti di ritardo prima del disinserimento durante lo scarico della catenella del crochet	punti	254	0	20	D/D
185 chP	Conteggio dei punti della variazione della corsa dei piedini	punti	254	0	0	D/D
186 FFi	Funzione "limitazione della velocità n11" 0 = Limitazione della velocità n11 inserita, se il segnale M10 è inserito. Limitazione della velocità n11 disinserita, se il segnale M10 è disinserito. 1 = Limitazione della velocità n11 disinserita, se il segnale M10 è inserito. Limitazione della velocità n11 inserita, se il segnale M10 è disinserito.		1	0	0	D/D
187 FFo	Funzione del segnale M10 (flip-flop 2) sulla presa ST2/29 dopo "rete inserita" 0 = Segnale M10 disinserito / limitazione della velocità n11 a seconda della regolazione del parametro 186 1 = Segnale M10 inserito / limitazione della velocità n11 a seconda della regolazione del parametro 186		1	0	0	D/D
188 hP	Soglia della velocità minima per la variazione della corsa dei piedini Coordinazione della velocità massima (parametro 111) e minima (parametro 117) alle 21 soglie della velocità in base alla corsa. Visualizzazione (esempio): 2740 05 11 19 05 = Visualizzazione della soglia fino alla quale funziona la velocità massima. 19 = Visualizzazione della soglia a partire dalla quale funziona la velocità minima. 11 = Visualizzazione della soglia per la velocità in base alla corsa regolata sul potenziometro. 2740 = Velocità corrispondente Per variare la regolazione consultare le istruzioni per l'uso!		21	1		D/D

Livello di tecnico

No. di codice 1907

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
190 mEk	Funzione "scarico della catenella del crochet" nei modi 5, 6, 7 e 16 (parametro 290) 0 = Scarico della catenella del crochet DISINSERITO 1 = Scarico manuale della catenella del crochet (con il pedale in pos. -2 senza tagliare il nastro alla fine della cucitura) 2 = Scarico automatico della catenella del crochet - con fotocellula oppure - pedale in pos. -2 (parametro 019) senza tagliare il nastro alla fine della cucitura 3 = Scarico automatico della catenella del crochet - con fotocellula oppure - pedale in pos. -2 (parametro 019) con tagliare il nastro e punti di ritardo prima del disinserimento (parametro 184) alla fine della cucitura, dopodiché scarico della catenella del crochet (solo se parametro 290 = 7) 4 = Scarico della catenella del crochet solo con il pedale in pos. -2. Nessun scarico della catenella del crochet alla fine della cucitura con fotocellula, tagliare il nastro e punti di ritardo prima del disinserimento.		4	0	1	D/D
191 mhE	Fine della cucitura in modo sopraggito tramite il conteggio finale c2 o c4 0 = Fine della cucitura dopo il conteggio c4 - taglia-nastro 1 = Fine della cucitura dopo il conteggio c2 - aspiracatenella		1	0	0	D/D
192 PLS	Velocità dei punti di compensazione per la fotocellula 0 = Velocità n5 dopo riconoscimento della fotocellula 1 = Velocità controllata con il pedale		1	0	0	D/D
193 kSL	Inserimento del segnale "aspiracatenella" e dell'apritensione 0 = Apritensione ed aspiracatenella dopo i punti di compensazione per la fotocellula 1 = Aspiracatenella a partire dalla fotocellula scoperta ed apritensione dopo i punti di compensazione per la fotocellula		1	0	0	D/D
194 Stb	Funzione "impilare il tessuto a soffiaggio M7" (solo se parametro 290 = 16) 0 = Impilare il tessuto a soffiaggio alla fine della cucitura 1 = Impilare il tessuto a soffiaggio a partire dalla fotocellula scoperta		1	0	0	D/D
195 LSc	Punti per il controllo della fotocellula (il controllo della fotocellula è disinserito, se "0" è regolato).	punti	2550	0	0	D/D
196 StL	Funzione "dispositivo di bloccaggio del punto" (parametro 290 = 21) 0 = Dispositivo di bloccaggio del punto DISINSERITO Uscita ST2/34 (STV) = Infittimento del punto 1 = Dispositivo di bloccaggio del punto INSERITO Uscita ST2/28 (M2) = Infittimento del punto Uscita ST2/34 (STV) = Punti di sicurezza Attenzione! La funzione delle uscite cambia nel commutare il parametro da 0 a 1 e vice versa!		1	0	1	D/D
197 dr°	Arresto per il taglio dei fili dipende dall'angolo	gradi	720	0	0	D/D

Livello di tecnico

No. di codice 1907

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
198 SAK	Funzioni con macchine a punto catenella p. es. macchina da cucire per sacchi (parametro 290 = 37) 0 = Funzione "taglio dei fili" o "taglio catenella a caldo" e "alzapedino" tramite pedale. 1 = Funzione "taglio dei fili" o "taglio catenella a caldo" tramite interruttore a ginocchiera e "alzapedino" tramite pedale. 2 = Funzione "taglio dei fili" o "taglio catenella a caldo" tramite pedale e "alzapedino" tramite interruttore a ginocchiera.		2	0	0	D/D

9.4 Livello di fornitore

No. di codice 3112

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.	
200	t1	Ritardo fino alla liberazione della velocità dopo l'affrancatura iniziale	ms	500	0	100	D/D
201	t2	Ritardo all'inserimento dell'alzapiedino azionando il pedale metà all'indietro	ms	500	20	80	D/D
202	t3	Ritardo all'avvio della macchina dopo il disinserimento del segnale "alzapiedino"	ms	500	0	50	D/D
203	t4	Tempo dell'inserimento completo dello alzapiedino	ms	600	0	500	D/D
204	t5	Forza di tenuta per l'alzapiedino 1...100% 1% → poca forza di tenuta 100% → grande forza di tenuta	%	pa. 254	1	40	D/D
205	t6	Tempo dello scartafilo	ms	2550	0	120	D/D
206	t7	Ritardo dalla fine dello scartafilo fino allo inserimento dell'alzapiedino	ms	800	0	40	D/D
207	br1	Effetto di frenaggio quando il valore dovuto è stato variato per ≤ 4 soglie (valori indicati solo con un rapporto di trasmissione 1:1) Valori con l'unità di comando AB221A Valori con l'unità di comando AB321A		55 55	1 1	15 20	D D
208	br2	Effetto di frenaggio quando il valore dovuto è stato variato per ≥ 5 soglie (valori indicati solo con un rapporto di trasmissione 1:1) Valori con l'unità di comando AB221A Valori con l'unità di comando AB321A		55 55	1 1	35 30	D D
209	dFw	Ritardo all'inserimento dello scartafilo	ms	2550	0	0	D/D
210	tSr	Tempo di arresto per commutare il regolatore del punto durante l'affrancatura ornamentale	ms	500	0	140	D/D
211	tFL	Ritardo all'inserimento dell'alzapiedino con lo scartafilo disinserito	ms	500	0	60	D/D
212	t10	Tempo dell'inserimento completo della affrancatura oppure del rasafilo all'indietro	ms	600	0	500	D/D
213	t11	Forza di tenuta per l'affrancatura oppure il rasafilo all'indietro 1...100% 1% → poca forza di tenuta 100% → grande forza di tenuta	%	pa. 255	1	40	D/D
214	rAt	Senza funzione		160	040	080	D/D
216	FLS	Diseccitazione rapida del magnete dell'alzapiedino INSERITA/DISINSERITA		1	0	1	F/F
217	Sr	Numero d'ore di funzionamento fino al servizio ogni 10 passi (regolata su "0" la funzione di servizio è inattiva).	ore	99900 ***)	00000	00000	D/D
219	br3	Forza di frenaggio all'arresto del motore Valori con l'unità di comando AB221A Valori con l'unità di comando AB321A		55 55	1 1	10 10	D D
220	ALF	Capacità di accelerazione del motore (valori indicati solo con un rapporto di trasmissione 1:1) Valori con l'unità di comando AB221A Valori con l'unità di comando AB321A		55 55	35 1	10 10	D D
221	dGn	Soglia di velocità 1	n/min	990	50	100	D/D
222	tGn	Tempo d'attesa della soglia di velocità (attivo solo se il parametro 224 = 0)	ms	990	0	20	D/D
223	dG2	Soglia di velocità 2	n/min	6500	200	1600	D/D
224	dGF	Soglia di velocità 2 inserita/disinserita		1	0	1	D/D
225	br4	Regolazione del fianco di frenaggio per la fotocellula e l'arresto di sicurezza (valori indicati solo con un rapporto di trasmissione 1:1) Valori con l'unità di comando AB221A Valori con l'unità di comando AB321A		55 55	1 1	55 55	D D

***) Il valore visualizzato sul display con 4 cifre dev'essere moltiplicato per 10.

Livello di fornitore

No. di codice 3112

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
231 Sn1	Esecuzione del 1° punto dopo l'inserimento della rete a velocità di posizionamento		1	0	0	D/D
232 USS	Sopraggito con forbici rapide INSERITO/ DISINSERITO 0 = Taglia-nastro 1 = Forbici rapide (regolare il parametro 282 = 0)		1	0	0	D/D
233 c	Ritardo all'inserimento dell'apritensione (Soltanto nel modo 7, 16 o 28)	punti	254	0	0	F/F
234 PdO	Riavvio dopo l'arresto di sicurezza 0 = Riavvio dopo aver soppresso l'arresto di sicurezza. Il pedale non influisce (p.es. con macchine per cucire automatiche). 1 = Riavvio dopo aver soppresso l'arresto di sicurezza ed aver riportato il pedale in posizione 0.		1	0	1	D/D
235 bkS	Rampa di frenaggio nel modo sopraggito INSERITA/ DISINSERITA 0 = Rampa di frenaggio DISINSERITA 1 = Rampa di frenaggio INSERITA per arresto preciso con aspiracatenella alla fine della cucitura		1	0	0	D/D
236 FLP	0 = Alzapiedino possibile in tutte le posizioni 1 = Alzapiedino possibile in posizione 2 2 = Alzapiedino alla fine della cucitura memorizzato azionando il pedale all'indietro. La memorizzazione viene annullata azionando il pedale leggermente in avanti.		2	0	0	D/D
237 tkS	Ritardo di disinserimento per aspiracatenella alla fine della cucitura, se parametro 022 = 2.	ms	2550	0	0	D/D
238 EnP	Antirimbalzo del software per tutti gli ingressi: 0 = Senza antirimbalzo 1 = Con antirimbalzo		1	0	1	D/D
239 FEL	Selezione della funzione d'ingresso sulla presa B18/5 0 = Funzione della fotocellula se 009 = 1. Tutte le altre funzioni come sotto parametro 240.		88	0	0	D/D
240 in1	Selezione delle funzioni d'ingresso sulla presa ST2/7 per ingresso 1 0 = Senza funzione 1 = Ago alto/basso 2 = Ago alto 3 = Punto singolo (punto d'imbastitura) 4 = Punto pieno 5 = Ago nella posizione 2 6 = Arresto di sicurezza attivo con contatto aperto 7 = Arresto di sicurezza attivo con contatto chiuso 8 = Arresto di sicurezza senza posizionamento attivo con contatto aperto 9 = Arresto di sicurezza senza posizionamento attivo con contatto chiuso 10 = Velocità automatica n12 senza pedale (contatto di chiusura) 11 = Velocità limitata n12 controllata con il pedale (ved. parametro 266) 12 = Sollevamento del piedino pressore con pedale in posizione 0 13 = Variazione della corsa dei piedini con limitazione della velocità 14 = Variazione della corsa dei piedini (flip-flop 1) con limitazione della velocità n10. Regolare il parametro 137 su 1. 15 = Taglia-nastro / forbici rapide: funzione soltanto nel modo punto catenella e sopraggito. Regolare il parametro 137 su 1. 16 = Affrancatura intermedia / infittimento intermedio del punto 17 = Soppressione/richiamo del regolatore del punto		88	0	0	D/D

Livello di fornitore

No. di codice 3112

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
18 =	Scarico della catenella del crochet: può essere attivato con un tasto, ma è eseguito solo alla fine della cucitura.					
19 =	Azzeramento del dispositivo di controllo del filo della spolina, se parametro 030 = >0.					
20 =	Marcia del volantino nel senso di rotazione a seconda della regolazione del parametro 161.					
21 =	Marcia del volantino nel senso contrario di rotazione a seconda della regolazione del parametro 161.					
22 =	Limitazione della velocità n11 (flip-flop 2). Uscita ST2/29 è attiva a seconda della regolazione del parametro 186.					
23 =	Senza funzione					
24 =	Ago nella posizione 2 (ved. istruzioni per l'uso)					
25 =	Limitazione della velocità con potenziometro esterno INSERITA/DISINSERITA (ved. parametro 126)					
26 =	Impilatore manuale					
27 =	Scarico della catenella del crochet: La funzione viene eseguita premendo il tasto.					
28 =	Fotocellula esterna (a seconda della regolazione del parametro 131)					
29 =	Segnale "orlatore" disinserito (ved. parametro 296). Funzione attiva soltanto durante la cucitura.					
30 =	Variazione della corsa dei piedini se il piedino pressore è inserito					
31 =	Funzione "limitazione della velocità bit0" (velocità n11)					
32 =	Funzione "limitazione della velocità bit1" (velocità n10) (bit0 + bit1 = velocità n9)					
33 =	Velocità n9 controllata con il pedale					
34 =	Velocità automatica n9, può essere interrotta con il pedale in pos. 0					
35 =	Velocità automatica n9, può essere sospesa con il pedale in pos. -2					
36 =	Velocità automatica n9 senza pedale					
37 =	Velocità n12 controllata con il pedale (contatto d'apertura)					
38 =	Velocità automatica n12 senza pedale (contatto d'apertura)					
39 =	Passare al prossimo programma nel TEACH IN					
40 =	Ritornare al programma precedente nel TEACH IN					
41 =	Taglio del nastro solamente all'arresto della macchina					
42 =	Inserimento del taglio catenella a caldo oppure dell'alzapiedino. Funzione attiva solamente nel modo punto catenella.					
43 =	Senza funzione					
44 =	Funzione come azionando il pedale nella pos. -2					
45..47 =	Senza funzione					
48 =	Emissione del segnale A1					
49 =	Segnale A1 commutabile da flip-flop					
50 =	Senza funzione					
51 =	Emissione del segnale A2					
52 =	Segnale A2 commutabile da flip-flop					
53 =	Senza funzione					
54 =	Funzione come azionando la posizione 12 del pedale. Se l'affrancatura iniziale o la partenza lenta è inserita, queste funzioni saranno effettuate.					
55 =	Inversione del senso di rotazione					
56 =	Senza funzione					
57 =	Ingresso per il dispositivo d'arresto del filo inferiore. Selezionare il modo d'azione tramite il parametro 035.					
58..65 =	Senza funzione					
66 =	Taglio dei fili viene soppresso					
67 =	Taglio dei fili ed affrancatura vengono soppressi					
68 =	Sospensione della cucitura nel TEACH IN e passare alla prossima cucitura					D/D

Livello di fornitore

No. di codice 3112

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
	69 = Sospensione della cucitura nel TEACH IN e commutazione alla cucitura precedente 70 = Senza funzione 71 = Preparazione per la funzione "rientro catenella" 72 = Commutazione della posizione di base ved. F-329 73 = Liberazione del padrone (F-290=29) 74 = Liberazione dello schiavo (F-290=29) 75 = Infilatura 76 = Affrancatura intermedia / punto singolo ("correction sewing"), (modo 31) 77 = Variazione della lunghezza del punto flip-flop 78 = Senza funzione 84 = Avviarsi verso il punto di riferimento 85 = Raggiunto il punto di riferimento 86 = Commutazione orlatura semplice / rientro catenella (F-290 = 36) 87 = Azzeramento del programma principale (F-290 = 36) 88 = Senza funzione					D/D D/D D/D F/F F/F F/F F/F D/D F/F D/D F/F F/F F/F F/F D/D
241	in2 Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/11 per ingresso 2 0 = Senza funzione Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240		88	0	0	D/D
242	in3 Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/6 per ingresso 3 0 = Senza funzione Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240		88	0	0	D/D
243	in4 Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/8 per ingresso 4 0 = Senza funzione Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240		88	0	0	D/D
244	in5 Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/5 per ingresso 5 0 = Senza funzione Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240		88	0	0	D/D
245	in6 Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/12 per ingresso 6 0 = Senza funzione Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240		88	0	0	D/D
246	in7 Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/9 per ingresso 7 0 = Senza funzione Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240		88	0	0	D/D
247	in8 Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/10 per ingresso 8 0 = Senza funzione Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240		88	0	0	D/D
248	in9 Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/13 per ingresso 9 0 = Senza funzione Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240		88	0	0	D/D
249	i10 Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/14 per ingresso 10 0 = Senza funzione Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240		88	0	0	D/D

Livello di fornitore

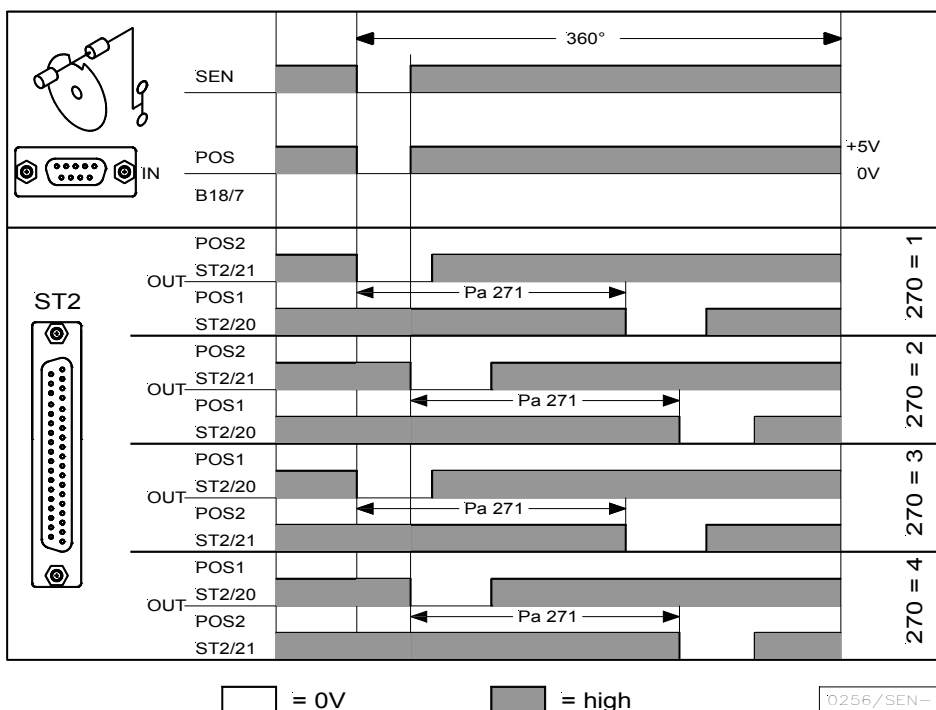
No. di codice 3112

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.	
250	iFA	Angolo d'inserimento del rasofile	gradi	359	0	180	D/D
251	FSA	Ritardo di disinserimento dell'apritensione	ms	990	0	50	D/D
252	FSE	Angolo di ritardo all'inserimento dell'apritensione	gradi	359	0	0	D/D
253	tFA	Tempo di arresto del rasofile	ms	500	0	70	D/D
254	EF-	Limite superiore (pa. 204) della durata dello inserimento per l'alzapiedino 1...100	%	100	1	100	D/D
255	EV-	Limite superiore (pa. 213) della durata dello inserimento per l'affrancatura / il rasofile all'indietro 1...100	%	100	1	100	D/D
256	kt6	Tempo di ritardo dell'uscita VR (aspiracatenella) (funzione solo se parametro 290 = 15)	ms	2550	0	250	D/D
257	c7	Conteggio iniziale fino all'inserimento del taglia-nastro M4 (funzione solo se parametro 290 = 15)	punti	254	0	5	D/D
258	c8	Conteggio finale fino all'inserimento del taglia-nastro M4 (funzione solo se parametro 290 = 15)	punti	254	0	15	D/D
259	FAE	Angolo di ritardo all'inserimento del rasofile	gradi	359	0	0	D/D
260	ihr	Numero dei passi (incrementi) della rotazione del volantino premendo un tasto	incr.	500	0	10	D/D
261	nhr	Velocità di rotazione del volantino premendo un tasto	n/min	150	30	50	D/D
262	dhr	Tempo di ritardo fino alla rotazione continua del volantino mantenendo premuto un tasto (in1...i10).	ms	2550	0	200	D/D
263	ihP	0 = Segnale "variazione della corsa dei piedini" (M6), quando il tasto viene chiuso. 1 = Segnale "variazione della corsa dei piedini" (M6), quando il tasto viene aperto. (Funzione solo se parametro 137 = 1)		1	0	0	D/D
264	iS1	0 = Segnale "impilatore manuale" (M7), quando il tasto viene chiuso. 1 = Segnale "impilatore manuale" (M7), quando il tasto viene aperto. (Funzione in ogni modo eccetto modo 16)		1	0	0	D/D
265	ktS	Durata dell'inserimento per l'impilatore manuale (M7)	ms	2550	0	500	D/D
266	inr	0 = Velocità limitata n12 controllata con il pedale, quando il tasto viene chiuso. 1 = Velocità limitata n12 controllata con il pedale, quando il tasto viene aperto. (Funzione se pa. 240...249 = 11)		1	0	0	D/D
267	Abc	Modo sopraggito: Sospensione del conteggio iniziale ed inizio della fine della cucitura tramite fotocellula scoperta		1	0	0	D/D
268	FSE	Alzapiedino con apritensione alla fine della cucitura 0 = Alzapiedino disabilitato 1 = Alzapiedino abilitato (Soltanto nel modo 36)		1	0	0	F/F
269	PSv	Spostamento del posizionamento	incr.	100	0	15	D/D

Livello di fornitore

No. di codice 3112

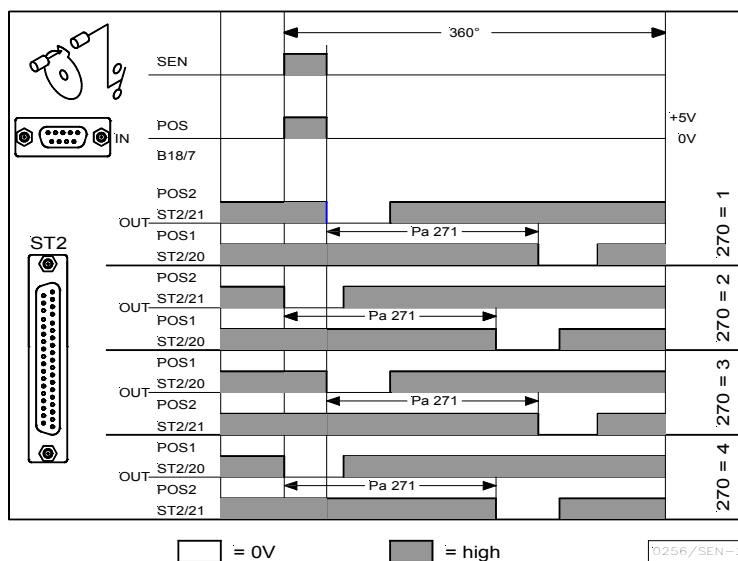
Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
270 PGM	<p>Collegamento di un sensore p. es. sensore di fotocellula alla presa della fotocellula B18/7. Selezione della funzione desiderata!</p> <p>0 = Le posizioni vengono generate dal trasmettitore incorporato nel motore e sono regolabili tramite il parametro 171.</p> <p>1 = Regolazione del sensore sulla posizione 2. Regolare la posizione 1 tramite il parametro 271, a partire dallo spigolo entrante posizione 2.</p> <p>2 = Regolazione del sensore sulla posizione 2. Regolare la posizione 1 tramite il parametro 271, a partire dallo spigolo uscente posizione 2.</p> <p>3 = Regolazione del sensore sulla posizione 1. Regolare la posizione 2 tramite il parametro 271, a partire dallo spigolo entrante posizione 1.</p> <p>4 = Regolazione del sensore sulla posizione 1. Regolare la posizione 2 tramite il parametro 271, a partire dallo spigolo uscente posizione 1.</p> <p>5 = Un sensore di posizione non è disponibile. Il motore si ferma senza posizionamento. Con questa regolazione la funzione del rasafilo non è possibile.</p> <p>6 = Le posizioni sono determinate tramite valori preregolati. Può essere necessario regolare la posizione di riferimento e correggere i valori preregolati degli angoli di posizione.</p>		6	0	0	D/D



Livello di fornitore

No. di codice 3112

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
270 PGM	<p>Collegamento di un sensore p. es. sensore di fotocellula alla presa della fotocellula B18/7. Selezione della funzione desiderata!</p> <p>0 = Funzione come nella tabella precedente!</p> <p>1 = Regolazione del sensore sulla posizione 2. Regolare la posizione 1 tramite il parametro 271, a partire dallo spigolo uscente posizione 2.</p> <p>2 = Regolazione del sensore sulla posizione 2. Regolare la posizione 1 tramite il parametro 271, a partire dallo spigolo entrante posizione 2.</p> <p>3 = Regolazione del sensore sulla posizione 1. Regolare la posizione 2 tramite il parametro 271, a partire dallo spigolo uscente posizione 1.</p> <p>4 = Regolazione del sensore sulla posizione 1. Regolare la posizione 2 tramite il parametro 271, a partire dallo spigolo entrante posizione 1.</p> <p>5 = Un sensore di posizione non è disponibile. Il motore si ferma senza posizionamento. Con questa regolazione la funzione del rasafilo non è possibile.</p> <p>6 = Le posizioni sono determinate tramite valori preregolati. Può essere necessario regolare la posizione di riferimento e correggere i valori preregolati degli angoli di posizione.</p>		6	0	0	D/D
						D/D



Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
271 PGr	Regolazione dell'angolazione dopo la posizione del sensore sul volantino della macchina	gradi	255	0	180	D/D
272 trr	<p>Rapporto di trasmissione fra l'albero motore e l'albero macchina (formula di calcolo ved. Istruzioni per l'uso!)</p> <p>Il rapporto di trasmissione dev'essere determinato e regolato nel modo più preciso possibile!</p>		9999	015	100	F/F/F/F
273 ASi	Segnali M8, M9, M10 inseriti/disinseriti		1	0	0	D/D
274 Ad1	Tempo di ritardo per il segnale M8 ad inizio cucitura	ms	2550	0	40	D/D
275 At1	Durata dell'inserimento per il segnale M8 ad inizio cucitura	ms	2550	0	150	D/D

Livello di fornitore

No. di codice 3112

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.	
276	Ad2	Tempo di ritardo per il segnale M9 ad inizio cucitura	ms	2550	0	50	D/D
277	At2	Durata dell'inserimento per il segnale M9 ad inizio cucitura	ms	2550	0	60	D/D
278	Ad3	Tempo di ritardo per il segnale M10 ad inizio cucitura	ms	2550	0	40	D/D
279	At3	Durata dell'inserimento per il segnale M10 ad inizio cucitura	ms	2550	0	350	D/D
280	kd1	Tempo di ritardo uscita M1	ms	2550	0	0	D/D
281	kt1	Durata dell'inserimento uscita M1	ms	2550	0	100	D/D
282	kd2	Tempo di ritardo uscita M2	ms	2550	0	100	D/D
283	kt2	Durata dell'inserimento uscita M2	ms	2550	0	100	D/D
284	kd3	Tempo di ritardo uscita M3	ms	2550	0	200	D/D
285	kt3	Durata dell'inserimento uscita M3	ms	2550	0	100	D/D
286	kd4	Tempo di ritardo uscita M4	ms	2550	0	300	D/D
287	kt4	Durata dell'inserimento uscita M4	ms	2550	0	100	D/D
288	kdF	Tempo di ritardo fino all'inserimento del piedino pressore	ms	2550	0	380	D/D
289	kt5	Durata dell'inserimento uscita M7	ms	2550	0	1000	D/D
290	FAM	<p>Selezione del modo specifico per la macchina</p> <p>0 = Punto annodato: (rasafilo1, 2, 3, 1+2); p.es. Brother Dürkopp Adler, Mitsubishi, Pfaff, Toyota »Striscia da inserire per V810/V820 = 1/1«</p> <p>2 = Punto annodato: p.es. Singer (212 UTT) »Striscia da inserire per V810 e V820 = 1«</p> <p>3 Punto annodato: p.es. Dürkopp Adler (cl. 767, N291) »Striscia da inserire per V810/V820 = 1/1«</p> <p>4 = Punto catenella: p.es. (US80A) »Striscia da inserire per V810/V820 = 5/3«</p> <p>5 = Punto catenella in generale: M1, M2, M3 e M4 decorso parallelo oppure macchina da cucire per sacchi Union Special »Striscia da inserire per V810/V820 = 5/3«</p> <p>6 = Modo punto catenella con taglia-nastro e/o forbici rapide e M1 / M2 alla fine della cucitura »Striscia da inserire per V810/V820 = 5/3«</p> <p>7 = Sopraggitto: p.es. (AC62AV1461) »Striscia da inserire per V810/V820 = 7/5«</p> <p>8 = Rientro catenella: Pegasus »Striscia da inserire per V810/V820 = 7/5«</p> <p>9 = Rientro catenella: Yamato »Striscia da inserire per V810/V820 = 7/5«</p> <p>10 = Punto annodato: Union Special (63900AMZ »in sostituzione dell'US80A«) e con macchine a punto annodato Refrey »Striscia da inserire per V810/V820 = 1/1«</p> <p>13 = Punto annodato: Pfaff (1425, 1525) »Striscia da inserire per V810/V820 = 1/1«</p> <p>14 = Punto annodato: Juki (5550-6, 5550-7) »Striscia da inserire per V810/V820 = 1/1«</p> <p>15 = Rientro catenella: Pegasus (SSC100) »Striscia da inserire per V810/V820 = 7/5«</p> <p>16 = Sopraggitto: macchine a braccio cilindrico rovesciato p.es. Yamato (FD62) »Striscia da inserire per V820 = 7«</p> <p>17 = Punto catenella: Pegasus (punti di sicurezza) »Striscia da inserire per V810/V820 = 5/3«</p> <p>20 = Punto annodato: Juki (LU1510-7 /DNU1541-7) »Striscia da inserire per V810/V820 = 1/1«</p>	37	0	5	D/D	

Livello di fornitore

No. di codice 3112

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
21 =	Punto catenella con dispositivo di bloccaggio del punto: Yamato (VG2730-156M) »Striscia da inserire per V810/V820 = 5/3«					
22 =	Punto annodato: Brother (B-891) »Striscia da inserire per V810/V820 = 1/1«					
23 =	Punto annodato: Dürkopp Adler (271...275) »Striscia da inserire per V810/V820 = 1/1«					
24 =	Punto catenella: Pegasus (MHG-100) »Striscia da inserire per V810/V820 = 5/3«					
25 =	Punto annodato: Juki (LU2210/LU2260) »Striscia da inserire per V810/V820 = 1/1«					
26 =	Punto annodato: Jentschmann »Striscia da inserire per V810/V820 = 1/1«					
27 =	Punto annodato: ISM, funzioni come modo 0, ma differenti valori preregolati »Striscia da inserire per V810/V820 = 1/1«					
28 =	Sopraggitto (rientro catenella): Altin »Striscia da inserire per V810/V820 = 1/11«					D/D
29 =	Funzione KMF: marcia sincronizzata »Striscia da inserire per V810/V820 = 1/11«					D/D
30 =	Punto annodato: Juki LU1521N-7 con rasafilo con filo corto »Striscia da inserire per V810/V820 = 1/1«					D/D
31 =	Punto annodato: Brother »Striscia da inserire per V810/V820 = 9/12«					D/D
32 =	Punto catenella: Pegasus (punti di sicurezza) »Striscia da inserire per V810/V820 = 5/3«					D/D
33 =	Motion Control: solo funzione di marcia »Striscia da inserire per V810/V820 = -/-«					F/F
35 =	Punto annodato: Bramac »Striscia da inserire per V810/V820 = 1/1«					F/F
36 =	Rientro catenella: Rimoldi PL27 »Striscia da inserire per V810/V820 = 1/13«					F/F
37 =	Macchina per sacchi Union Special »Striscia da inserire per V810/V820 = 1/1«					
I modi 1, 11, 12, 18, 19 sono selezionabili, ma le loro funzioni corrispondono al modo 0!						

Nota

Il pannello di comando V810 o V820 collegato è rilevato ed il numero della striscia da inserire corrispondente assegnato al modo selezionato. Nel caso venga inserita una striscia differente, essa può essere selezionata tramite il parametro 291 o 292. La regolazione è mantenuta fino al prossimo cambio del modo.

Livello di fornitore

No. di codice 3112

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
291 810	Selezione del numero della striscia da inserire per pannello di comando V810 (per le illustrazioni vedere capitolo "Strisce da inserire per pannello di comando V810/V820"). Se regolato su 0, i tasti 1...4 sono disinseriti.		9	0	1	D/D
292 820	Selezione del numero della striscia da inserire per pannello di comando V820 (per le illustrazioni vedere capitolo "Strisce da inserire per pannello di comando V810/V820"). Se regolato su 0, i tasti 1...0 sono disinseriti.		12	0	1	D/D
293 tF1	Selezione della funzione d'ingresso tramite il tasto (A) "F1" sul pannello di comando V810/V820 0 = Tasto F1 è disinserito 1 = Ago alto/basso 2 = Ago alto 3 = Punto singolo (punto d'imbastitura) 4 = Punto pieno 5 = Ago nella posizione 2 6...12 = Senza funzione 13 = Variazione della corsa dei piedini con limitazione della velocità (per impulso) 14 = Variazione della corsa dei piedini con limitazione della velocità n10 (continua) 15 = Taglia-nastro / forbici rapide (nel modo punto catenella e sopraggitto) 16 = Affrancatura intermedia / infittimento intermedio del punto 17 = Soppressione/richiamo del regolatore del punto 18 = Senza funzione 19 = Azzeramento del dispositivo di controllo del filo della spolina, se parametro 030 = >0. 20...68 = Senza funzione 69 = Ritorno alla cucitura precedente (TEACH IN) 70 = Senza funzione 71 = Preparazione per rientro catenella nel modo 28 73..74 = Senza funzione		74	0	17	D/D
294 tF2	Selezione della funzione d'ingresso tramite il tasto (B) "F2" sul pannello di comando V810/V820 Funzioni di tasto come sotto parametro 293, ma se regolato su 0, il tasto F2 è disinserito.		74	0	1	D/D
295 nAm	Commutazione degli interruttori di prossimità per gli ingressi in2, in7, in8, in9		1	0	0	D/D
296 m08	Funzioni del segnale M8 0 = Segnale M8 disinserito 1 = Segnale orlatore inserito ad inizio cucitura con il pedale in pos. -1 o -2 e durante la cucitura quando la macchina è in marcia 2 = Segnale orlatore inserito ad inizio cucitura con il pedale in pos. -1 o -2 e rimane attivato durante la cucitura 3 = Segnale M8 come coltello centrale 4 = Segnale M8 con ago alto/basso 5 = Segnale M8 alternativamente con M3 con "forbici rapide" nel modo 16 sulle macchine a sopraggitto, se il parametro 232=1		5	0	0	D/D

Livello di fornitore

No. di codice 3112

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
297 m11	<p>Funzioni del segnale M11</p> <p>0 = Funzione a seconda della regolazione del parametro 290.</p> <p>1 = Segnale M11 inserito ogni volta che la fotocellula è scoperta (pa. 131 = 1) o coperta (pa. 131 = 0).</p> <p>2 = Segnale M11 inserito ogni volta che la fotocellula è coperta (pa. 131 = 1) o scoperta (pa. 131 = 0).</p> <p>3 = Segnale M11 inserito solo dopo la scoperta o copertura della fotocellula fino alla fine della cucitura.</p> <p>4 = Segnale M11 inserito come con la regolazione 3. Il segnale M5 (macchina in marcia) invece è disinserito mentre il segnale M11 viene emesso. I segnali M11 e M6 (macchina ferma) sono contemporaneamente emessi.</p> <p>5 = Segnale M11 inserito a partire dal "riconoscimento della fotocellula", "pedale in pos. -2" oppure "tasto 'segnale orlatore disinserito'".</p> <p>6 = Segnale M11 inserito se il tasto all'ingresso in2 è aperto. Segnale M11 viene disinserito dopo il tratto regolato mediante il parametro 007, se il tasto all'ingresso in2 è chiuso. Il segnale M11 viene disinserito immediatamente a motore fermo.</p> <p>7 = Segnale M11 viene emesso quando la lettura del contatore raggiunge il valore del controllo delle ore di servizio.</p> <p>8 = Segnale M11 viene emesso quando l'arresto di sicurezza è attivo.</p>		8	0	0	D/D
298 nSo	Sincronizzazione dell'affrancatura INSERITA/ DISINSERITA		1	0	0	D/D
299 nrS	Velocità della sincronizzazione dell'affrancatura	n/min	3000	200	400	D/D
300 AA1	<p>Transistori di potenza selezionabili per il segnale A1</p> <p>0 = Senza funzione</p> <p>1 = Segnale per l'uscita M1</p> <p>2 = Segnale per l'uscita M2</p> <p>3 = Segnale per l'uscita M3</p> <p>4 = Segnale per l'uscita M4</p> <p>5 = Segnale per l'uscita M5</p> <p>6 = Segnale per l'uscita M6</p> <p>7 = Segnale per l'uscita M7</p> <p>8 = Segnale per l'uscita M8</p> <p>9 = Segnale per l'uscita M9</p> <p>10 = Segnale per l'uscita M10</p> <p>11 = Segnale per l'uscita M11</p> <p>12 = Segnale per l'uscita VR</p>		12	0	0	D/D
301 So1	<p>Emissioni del segnale A1</p> <p>0 = Segnale fino alla fine della cucitura (a seconda della regolazione del parametro 320)</p> <p>1 = Segnale durante un certo tempo</p> <p>2 = Segnale fino alla fine della cucitura ed all'arresto del motore</p> <p>3 = Segnale durante il conteggio dei punti (a seconda della regolazione del parametro 309)</p> <p>4 = Segnale A1 come funzione "puller"</p>		4	0	0	D/D
302 tr1	<p>Punto di partenza per segnale A1</p> <p>0 = Partenza ad inizio cucitura</p> <p>1 = Partenza del segnale nel riconoscere per fotocellula</p> <p>2 = Partenza del segnale nel fermare il motore alla fine della cucitura</p> <p>3 = Partenza a partire dalla fotocellula coperta ad inizio cucitura</p> <p>4 = Segnale A1 variabile solamente manualmente</p>		4	0	0	D/D

Livello di fornitore

No. di codice 3112

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
303 do1	Ritardo per il segnale A1 0 = Nessun ritardo fino al segnale 1 = Ritardo fino all'inserimento del segnale 2 = Ritardo durante un certo numero di punti fino allo inserimento del segnale		2	0	1	D/D
304 dt1	Tempo di ritardo fino all'inserimento del segnale A1	ms	2550	0	0	D/D
305 St1	Durata dell'inserimento per il segnale A1	ms	2550	0	0	D/D
306 nA1	Modo di velocità con il segnale A1 attivo 0 = Velocità controllata con il pedale 1 = Velocità limitata n9 2 = Velocità limitata n11		2	0	0	D/D
307 A1	Segnale A1 inserito/disinserito		1	0	0	D/D
308 dA1	Punti di ritardo fino al segnale A1	punti	999	0	0	D/D
309 cA1	Conteggio dei punti per il segnale A1	punti	999	0	0	D/D
310 AA2	Transistori di potenza selezionabili per il segnale A2 0 = Senza funzione 1 = Segnale per l'uscita M1 2 = Segnale per l'uscita M2 3 = Segnale per l'uscita M3 4 = Segnale per l'uscita M4 5 = Segnale per l'uscita M5 6 = Segnale per l'uscita M6 7 = Segnale per l'uscita M7 8 = Segnale per l'uscita M8 9 = Segnale per l'uscita M9 10 = Segnale per l'uscita M10 11 = Segnale per l'uscita M11 12 = Segnale per l'uscita VR		12	0	0	D/D
311 So2	Emissione del segnale A2 0 = Segnale fino alla fine della cucitura (a seconda della regolazione del parametro 320) 1 = Segnale durante un certo tempo 2 = Segnale fino alla fine della cucitura ed all'arresto del motore 3 = Segnale durante il conteggio dei punti (a seconda della regolazione del parametro 319) 4 = Segnale A1 come funzione "puller"		4	0	0	D/D
312 tr2	Punto di partenza per segnale A2 0 = Partenza ad inizio cucitura 1 = Partenza del segnale nel riconoscere per fotocellula 2 = Partenza del segnale nel fermare il motore alla fine della cucitura 3 = Partenza a partire dalla fotocellula coperta ad inizio cucitura 4 = Segnale A2 variabile solamente manualmente		4	0	0	D/D
313 do2	Ritardo per il segnale A2 0 = Nessun ritardo fino al segnale 1 = Ritardo fino all'inserimento del segnale 2 = Ritardo durante un certo numero di punti fino allo inserimento del segnale		2	0	1	D/D
314 dt2	Tempo di ritardo fino all'inserimento del segnale A2	ms	2550	0	0	D/D
315 St2	Durata dell'inserimento per il segnale A2	ms	2550	0	0	D/D

		Parameter											
A1	301	302	303	304	305	308	309	NA	LS-D	NE	FA-E	P=0	
A2	311	312	313	314 [ms]	315 [ms]	318 [St]	319 [St]						
	0	0	0	0	0	0	0						1)
	0	0	0	0	0	0	0						2)
	1	0	0	0	100	0	0						1)
	1	0	1	100	100	0	0						1)
	3	0	0	0	0	0	10						1)
	3	0	2	0	0	10	10						1)
	3	0	1	100	0	0	10						1)
	1	0	2	0	100	10	0						1)
	2	0	0	0	0	0	0						1)
	2	0	0	0	0	0	0						2)
	0	0	1	100	0	0	0						1)
	0	0	2	0	0	10	0						1)
	1	3	0	0	100	0	0						1)
	1	3	1	100	100	0	0						1)
	3	3	0	0	0	0	10						1)
	3	3	2	0	0	10	10						1)
	3	3	1	100	0	0	10						1)
	1	3	2	0	100	10	0						1)
	2	3	0	0	0	0	0						1)
	0	3	0	0	0	0	0						1)
	0	3	1	100	0	0	0						1)
	0	3	2	0	0	10	0						1)
	2	3	1	100	0	0	0						1)
	2	3	2	0	0	10	0						1)

0256/BILD3

- NA = Inizio cucitura
- LS = Fotocellula scoperta o coperta alla fine della cucitura
- LS-D = Fotocellula scoperta → coperta (parametro 131 = 1 e parametro 132 = 0)
- NE = Fine cucitura
- FA-E = Fine del taglio dei fili
- P=0 = Pedale in posizione 0
- St = Punti

Parametro 320 = 0 → Segnali inseriti a seconda della regolazione del parametro 301/311.
Parametro 320 = 1 → Segnali inseriti fino a che il pedale è in posizione 0.

- 1) Fine cucitura dopo il conteggio dei punti oppure il riconoscimento della fotocellula
- 2) Fine cucitura dopo aver azionato il pedale in pos. -2

		Parameter										
A1	301	302	303	304	305	308	309	NA	LS	NE	FA-E	P=0
A2	311	312	313	314 [ms]	315 [ms]	318 [St]	319 [St]					
	0	1	0	0	0	0	0					
	0	1	1	100	0	0	0		100			
	0	1	2	0	0	10	0		10			
	1	1	0	0	100	0	0		100			
	1	1	1	100	100	0	0		100	100		
	3	1	0	0	0	0	10		10			
	3	1	2	0	0	10	10		10	10		
	3	1	1	100	0	0	10		100	10		
	1	1	2	0	100	10	0		10	100		
	1	2	0	0	100	0	0				100	
	1	2	1	100	100	0	0				100	100

0256/BILD4

Per la spiegazione delle abbreviazioni utilizzate vedere la pagina precedente.

Livello di fornitore

No. di codice 3112

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
316 nA2	Modo di velocità con il segnale A2 attivo 0 = Velocità controllata con il pedale 1 = Velocità limitata n9 2 = Velocità limitata n11		2	0	0	D/D
317 A2	Segnale A2 inserito/disinserito		1	0	0	D/D
318 dA2	Punti di ritardo fino al segnale A2	punti	999	0	0	D/D
319 cA2	Conteggio dei punti per il segnale A2	punti	999	0	0	D/D
320 bP0	Momento di disinserimento dei segnali A1 e A2 0 = Segnali possono essere attivati fino alla fine della cucitura 1 = Segnali possono essere attivati fino alla posizione 0 del pedale		1	0	0	D/D
321 Std	Soppressione della cucitura se 0 punti sono regolati 0 = Soppressione disinserita 1 = Soppressione inserita		1	0	0	D/D
322 dkn	0 = Cucitura di correzione disinserita 1 = Cucitura di correzione inserita 2 = Interruzione della cucitura oppure del programma tramite il rasafilo		2	0	0	D/D
323 FLn	0 = Piedino pressore non è sollevato dopo rete inserita 1 = Piedino pressore è sollevato dopo rete inserita Questa funzione è attiva soltanto quando il TEACH IN è inserito.		1	0	0	D/D
324 ti	0 = TEACH IN disinserito. 1 = TEACH IN inserito. La programmazione del TEACH IN è possibile soltanto con il V820. Il programma può essere eseguito anche senza il pannello di comando V820.		1	0	0	D/D

Livello di fornitore

No. di codice 3112

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.	
325	cti	Cancellare tutti i dati TEACH IN - Impostare il numero di codice 3112 dopo rete inserita - Premere il tasto E - Impostare il parametro 325 - Premere il tasto E - Impostare 3112 - Premere il tasto P - Viene visualizzato brevemente "deleted" ed emesso un breve segnale acustico - Premere il tasto P – tutti i programmi TEACH IN sono stati cancellati!				D/D	
326	EPE	Disinserimento dei tasti P ed E sui pannelli di comando e del tasto P sull'unità di comando 0 = Tasti P ed E disinseriti 1 = Tasto P inserito e tasto E disinserito 2 = Tasto P disinserito e tasto E inserito 3 = Tasti P ed E inseriti	3	0	3	D/D	
327	EPm	Disinserimento dei tasti + / - sui pannelli di comando 0 = Tasti + e - disinseriti 1 = Tasti + e - inseriti	1	0	1	D/D	
328	ob	Disinserimento dei tasti E , + , - e >> sull'unità di comando 0 = Tasti E , + , - e >> disinseriti 1 = Tasti E , + , - e >> inseriti	1	0	1	D/D	
329	UGr	Funzioni dell'ingresso "commutazione della posizione di base" 0 = Funzione disinserita 1 = La posizione di base 1 viene regolata se l'ingresso è attivo. Se l'ingresso è inattivo, la regolazione sul pannello di comando o sull'unità di comando ha effetto. 2 = La posizione di base 2 viene regolata se l'ingresso è attivo. Se l'ingresso è inattivo, la regolazione sul pannello di comando o sull'unità di comando ha effetto. 3 = La posizione di base 1 viene regolata se l'ingresso è attivo. Se l'ingresso è inattivo, viene regolata la posizione di base 2. 4 = La posizione di base cambia ad ogni pressione del tasto.	4	0	0	F/F	
331	A1I	Segnale A1 invertito	1	0	0	D/D	
330	kA1	Accoppiamento del segnale A1 con l'alzapiedino oppure con l'affrancatura 0 = Accoppiamento disinserito 1 = Accoppiamento con l'alzapiedino 2 = Accoppiamento con l'affrancatura 3 = Accoppiamento con l'alzapiedino e l'affrancatura	3	0	0	D/D	
335	kA2	Accoppiamento del segnale A2 con l'alzapiedino oppure con l'affrancatura 0 = Accoppiamento disinserito 1 = Accoppiamento con l'alzapiedino 2 = Accoppiamento con l'affrancatura 3 = Accoppiamento con l'alzapiedino e l'affrancatura	3	0	0	D/D	
336	A2I	Segnale A2 invertito	1	0	0	D/D	
340	1L	Soglia di commutazione inferiore dell'ingresso IN1	%	100	0	30	F/F
341	1h	Soglia di commutazione superiore dell'ingresso IN1	%	100	0	80	F/F
342	2L	Soglia di commutazione inferiore dell'ingresso IN2	%	100	0	30	F/F
343	2h	Soglia di commutazione superiore dell'ingresso IN2	%	100	0	80	F/F
344	3L	Soglia di commutazione inferiore dell'ingresso IN3	%	100	0	30	F/F
345	3h	Soglia di commutazione superiore dell'ingresso IN3	%	100	0	80	F/F
346	4L	Soglia di commutazione inferiore dell'ingresso IN4	%	100	0	30	F/F
347	4h	Soglia di commutazione superiore dell'ingresso IN4	%	100	0	80	F/F
348	5L	Soglia di commutazione inferiore dell'ingresso IN5	%	100	0	30	F/F
349	5h	Soglia di commutazione superiore dell'ingresso IN5	%	100	0	80	F/F

Livello di fornitore

No. di codice 3112

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.	
350	6L	Soglia di commutazione inferiore dell'ingresso IN6	%	100	0	30	F/F
351	6h	Soglia di commutazione superiore dell'ingresso IN6	%	100	0	80	F/F
352	7L	Soglia di commutazione inferiore dell'ingresso IN7	%	100	0	30	F/F
353	7h	Soglia di commutazione superiore dell'ingresso IN7	%	100	0	80	F/F
354	8L	Soglia di commutazione inferiore dell'ingresso IN8	%	100	0	30	F/F
355	8h	Soglia di commutazione superiore dell'ingresso IN8	%	100	0	80	F/F
356	9L	Soglia di commutazione inferiore dell'ingresso IN9	%	100	0	30	F/F
357	9h	Soglia di commutazione superiore dell'ingresso IN9	%	100	0	80	F/F
358	10L	Soglia di commutazione inferiore dell'ingresso IN10	%	100	0	30	F/F
359	10h	Soglia di commutazione superiore dell'ingresso IN10	%	100	0	80	F/F
360	11L	Soglia di commutazione inferiore dell'ingresso LSM	%	100	0	50	F/F
361	11h	Soglia di commutazione superiore dell'ingresso LSM	%	100	0	70	F/F
370	n2	Impostazione diretta della velocità massima	n/min	F-111	F-121	Display	F/F
371	SOP	Velocità: "avviarsi verso il punto di riferimento"	n/min	1000	70	100	F/F
372	dOP	Senso di rotazione: "avviarsi verso il punto di riferimento" 0 = Rotazione oraria 1 = Rotazione antioraria		1	0	0	F/F
373	MOP	Modo "avviarsi verso il punto di riferimento" 0 = Marcia fino a che l'ingresso è attivo 1 = Marcia fino a che l'ingresso è attivo e di nuovo inattivo 2 = Marcia fino a che l'ingresso è attivo e di nuovo inattivo, poi marcia verso il punto zero del motore.		2	0	0	F/F
396	FSL	Velocità preregolata tramite frequenza inserita/disinserita		1	0	0	D/D
399	cFP	Cancellare tutti i dati del compilatore (bisogna impostare codice)					F/F
401	EEP	Memorizzazione immediata di tutti i dati variati - Impostare il numero di codice 3112 dopo rete inserita - Premere il tasto E - Impostare il parametro 401 - Premere il tasto E - Variare la visualizzazione da 0 a 1 - Premere il tasto E o P - Tutti i dati sono stati memorizzati		1	0	0	D/D
436	An2	Attivazione dell'ingresso analogico 2 (0 = inattivo, 1 = attivo)		1	0	1	D/D/
500	Sir	Richiamo della routine dell'installazione rapida SIR (ved. spiegazione sulla pagina 9)					
510		Trasferire le regolazioni dei parametri dall'unità di comando al Memory Stick					
511		Trasferire le regolazioni dei parametri dal Memory Stick all'unità di comando					
512		Confrontare le regolazioni dei parametri tra l'unità di comando ed il Memory Stick					
513		Cancellare il file "regolazione dei parametri" sul Memory Stick					
514		Trasferire dati Array dall'unità di comando al Memory Stick					
515		Trasferire dati Array dal Memory Stick all'unità di comando					
516		Confrontare dati Array tra l'unità di comando ed il Memory Stick					
517		Cancellare dati Array sul Memory Stick					
518		Trasferire il programma di cucitura dall'unità di comando al Memory Stick					
519		Trasferire il programma di cucitura dal Memory Stick all'unità di comando					
520		Confrontare il programma di cucitura tra l'unità di comando ed il Memory Stick					
521		Cancellare il file "programma di cucitura" sul Memory Stick					
523		Trasferire il programma compilatore dal Memory Stick all'unità di comando					
526		Trasferire il software di comando dall'unità di comando al Memory Stick					
527		Trasferire il software di comando dal Memory Stick all'unità di comando					
528		Confrontare il software di comando tra l'unità di comando ed il Memory Stick					
529		Cancellare il software di comando sul Memory Stick					

Livello di fornitore

No. di codice 3112

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
550 in12	Selezione della funzione d'ingresso sulla presa B22/3 per ingresso 12 0 = Senza funzione Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240		88	0	0	D/D
551 in13	Selezione della funzione d'ingresso sulla presa B22/3 per ingresso 13 0 = Senza funzione Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240		88	0	0	D/D

Per i Vs. appunti:

10 Strisce da inserire per pannello di comando V810/V820

Strisce da inserire per pannello di comando V810

												1	▶
									F1		F2	2	▶
									F1			3	▶
									F1		F2	4	▶
									F1		F2	5	▶
									F1		F2	6	▶
									F1		F2	7	▶
									F1		F2	8	▶

KL2250b

Strisce da inserire per pannello di comando V820

															1	▶	
												F1		F2	2	▶	
															3	▶	
												F1		F2	4	▶	
												F1		F2	5	▶	
												1	2	F		6	▶
												INSERT	F1	DELETE	F2		▶
												F1		F2	7	▶	
												1	2	F		8	▶
												INSERT	F1	DELETE	F2		▶
												1	2	F		9	▶
												INSERT	F1	DELETE	F2		▶
												1	2	F		10	▶
												INSERT	F1	DELETE	F2		▶

KL2256a

Nota

Se si varia la regolazione dei parametri 291 / 292, le funzioni del V810 / V820 cambieranno, ad eccezione dei tasti funzionali F1 / F2. Questi vengono influenzati dai parametri 293 / 294.



FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG
SCHEFFELSTRASSE 73 – 68723 SCHWETZINGEN – GERMANIA
TEL.: +49-6202-2020 – TELEFAX: +49-6202-202115
E-MAIL: info@efka.net – <http://www.efka.net>



OF AMERICA INC.
3715 NORTHCREST ROAD – SUITE 10 – ATLANTA – GEORGIA 30340
PHONE: +1 (770) 457-7006 – TELEFAX: +1 (770) 458-3899 – E-MAIL: efkaus@bellsouth.net



ELECTRONIC MOTORS SINGAPORE PTE. LTD.
67, AYER RAJAH CRESCENT 05-03 – SINGAPORE 139950
PHONE: +65-67772459 – TELEFAX: +65-67771048 – E-MAIL: efkaems@efka.net