

# **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.

---



| <b>CONTENUTO</b>  | <b>Pagina</b> |
|---|---------------|
| <b>1 Utilizzo del compilatore C200</b>  | <b>5</b>      |
| <b>2 Tabella degli adattatori</b>   | <b>6</b>      |
| <b>3 Messa in funzione</b>  | <b>8</b>      |
| <b>4 Regolazione e messa in funzione tramite la procedura dell'installazione rapida (SIR)</b> | <b>9</b>      |
| <b>5 Elementi di comando ed innesti a spina</b>   | <b>10</b>     |
| 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            |
| <b>6 Schema di collegamenti di un comando motore passo passo SM210A</b>                       | <b>16</b>     |
| <b>7 Adattatori</b>   | <b>17</b>     |
| <b>8 Diagrammi delle funzioni</b>   | <b>35</b>     |
| <b>9 Lista dei parametri</b>  | <b>67</b>     |
| 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            |
| <b>10 Strisce da inserire per pannello di comando V810/V820</b>                               | <b>103</b>    |

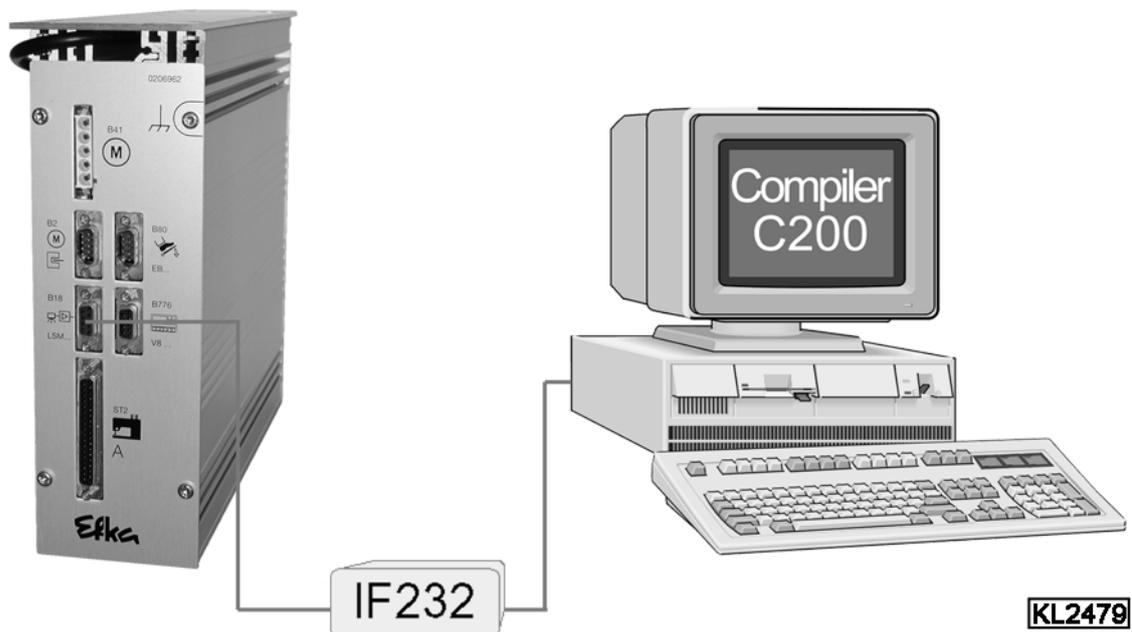


## 1 Utilizzo del compilatore C200

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

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<br>ST2/35 | VR<br>ST2/34 | M1<br>ST2/37 | M2<br>ST2/28 | M3<br>ST2/27 | M4<br>ST2/36 | M5<br>ST2/32 | M6<br>ST2/30 |
| 30   | <b>Punto annodato:</b> Juki LU1521N-7 con rasafilo con filo corto<br>Adattatore per sensori di posizione incorporati nel volantino | 1113557<br>1113558 | FL           | VR           | FA           | FSPL         |              |              |              | HP           |
| 31   | <b>Punto annodato:</b> Brother   | 1113420            | FL           | VR           | FA1          | FA2          | FW           | FA1+2        | ML           | MST/HP       |
| 32   | <b>Punto catenella:</b> Brother  | 1112822            | FL           | STV          | FA           | FA           | FW           |              |              |              |
| 33   | <b>Motion Control:</b> solo funzione di marcia   |                    |              |              |              |              |              |              |              |              |
| 35   | <b>Punto annodato:</b> Bramac  |                    |              |              |              |              |              |              |              |              |
| 36   | <b>Rientro catenella:</b> 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

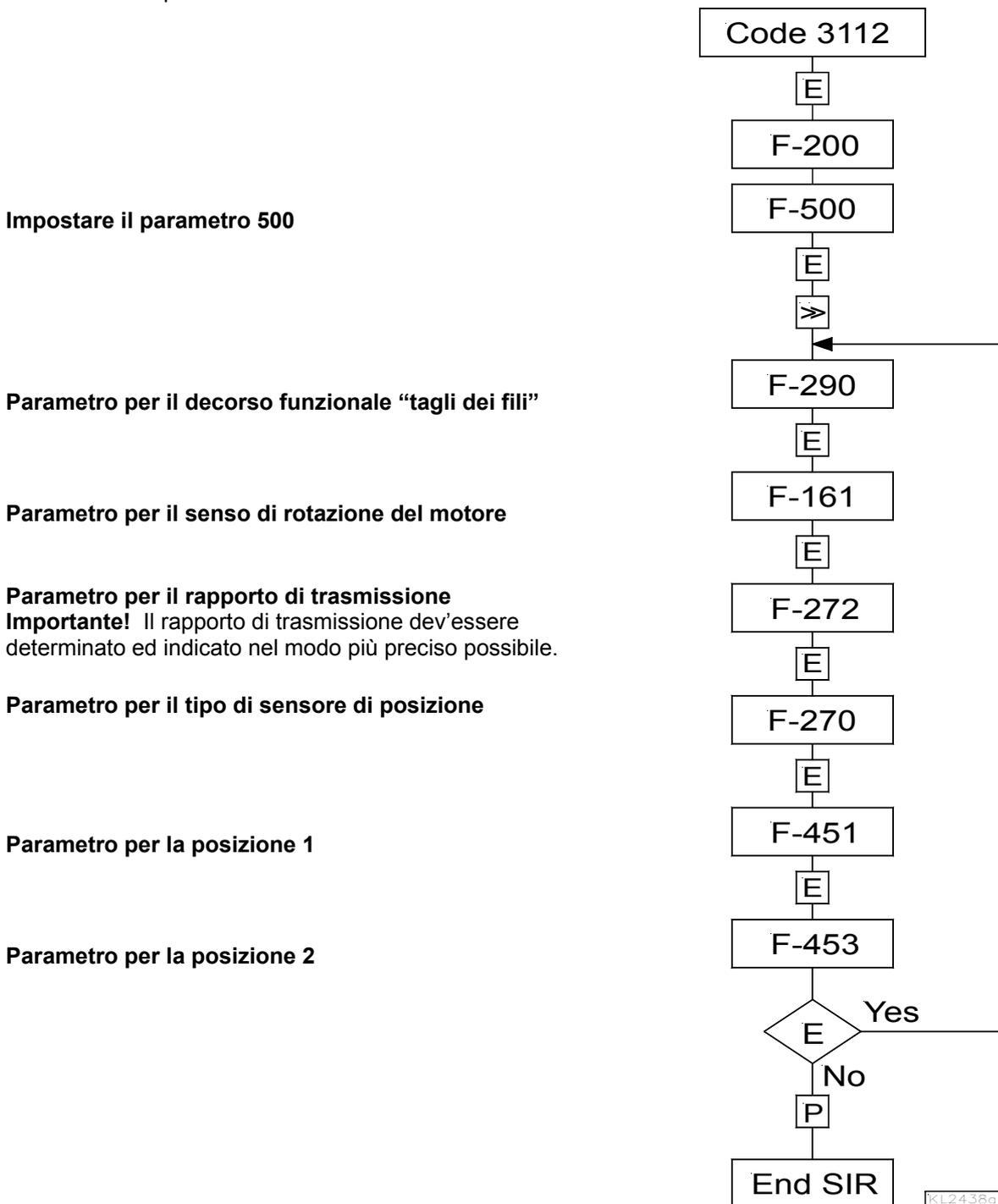
Prima della messa in funzione bisogna assicurare, verificare e/o regolare:

- **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.

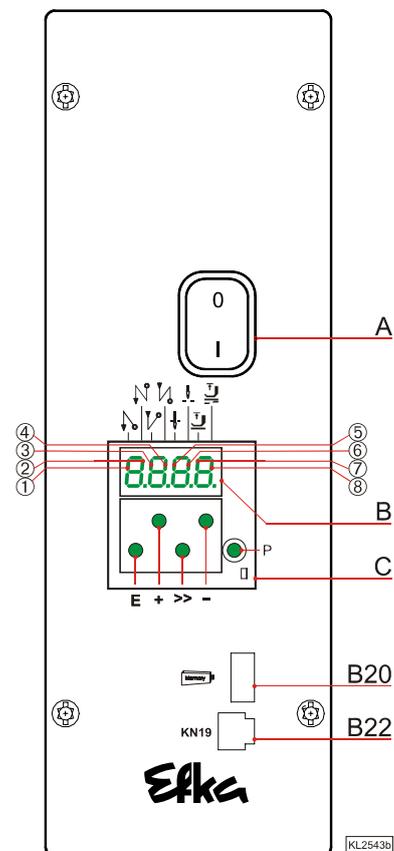
Abbandonare la procedura in qualsiasi momento e selezionare un nuovo parametro dopo aver premuto una volta il tasto P . Terminare la programmazione dopo aver premuto due volte il tasto P . Il motore è di nuovo pronto per la cucitura.

Per ulteriori informazioni consultare le istruzioni per l'uso!

## 5 Elementi di comando ed innesti a spina

### 5.1 Posizioni sul frontale

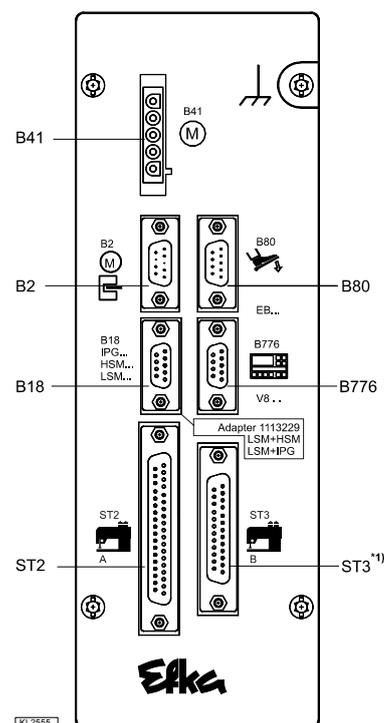
|  |   |
|--|---|
| A  | <b>Interruttore di rete</b>   |
| B  | <b>Display</b> (display a 7 segmenti di 4 cifre)  |
| C  | <b>Pannello di comando</b> ("onboard module")   |
| <b>Tasto</b>   |   |
| P  | Richiamo o fine del modo di programmazione  |
| E  | Affrancatura iniziale semplice / doppia / disinserita<br>Tasto per impostare variazioni nel modo di programmazione  |
| +  | Affrancatura finale semplice / doppia / disinserita<br>Aumento del valore visualizzato nel modo di programmazione   |
| >>   | Posizione di base 1 o 2<br>Tasto delle maiuscole nel modo di programmazione   |
| -  | Sollevamento automatico del piedino pressore in caso di arresto durante la cucitura<br>Sollevamento automatico del piedino pressore dopo il taglio inserito/disinserito<br>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  |
| <b>Connettore</b>  |   |
| B20  | USB Memory Stick  |
| B22  | Interruttore a ginocchiera  |



### 5.2 Posizioni sul retro

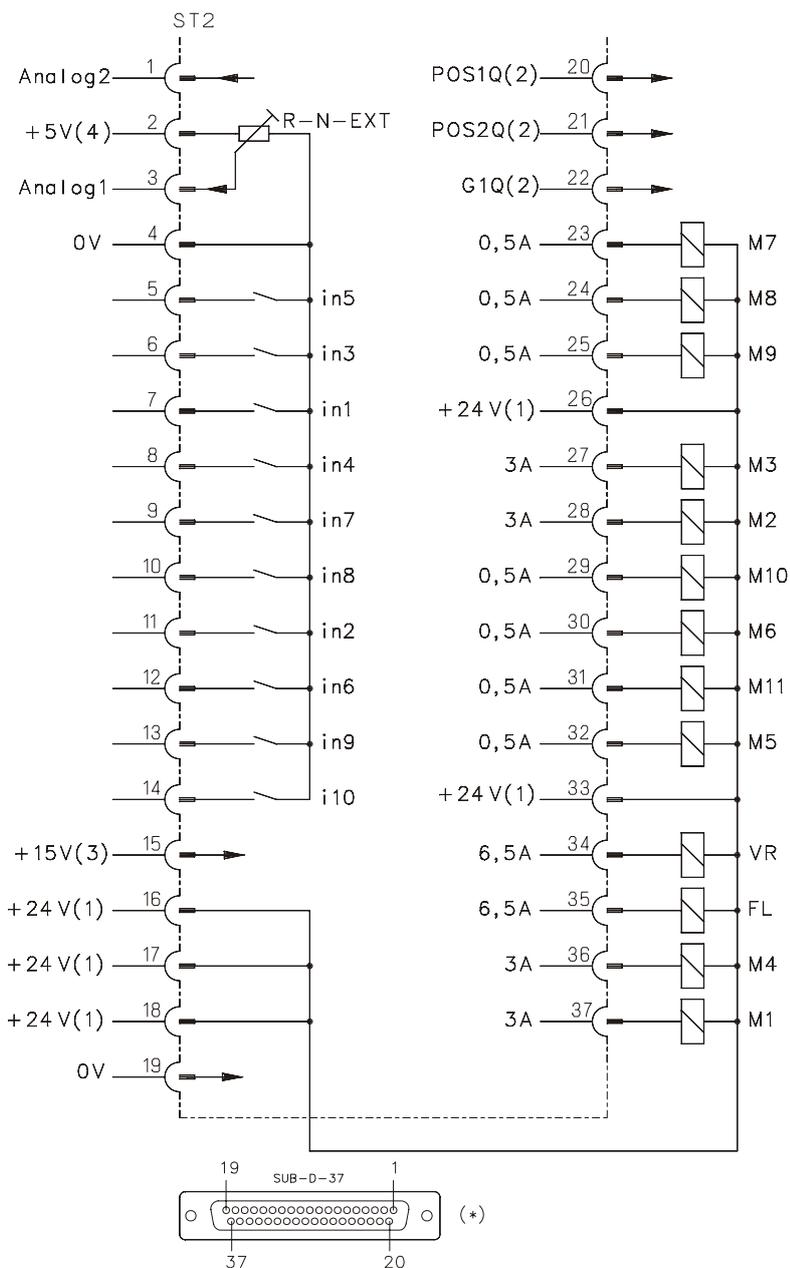
|                    |  |
|--------------------|--|
| <b>Connettore</b>  |  |
| B2                 | Trasduttore di commutazione  |
| B18                | Modulo fotocellula LSM002<br>- Modulo sensore Hall HSM001<br>- Codificatore ad impulsi IPG001<br>- EFKANET<br><i>(adattatore 1113229 in caso di riservazione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

\*1) Solo con AB222A/AB322A



### 5.3 Schemi di collegamenti

#### Ingressi commutati a 0V



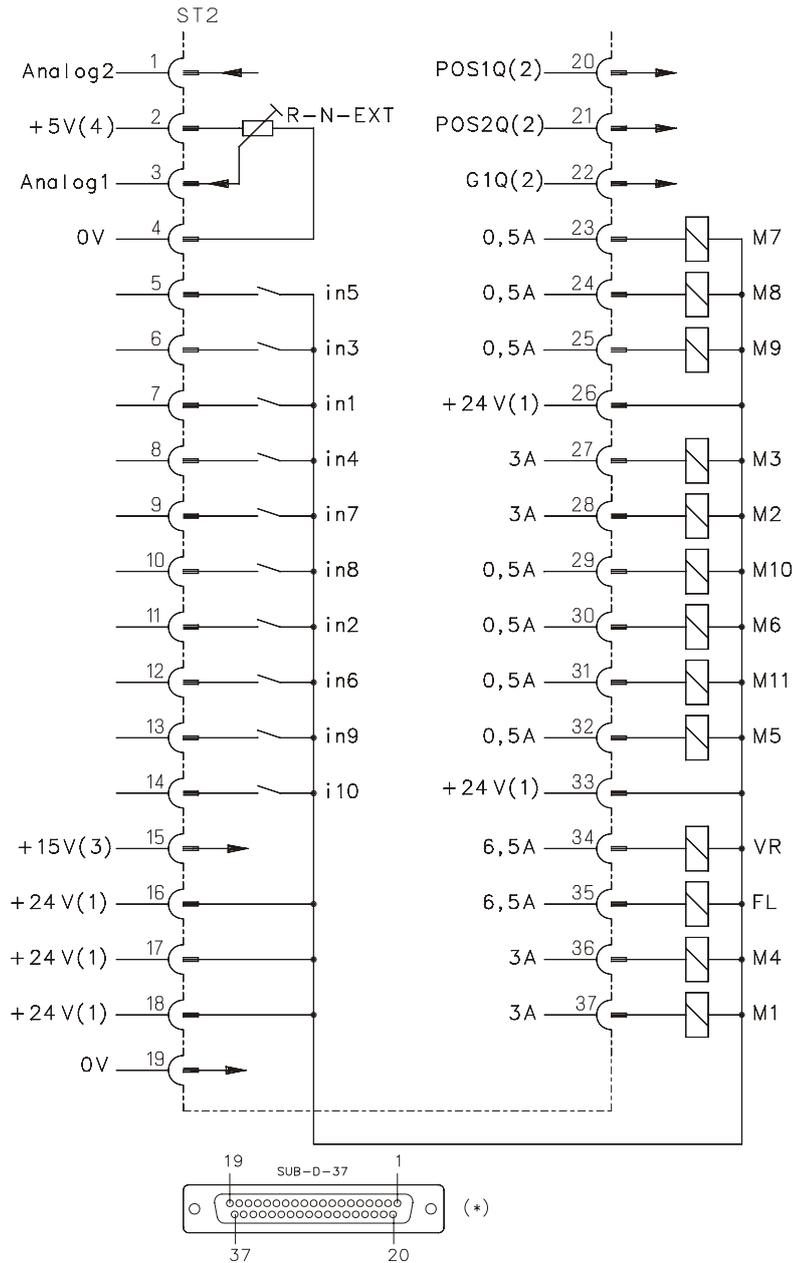
B11153d



**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

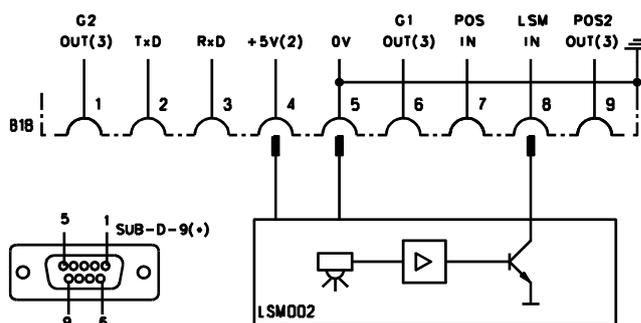
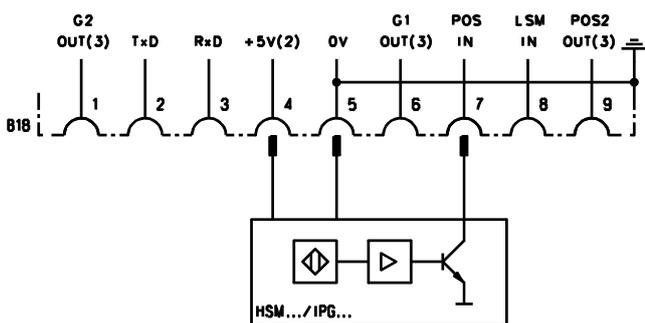
**ATTENZIONE!**

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**

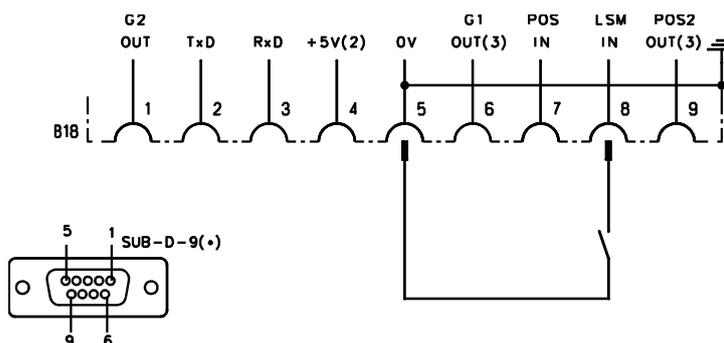


**B11174**

**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   |

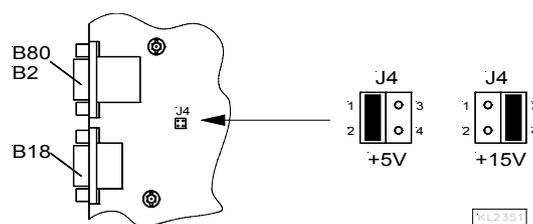
Se è stata selezionata la regolazione >0 con il parametro 239, è possibile il collegamento di un tasto all'ingresso della presa B18/8.



**B11159**

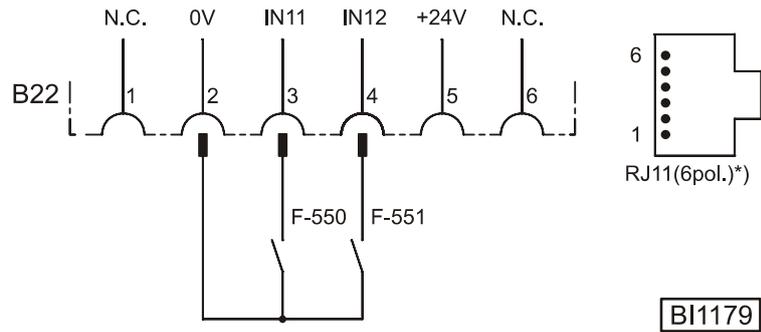
Per dispositivi esterni la tensione d'alimentazione sulla presa B18/4 è di +5V. Levato il coperchio, questa tensione può essere variata a +15V muovendo un connettore J1 sulla scheda elettronica.

- +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

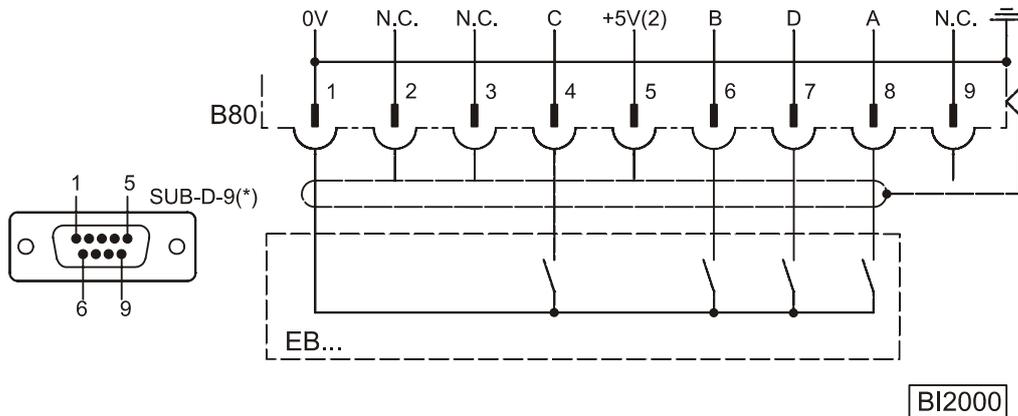


**ATTENZIONE!**  
Disinserire la rete prima di aprire la centralina.

- 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  |

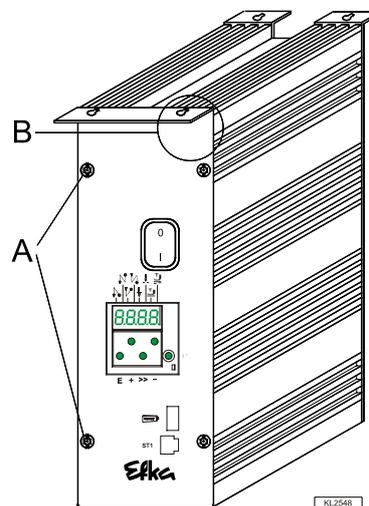
- 2) Tensione normale +5V, 100mA (può essere cambiata a +15V, 100mA)
- \*) Visione: lato d'equipaggiamento della presa o lato di saldatura della spina

## 5.4 Collegamento d'una lampada con trasformatore

**ATTENZIONE!**

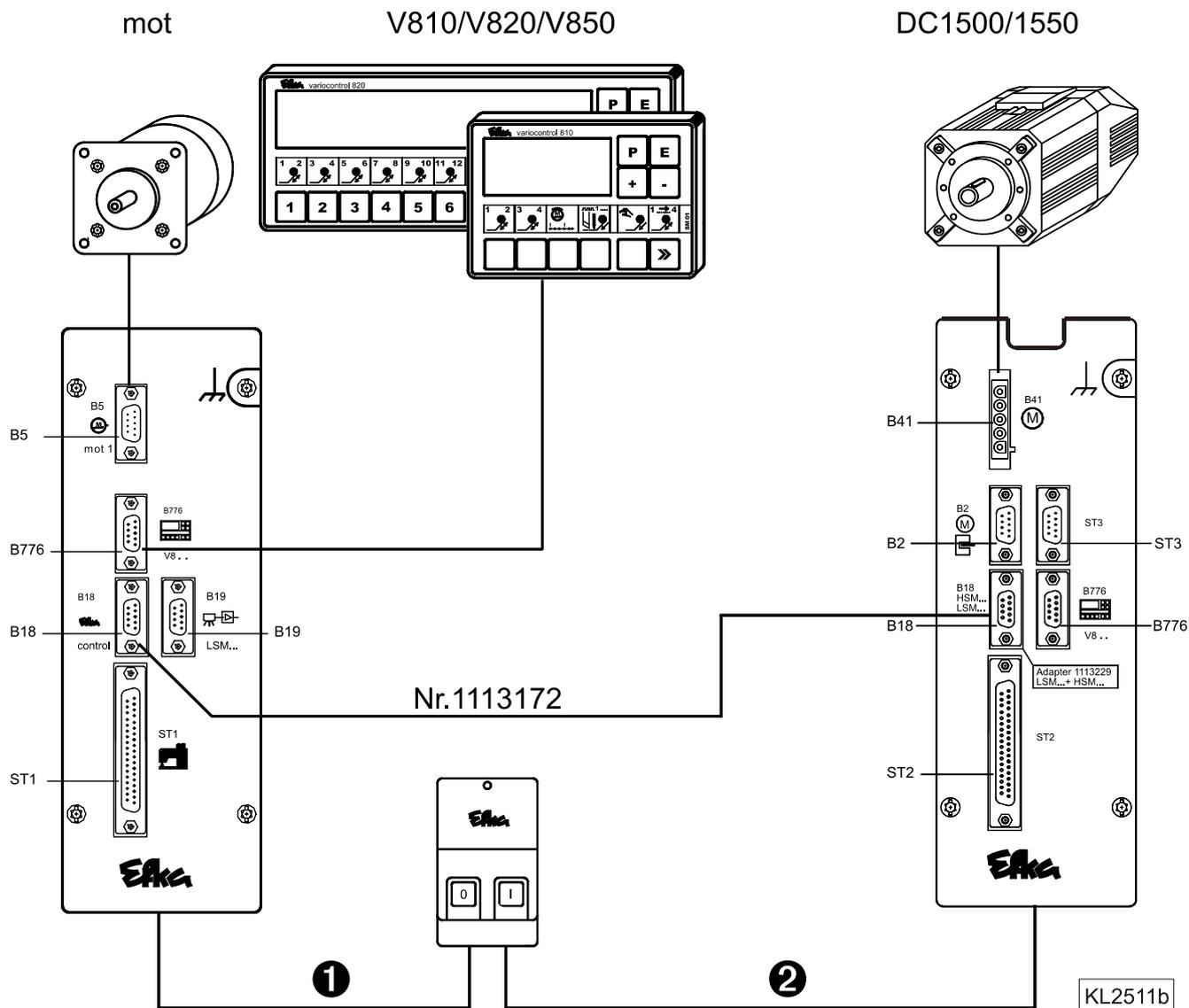
Disinserire la rete prima di aprire la centralina.

- **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.

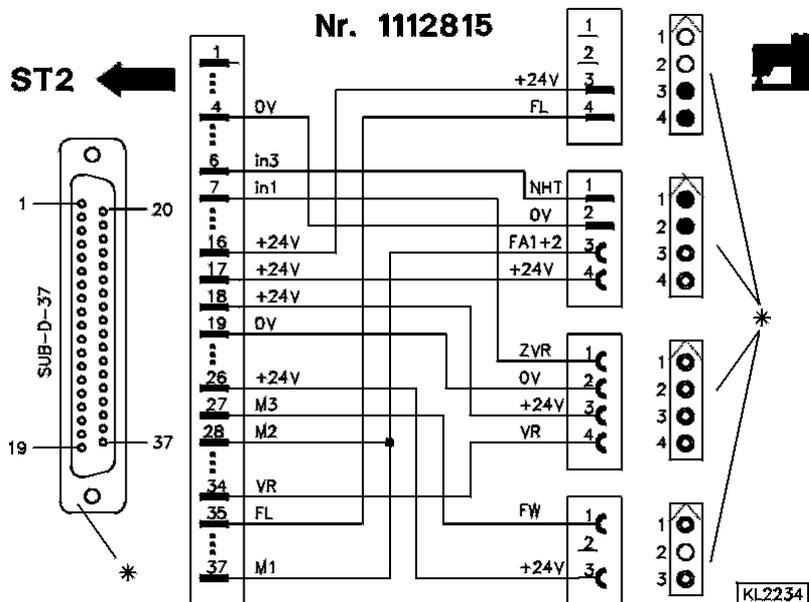
Se è necessaria una fotocellula per il ciclo di cucitura, dev'essere collegata alla presa B19 del comando motore passo passo. Il segnale della fotocellula viene trasmesso dal SM210A al motore tramite il cavo di connessione. Se è necessario un codificatore ad impulsi IPG001 o un modulo sensore Hall HSM001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

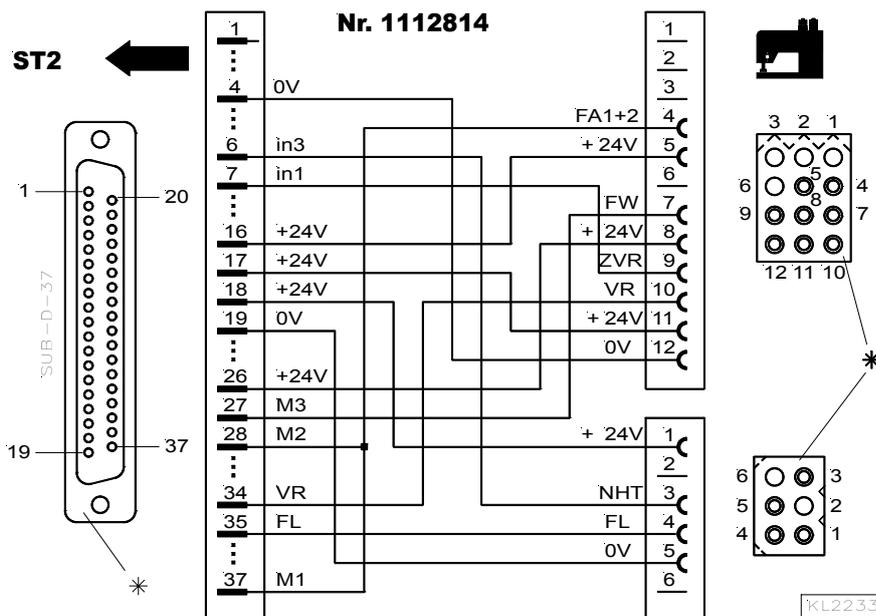
### Adattatore per AISIN classi AD3XX, AD158, 3310 ed EK1

|                                     |                 |                                |
|-------------------------------------|-----------------|--------------------------------|
| 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  |



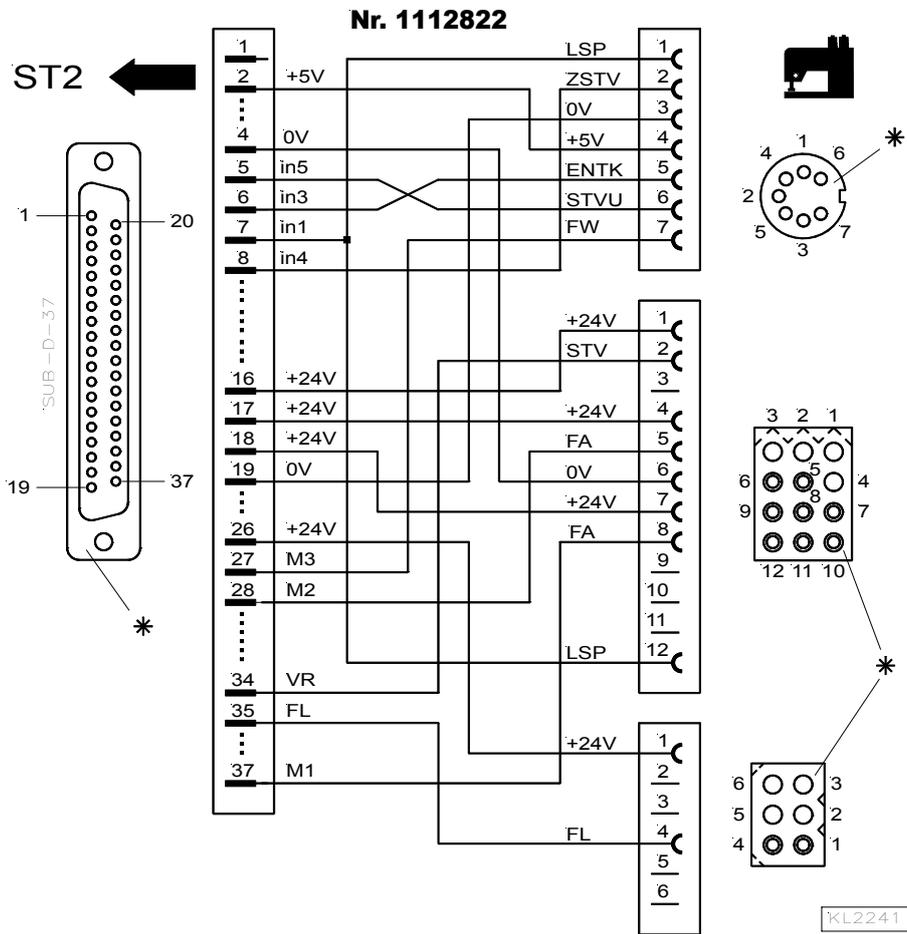
**Collegamento di un sensore di posizione incorporato nella macchina tramite adattatore n. 1113433.**

\*) **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 |



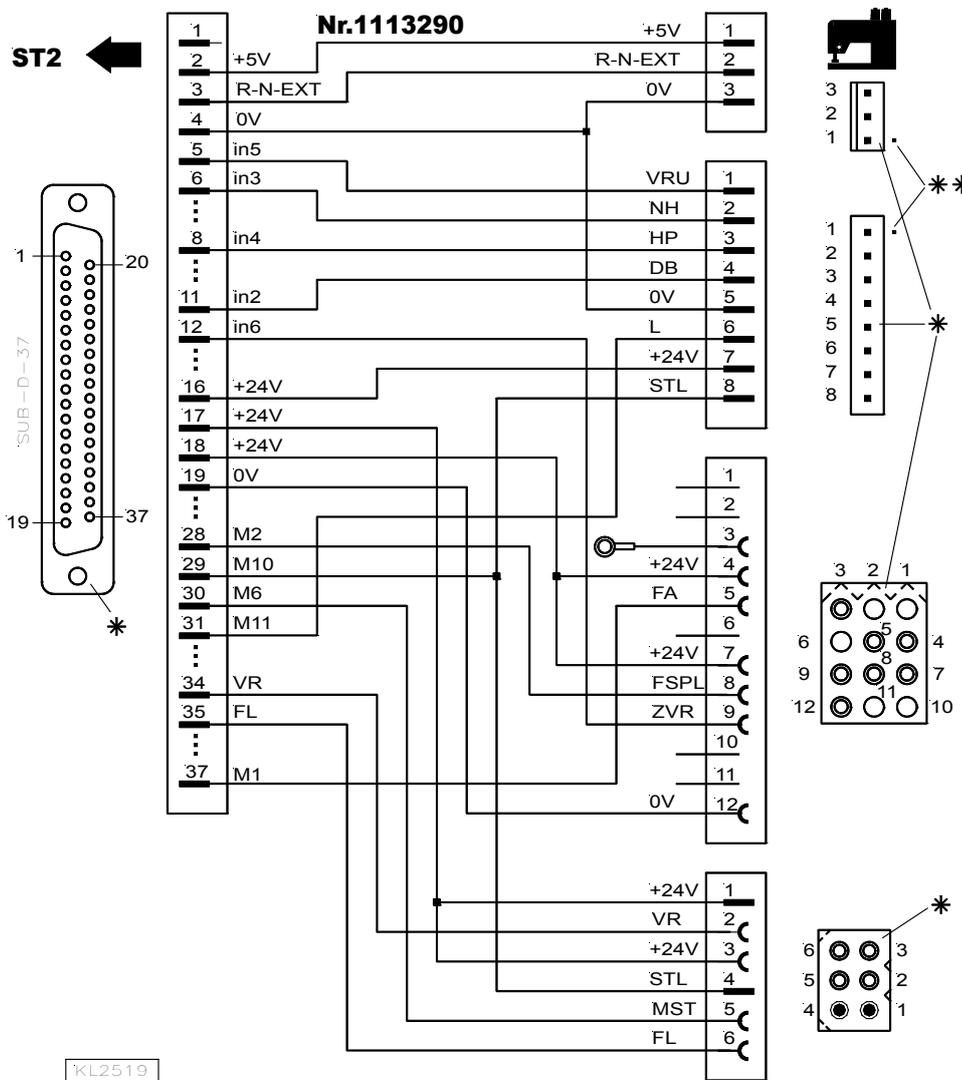
Collegamento di un sensore di posizione incorporato nella macchina tramite adattatore n. 1113433.

\*) **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  
 Regolazione delle funzioni di tasto  
 (Queste funzioni vengono regolate automaticamente!)

|               |   |                                |
|---------------|---|--------------------------------|
| Modo rasafilo | ➔ | Regolare il parametro 290 = 22 |
| Ingresso in1  | ➔ | Regolare il parametro 240 = 12 |
| 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.

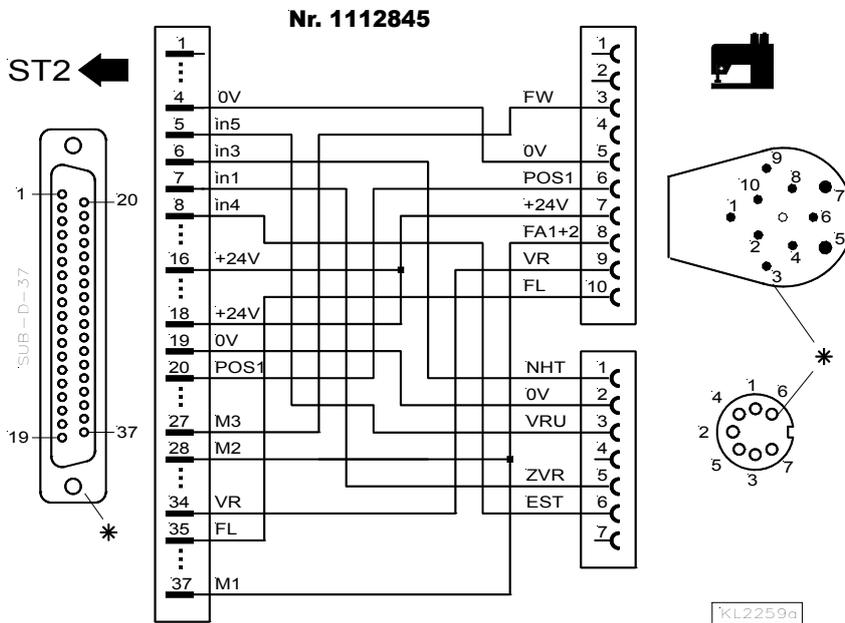
- in2** = Ingresso **limitazione della velocità n11** (flip-flop 2) uscita ST2/29 è attiva a seconda della regolazione del parametro 186 (DB)
- in3** = Ingresso **ago alto** (NH)
- in4** = Ingresso **variazione della corsa dei piedini con limitazione della velocità n10** (flip-flop 1) (HP)
- in5** = 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!

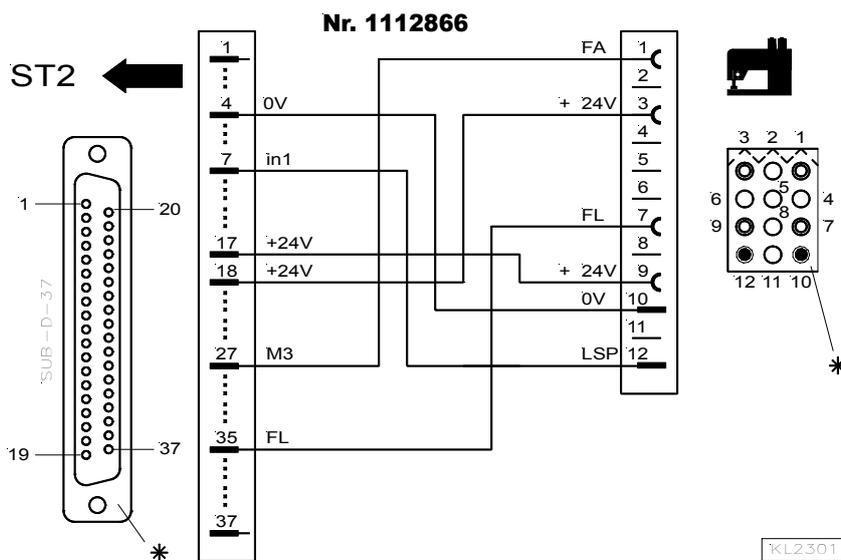
**Adattore per DÜRKOPP ADLER classi 210, 270**

|                                     |               |   |                                |
|-------------------------------------|---------------|---|--------------------------------|
| 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**

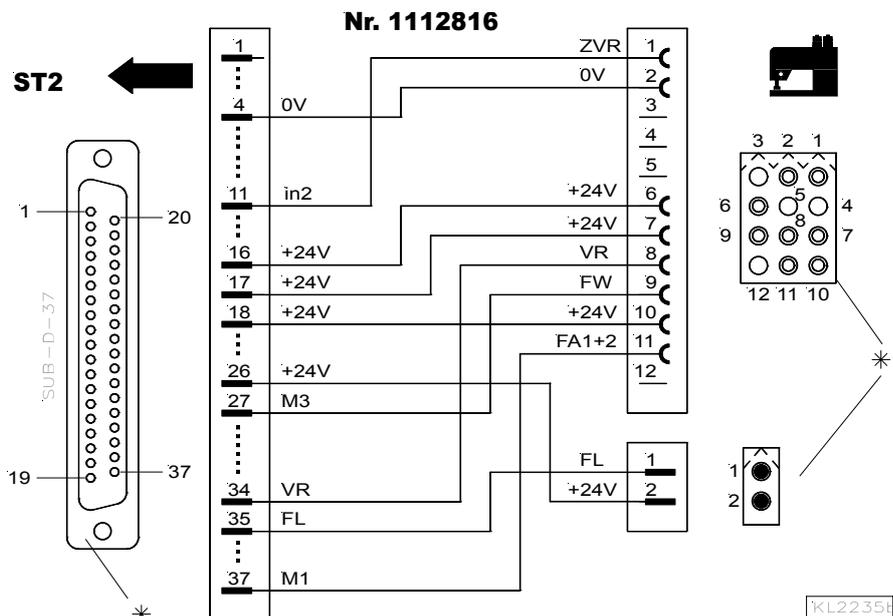
|                                     |               |   |                               |
|-------------------------------------|---------------|---|-------------------------------|
| Regolazione del decorso funzionale  | Modo rasafilo | ➔ | Regolare il parametro 290 = 5 |
| Regolazione delle funzioni 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**

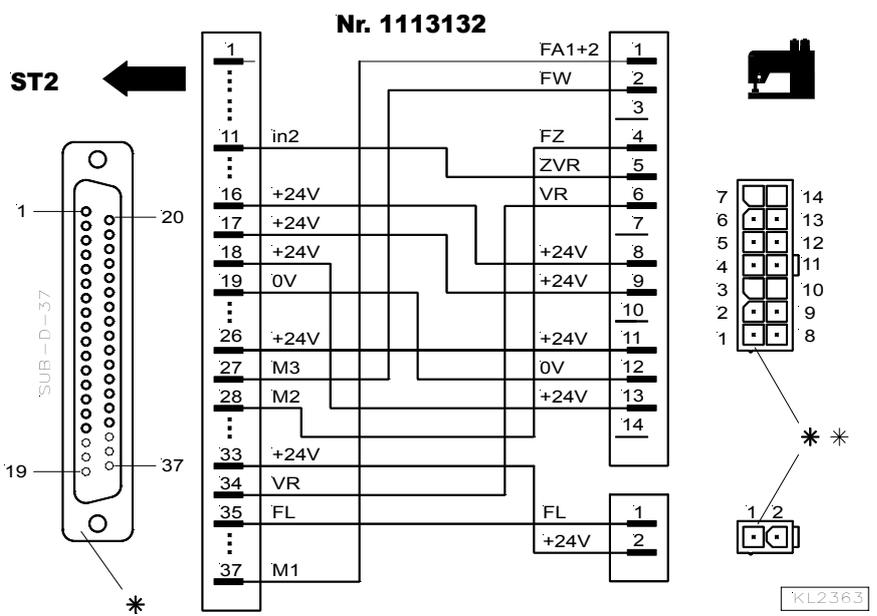
|                                     |               |   |                                |
|-------------------------------------|---------------|---|--------------------------------|
| Regolazione del decorso funzionale  | Modo rasafilo | ➔ | Regolare il parametro 290 = 14 |
| Regolazione delle funzioni 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 |



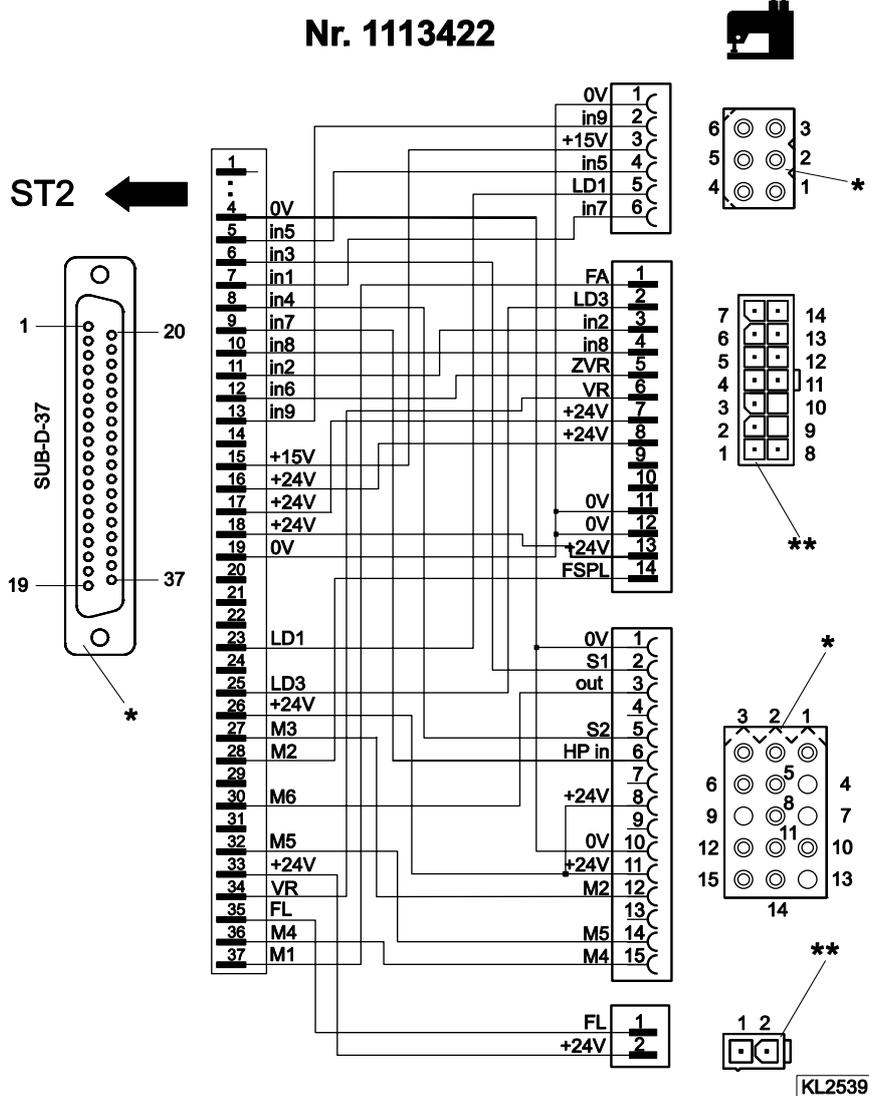
**Collegamento di un sensore di posizione incorporato nella macchina tramite adattatore n. 1113157.**

\*) **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                 | Ingresso in1 →  | Regolare il parametro 240 = 14 | 0           |
| (Queste funzioni vengono regolate automaticamente!) | 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.

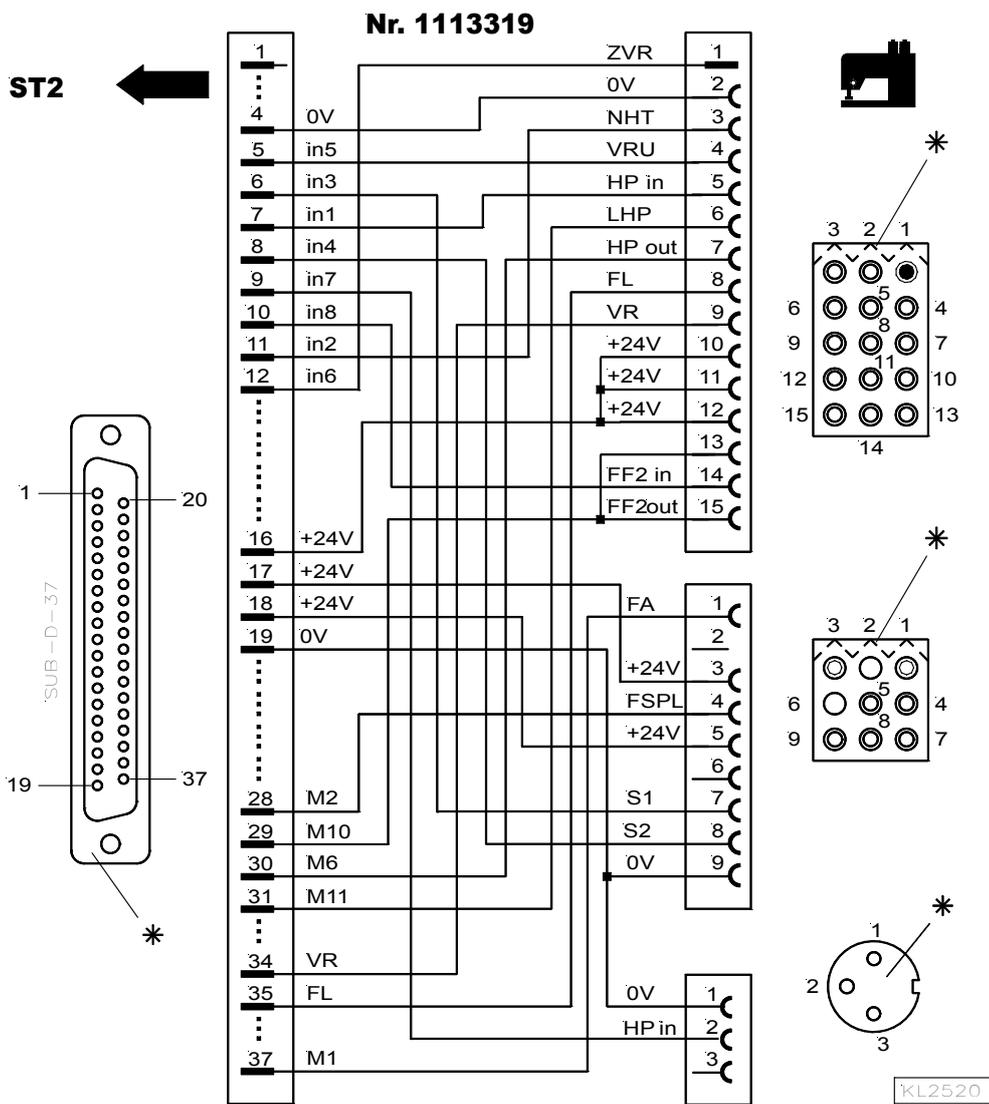
- in1** = Ingresso **variazione della corsa dei piedini con limitazione della velocità n10** (per impulso) per interruttore a ginocchiera
- in3** = Ingresso **limitazione della velocità bit 0** (S1)
- in4** = Ingresso **limitazione della velocità bit 1** (S2)
- in6** = Ingresso **affrancatura intermedia**
- 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.

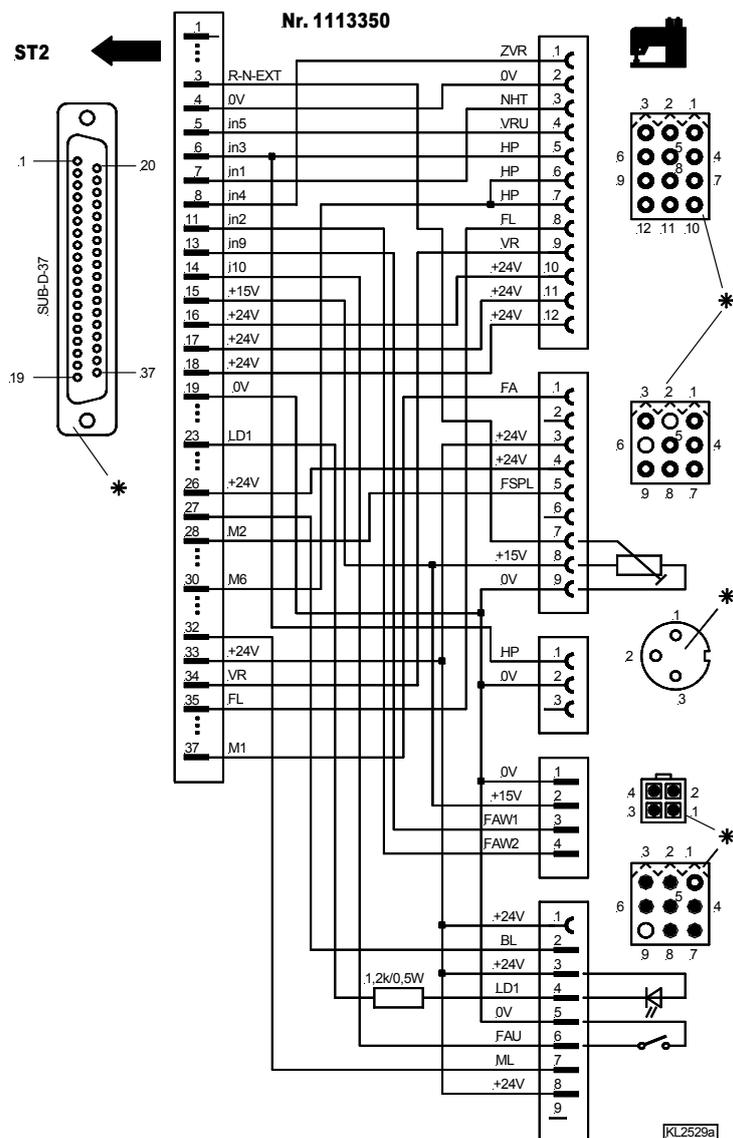
- in1** = Ingresso **variazione della corsa dei piedini con limitazione della velocità n10** (per impulso) per interruttore a ginocchiera
- in2** = Ingresso **ago alto/basso**
- in3** = Ingresso **limitazione della velocità bit 0** (S1)
- in4** = Ingresso **limitazione della velocità bit 1** (S2)
- in5** = 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)

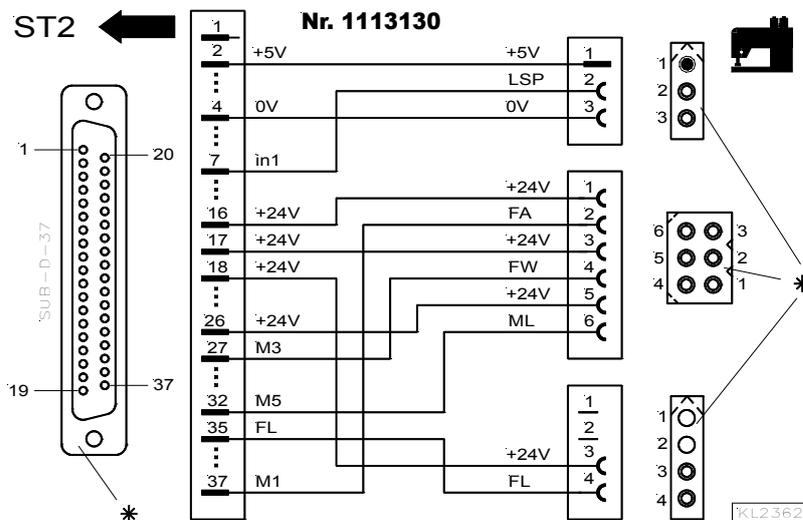
**in9** = Ingresso dispositivo d'arresto del filo inferiore 1 (FAW1)

**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**

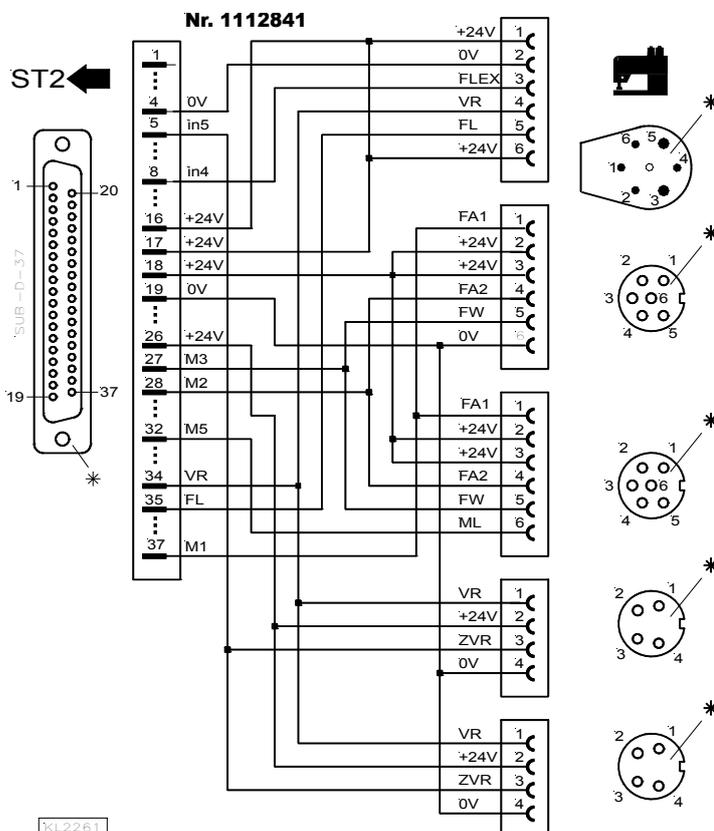
|                                     |               |   |                               |
|-------------------------------------|---------------|---|-------------------------------|
| Regolazione del decorso funzionale  | Modo rasafilo | ➔ | Regolare il parametro 290 = 5 |
| Regolazione delle funzioni 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 |

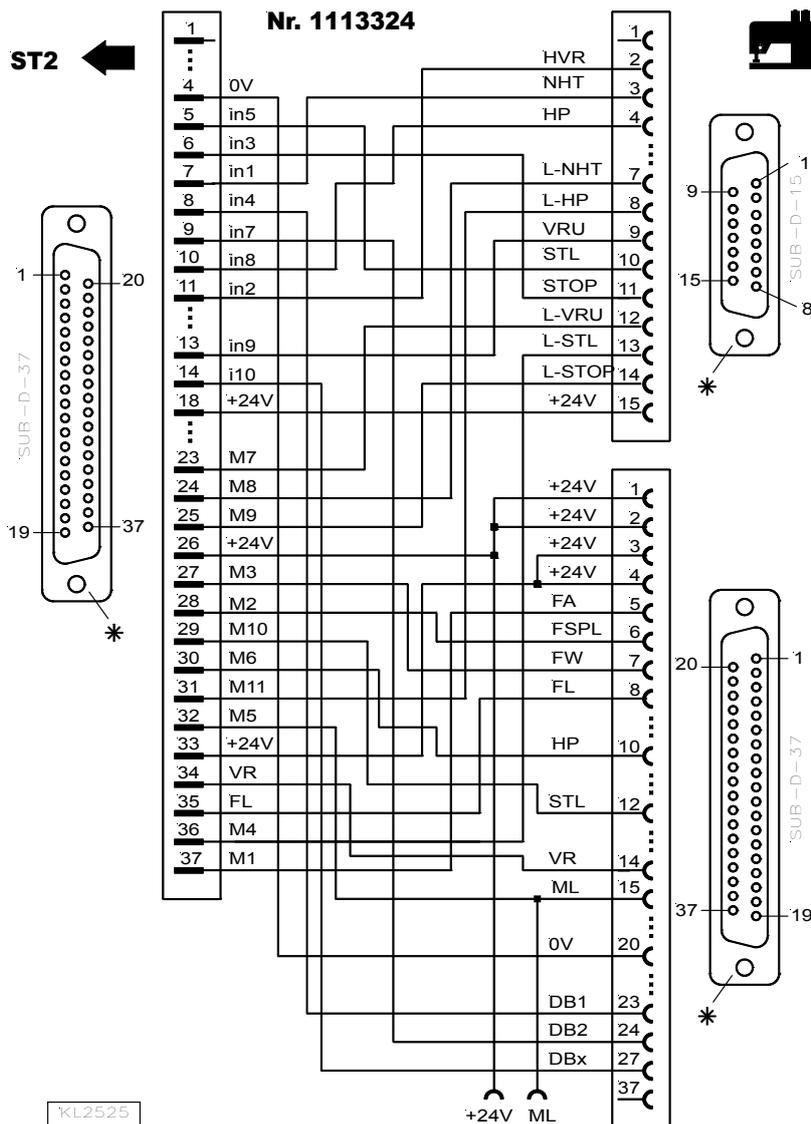


\*) **Visione:** Lato di saldatura della spina a 37 poli (ST2) e delle altre prese.

## 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)

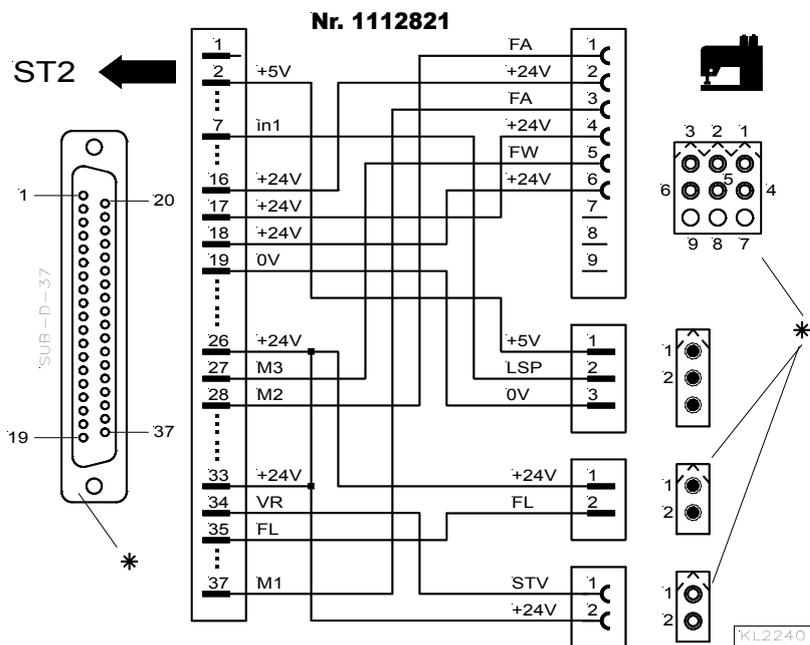
**in9** = Ingresso soppressione/richiamo del regolatore del punto

**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**

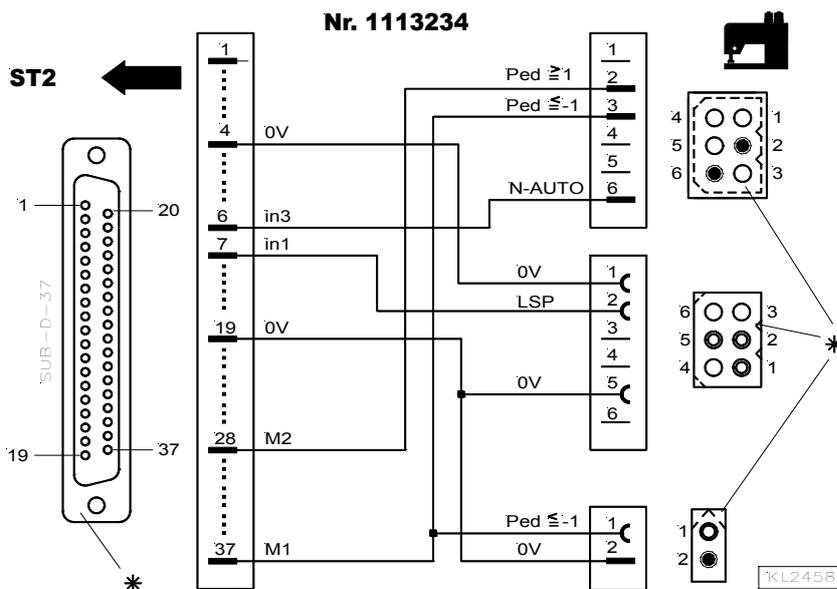
|                                     |               |   |                               |
|-------------------------------------|---------------|---|-------------------------------|
| Regolazione del decorso funzionale  | Modo rasafilo | ➔ | Regolare il parametro 290 = 5 |
| Regolazione delle funzioni 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**

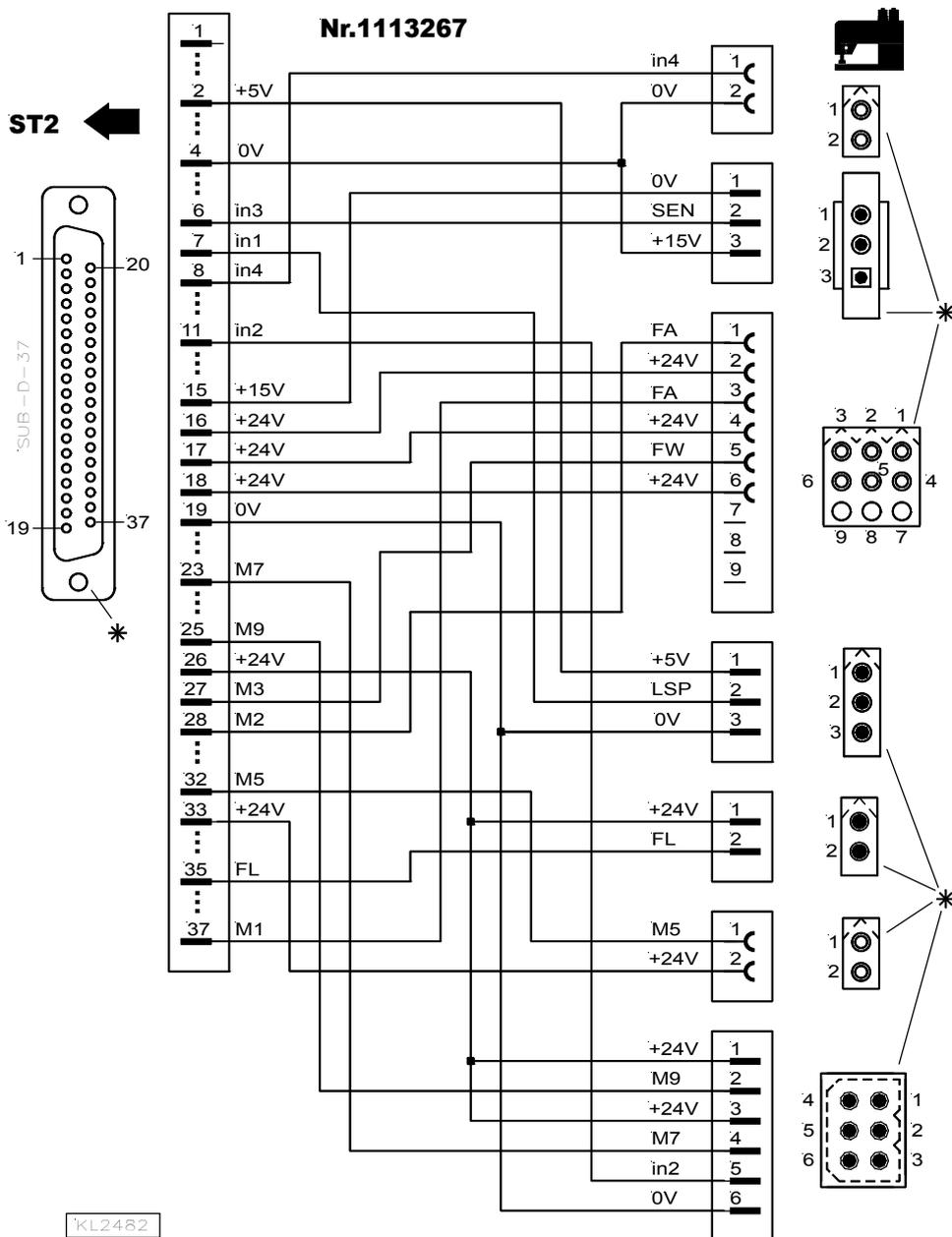
|   |               |   |                                |
|---|---------------|---|--------------------------------|
| Regolazione del decorso funzionale                  | Modo rasafilo | ➔ | Regolare il parametro 290 = 8  |
| Regolazione delle funzioni di tasto                 | Ingresso in1  | ➔ | 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 |

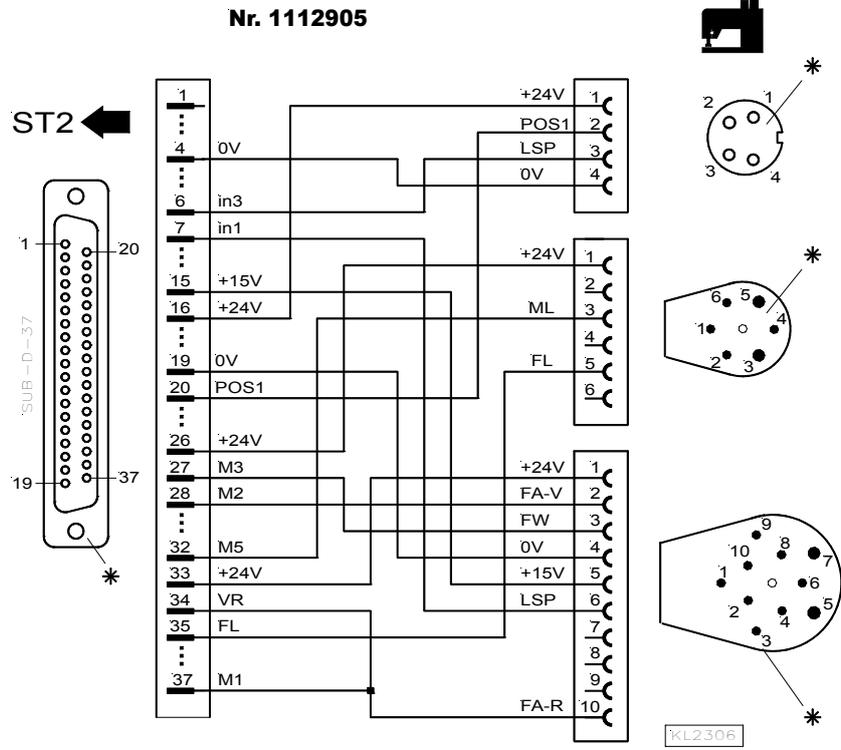


\*) **Visione:** Lato di saldatura della spina a 37 poli (ST2). Le altre spine/prese sono rappresentate dal lato d'equipaggiamento.



**Adattatore per UNION SPECIAL classi CS100 e FS100**

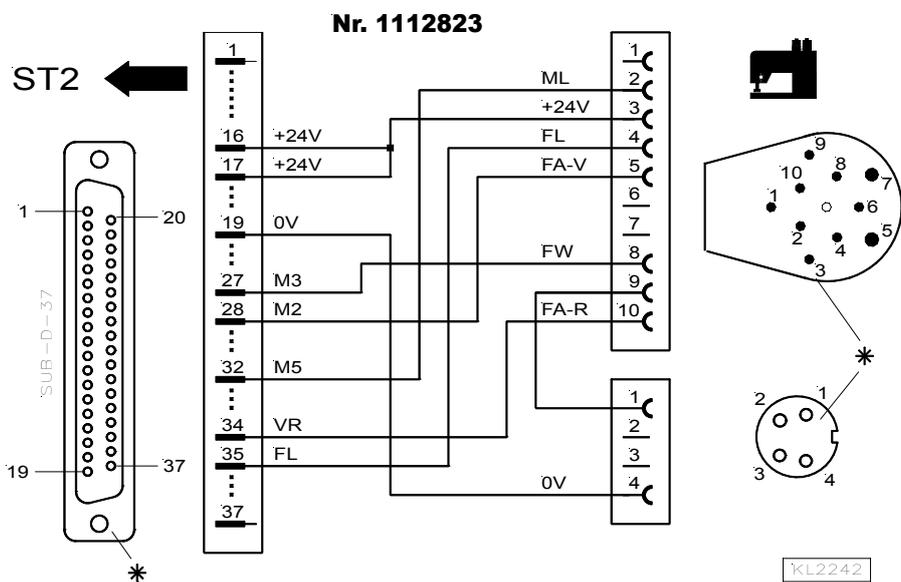
|                                     |               |   |                               |
|-------------------------------------|---------------|---|-------------------------------|
| Regolazione del decorso funzionale  | Modo rasafilo | ➔ | Regolare il parametro 290 = 4 |
| Regolazione delle funzioni 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**

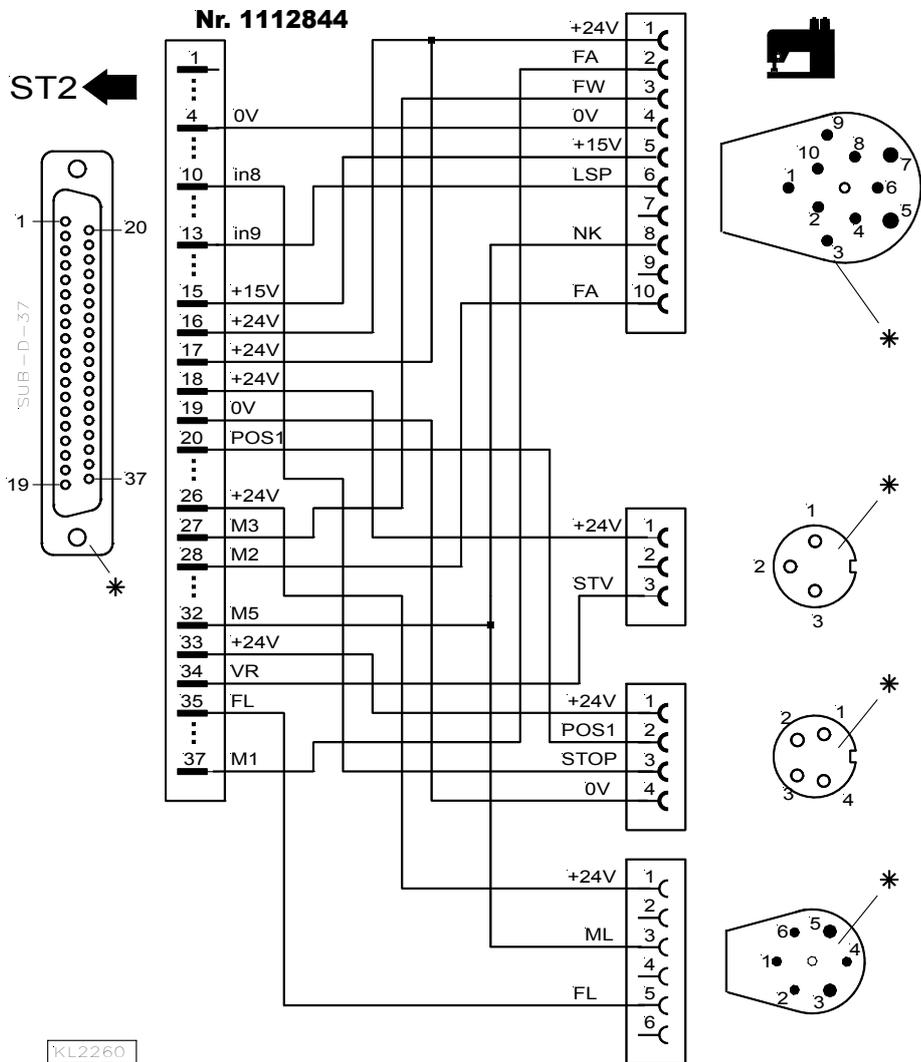
|                                    |               |   |                                |
|------------------------------------|---------------|---|--------------------------------|
| Regolazione del decorso funzionale | Modo rasafilo | ➔ | Regolare il parametro 290 = 10 |
|------------------------------------|---------------|---|------------------------------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



\*) **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 |

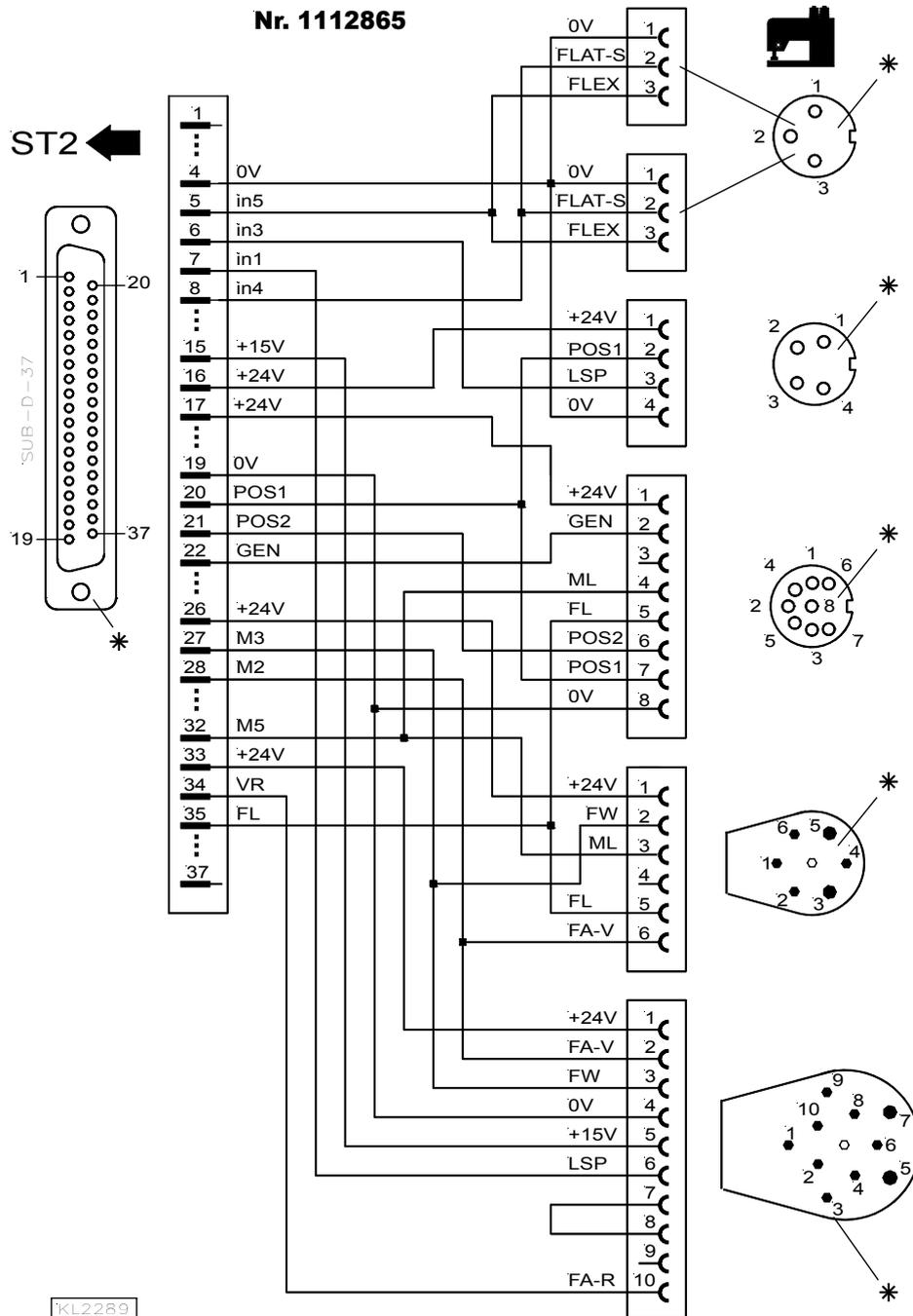


\*) **Visione:** Lato di saldatura della spina a 37 poli (ST2) e delle altre prese.

## 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

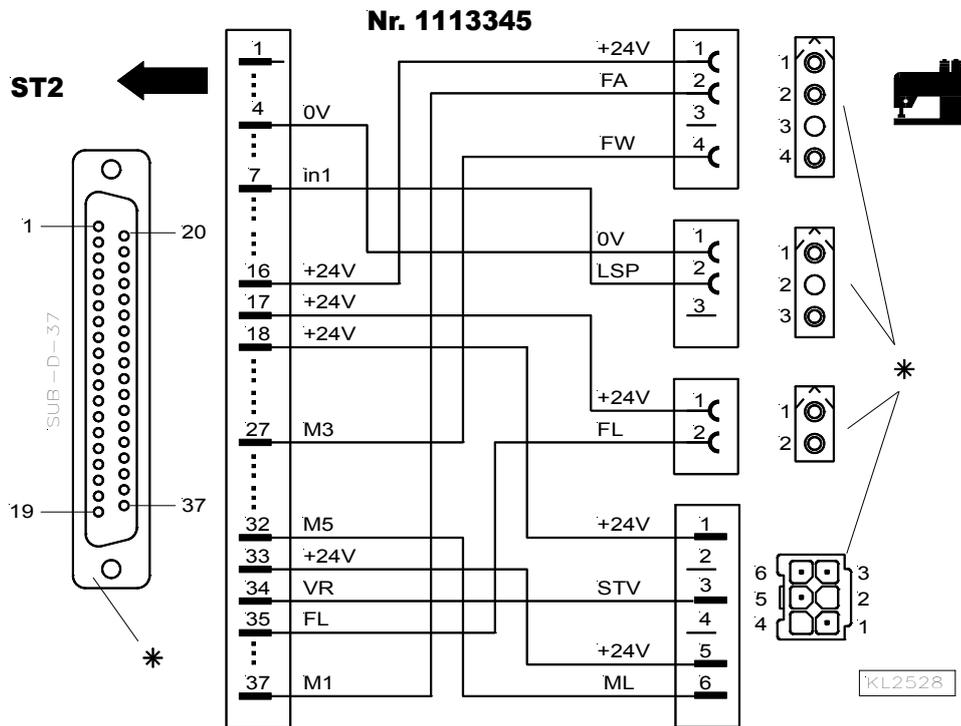


**in1** = Ingresso **arresto di sicurezza** per interruttore di prossimità per il controllo del rasafilo  
**in3** = Ingresso **arresto di sicurezza** per dispositivo di controllo della rottura del filo  
**in4** = Ingresso **scarico della catenella del crochet** corrisponde alla funzione **flatseamer (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    |

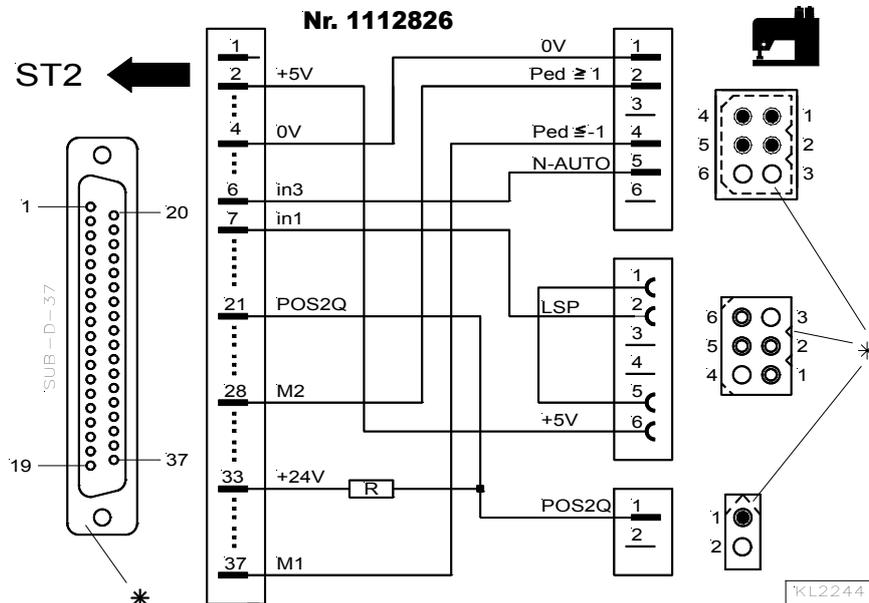


\*) **Visione:** Lato di saldatura della spina a 37 poli (ST2). Le altre spine/prese sono rappresentate dal lato d'equipaggiamento.

## Adattatore per macchine con rientro catenella YAMATO classe ABT3

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

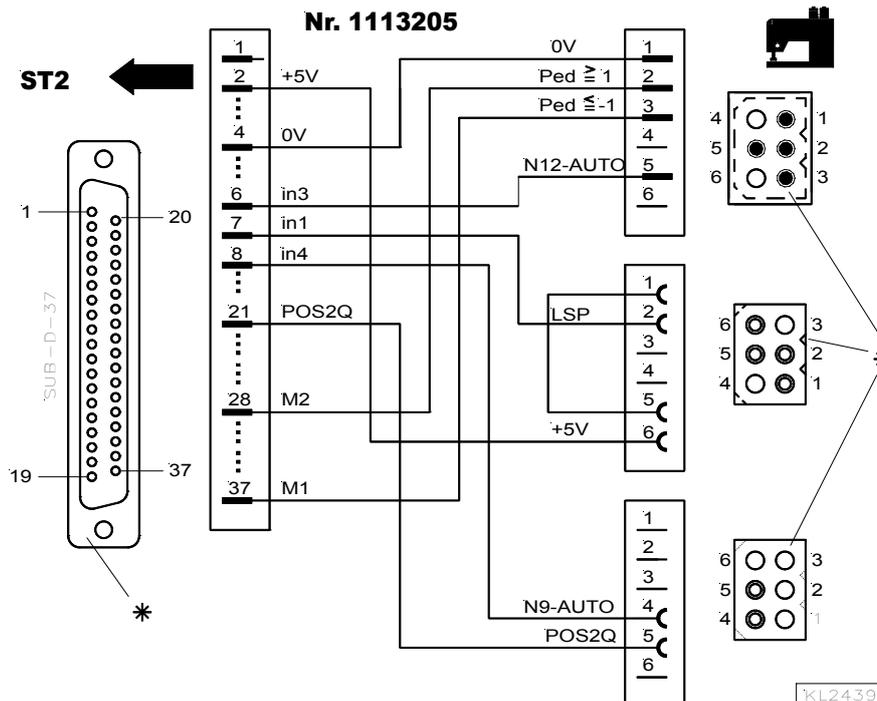
Modo rasafilo → Regolare il parametro 290 = 9  
 Ingresso in1 → Regolare il parametro 240 = 6  
 Ingresso in3 → Regolare il parametro 242 = 38



## 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!)

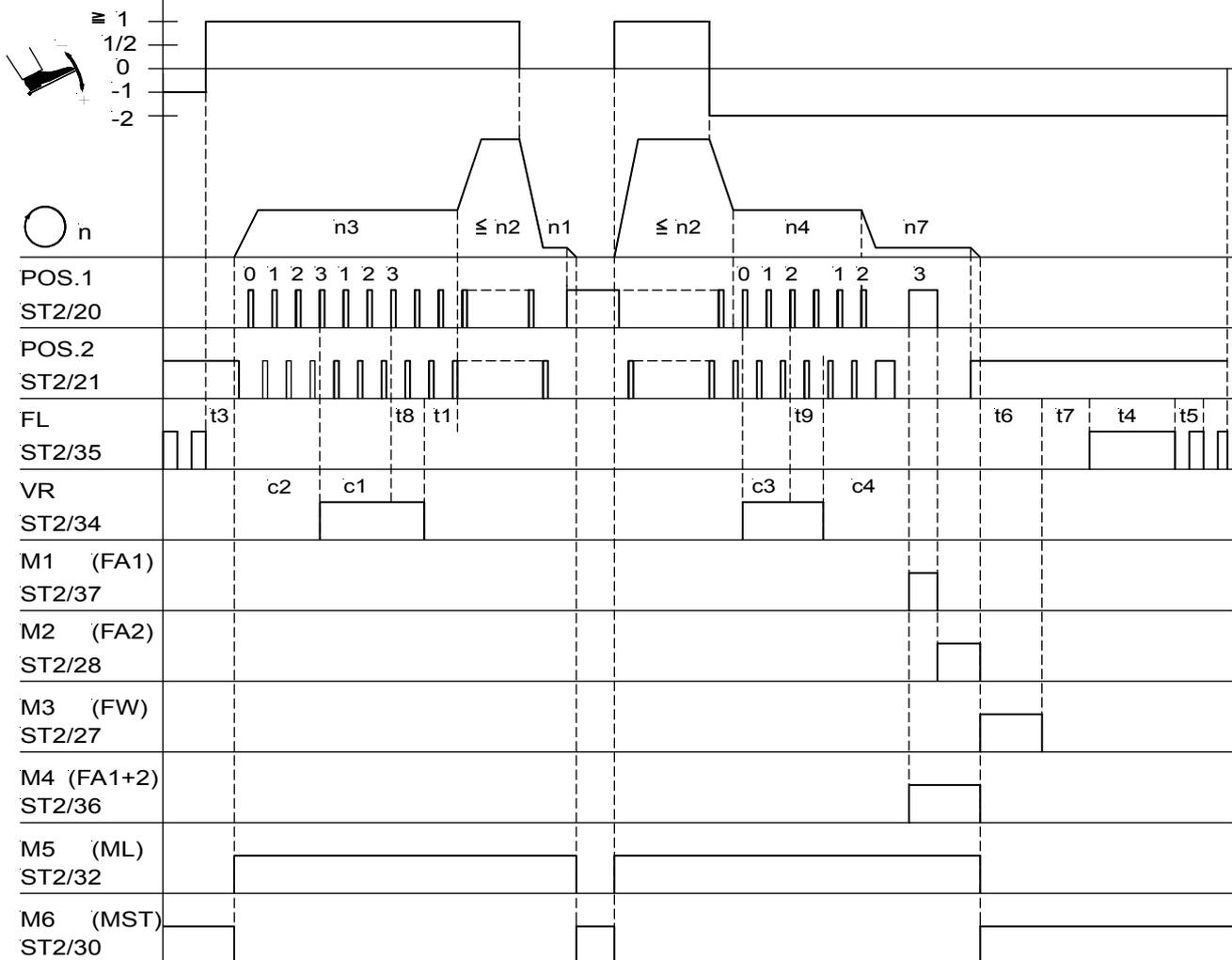
Modo rasafilo → Regolare il parametro 290 = 9  
 Ingresso in1 → Regolare il parametro 240 = 6  
 Ingresso in3 → Regolare il parametro 242 = 38  
 Ingresso in4 → Regolare il parametro 243 = 34



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

## 8 Diagrammi delle funzioni

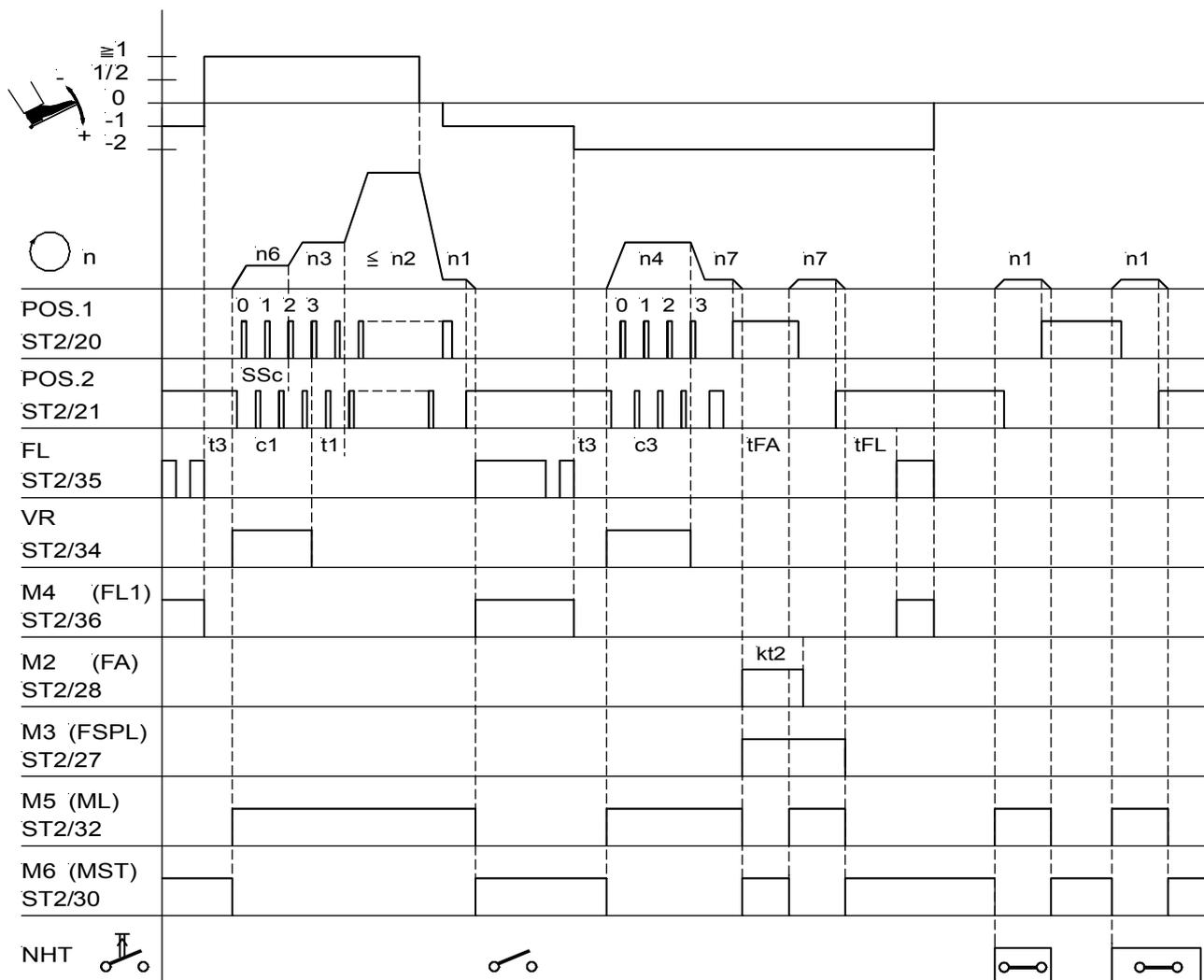
Modo 0 o 27 (punto annodato)



0256/MODE-0

| Segno | Funzione   | Parametro  | Unità di comando     | V810               | V820               |
|-------|--|------------|----------------------|--------------------|--------------------|
| FAm   | Modo 0<br>Affrancatura iniziale doppia con correzione dei punti<br>Affrancatura finale doppia con correzione dei punti | 290 = 0/27 | Tasto S2<br>Tasto S3 | Tasto 1<br>Tasto 2 | Tasto 1<br>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        |                      |                    |                    |

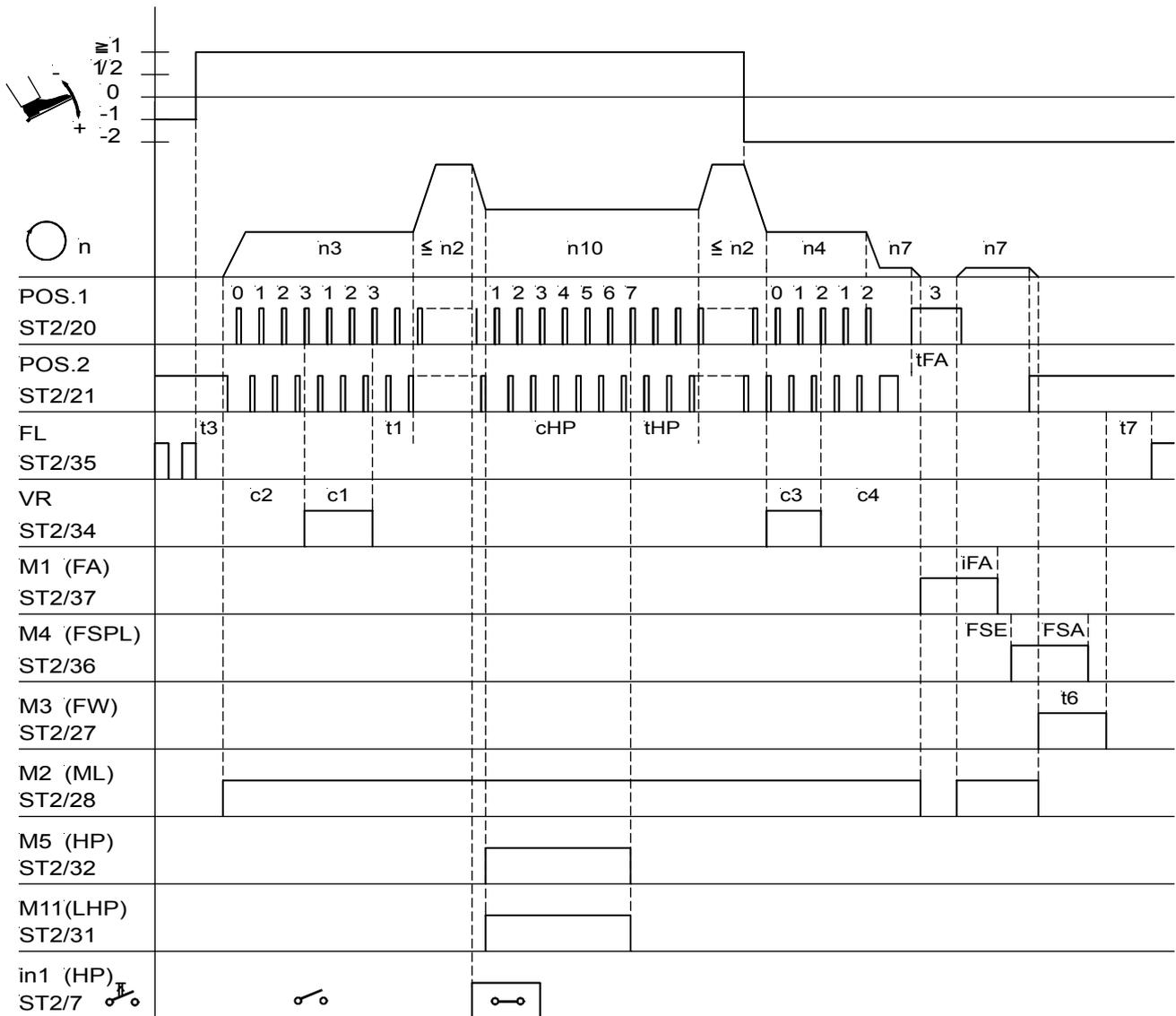
## Modo 2 (punto annodato)



0256/MODE-2

| Segno | Funzione   | Parametro          | Unità di comando     | V810               | V820               |
|-------|--|--------------------|----------------------|--------------------|--------------------|
| FAm   | Modo 2<br>Partenza lenta "softstart"<br>Affrancatura iniziale semplice<br>Affrancatura finale semplice | 290 = 2<br>134 = 1 | Tasto S2<br>Tasto S3 | Tasto 1<br>Tasto 2 | Tasto 1<br>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                |                      |                    |                    |

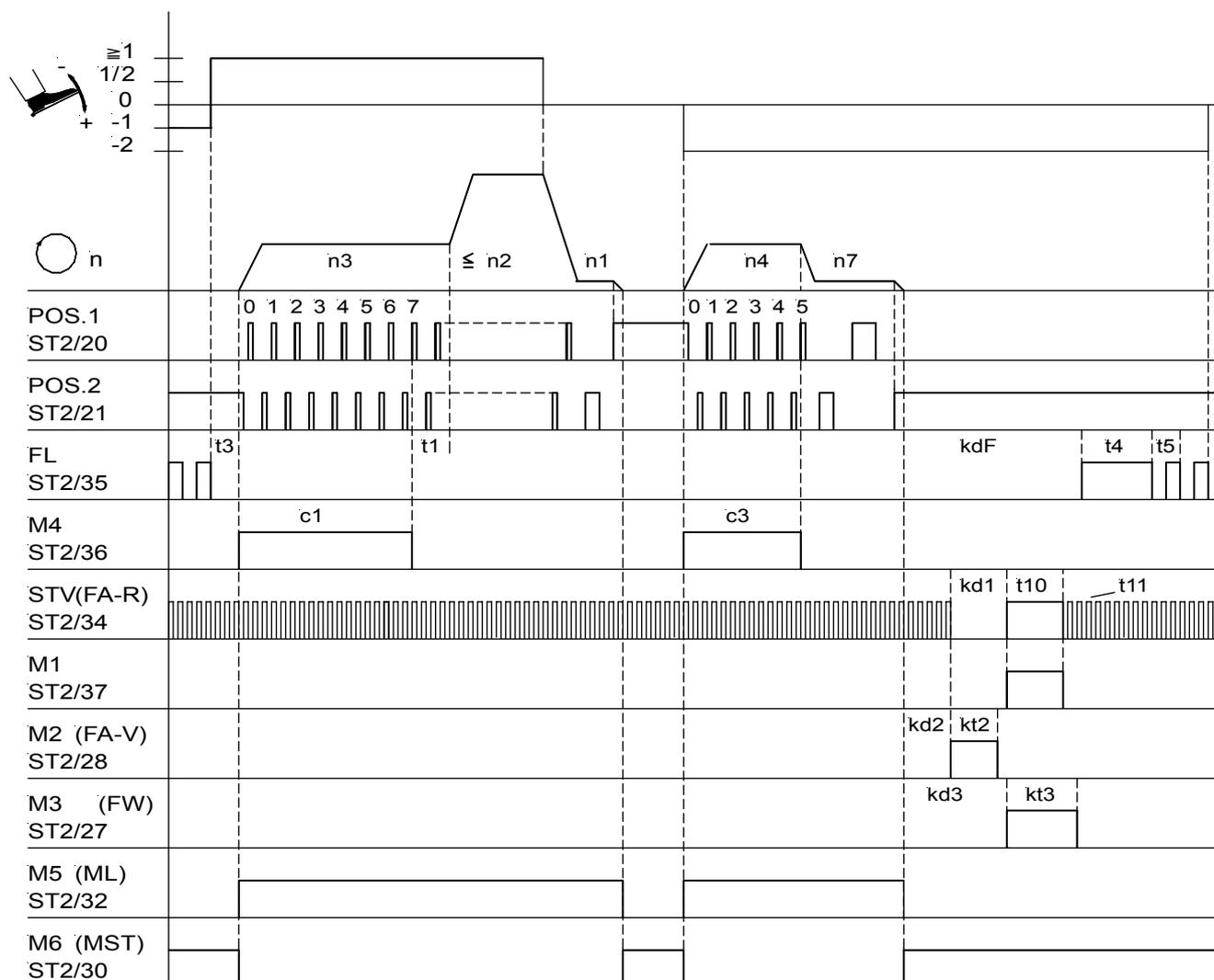
Modo 3 oppure modo 26 (punto annodato)



0256/MODE-3

| Segno | Funzione  | Parametro  | Unità di comando     | V810               | V820               |
|-------|---|------------|----------------------|--------------------|--------------------|
| FAm   | Modo 3 oppure modo 26<br>Afrancatura iniziale doppia<br>Afrancatura finale doppia | 290 = 3/26 | Tasto S2<br>Tasto S3 | Tasto 1<br>Tasto 2 | Tasto 1<br>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        |                      |                    |                    |

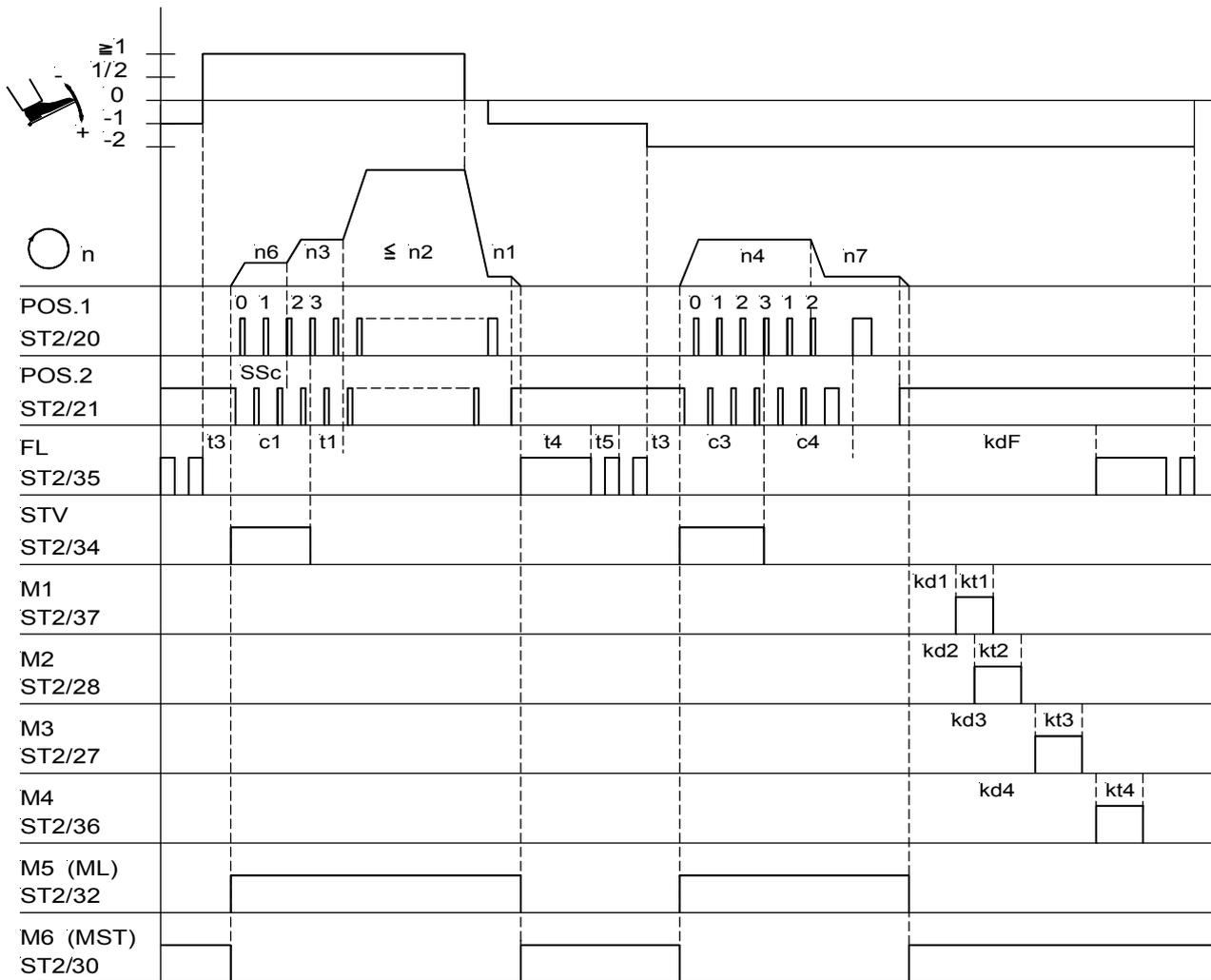
## Modo 4 (punto catenella)



0256/MODE-4

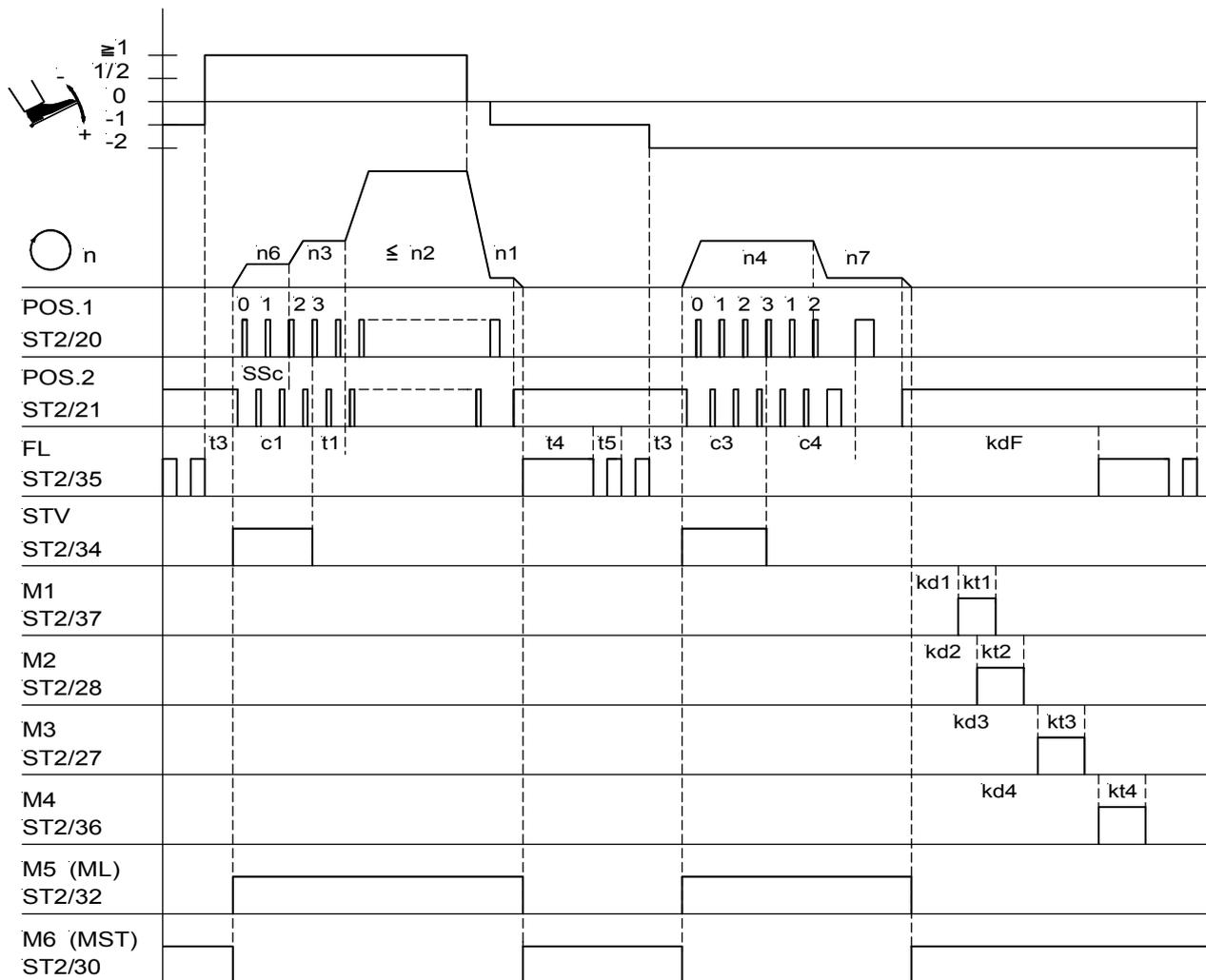
| Segno | Funzione   | Parametro | Unità di comando     | V810               | V820               |
|-------|--|-----------|----------------------|--------------------|--------------------|
| FAm   | Modo 4<br>Infittimento iniziale del punto<br>Infittimento finale del punto     | 290 = 4   | Tasto S2<br>Tasto S3 | Tasto 1<br>Tasto 2 | Tasto 1<br>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     | Modo 5  | 290 = 5   |                  |         |         |
| SSt     | Partenza lenta "softstart"  | 134 = 1   |                  |         |         |
|         | Infittimento iniziale del punto   |           | Tasto S2         | Tasto 1 | Tasto 1 |
|         | Infittimento finale del punto   |           | Tasto S3         | Tasto 2 | 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           |                  |      |      |

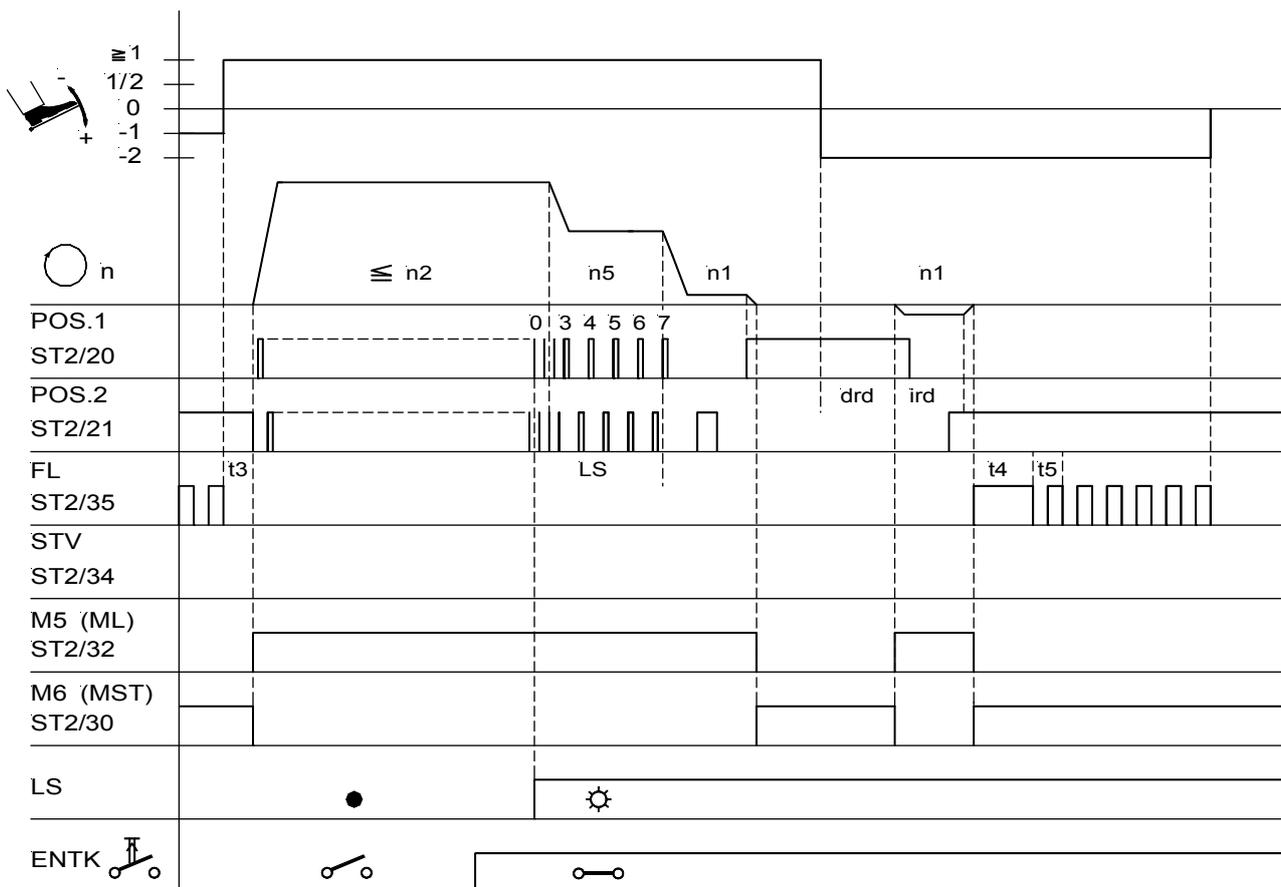
**Regolazioni con il parametro 198:**

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)

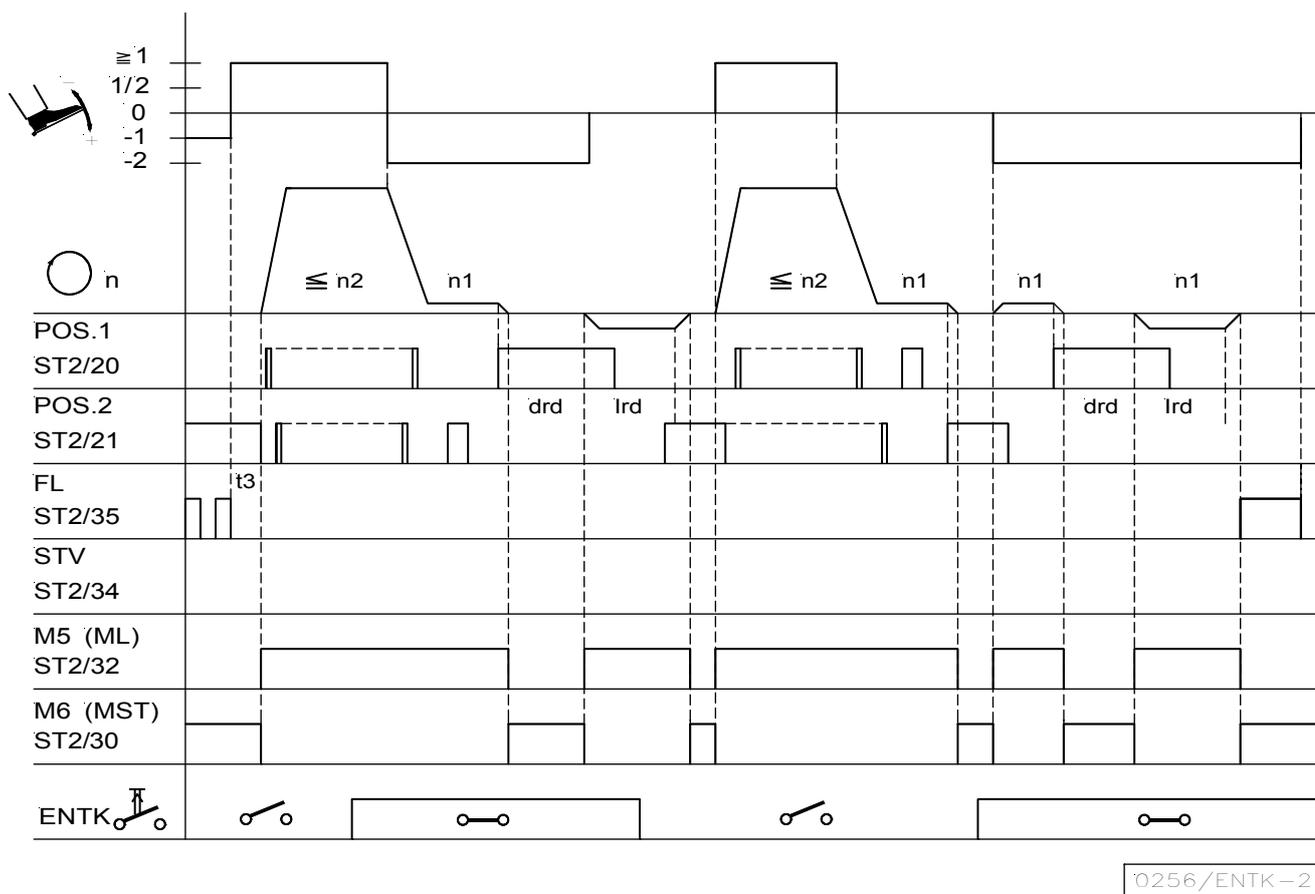


0256/ENTK-1

| 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.

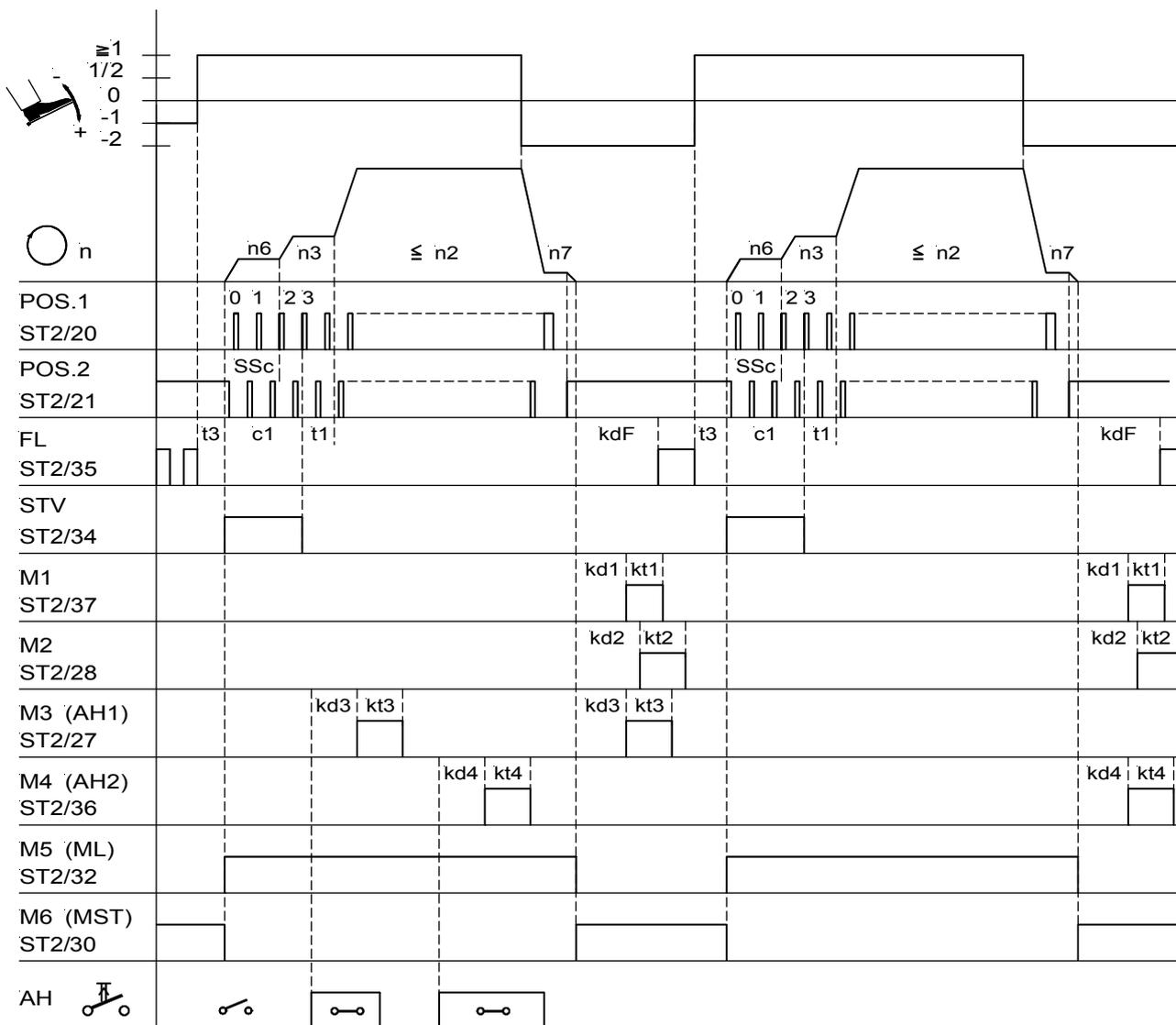
## Modo 4, 5, 6 o 7 (funzione “scarico della catenella del crochet”)



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

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

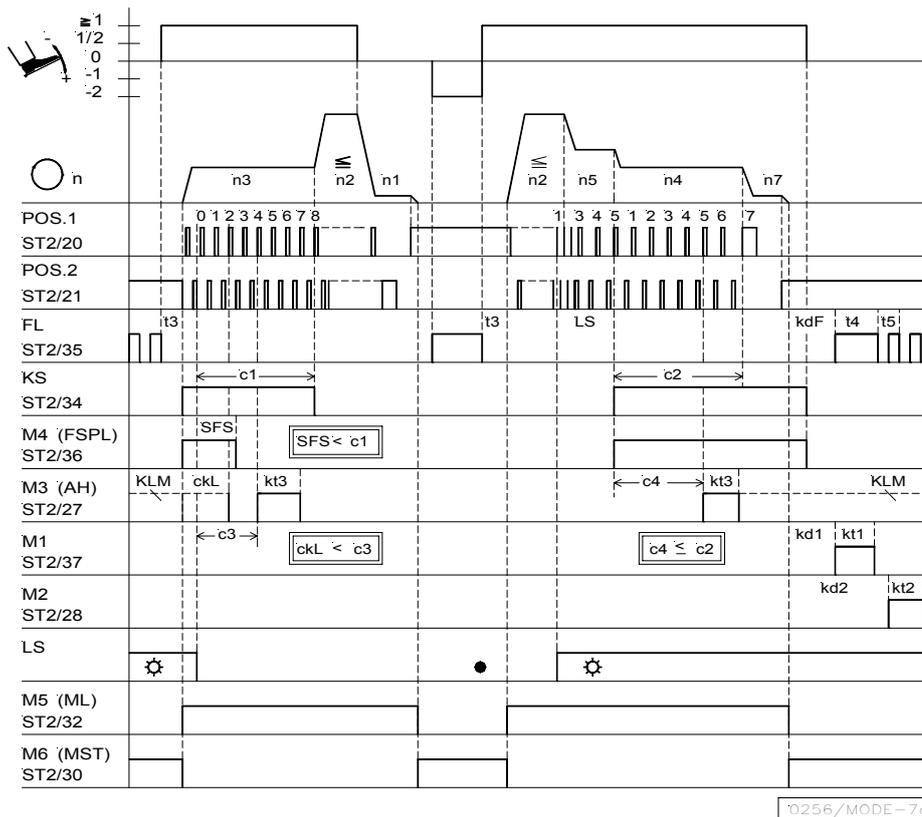
Modo 6 (punto catenella con forbici rapide) parametro 232 = 1



0256/MODE-6

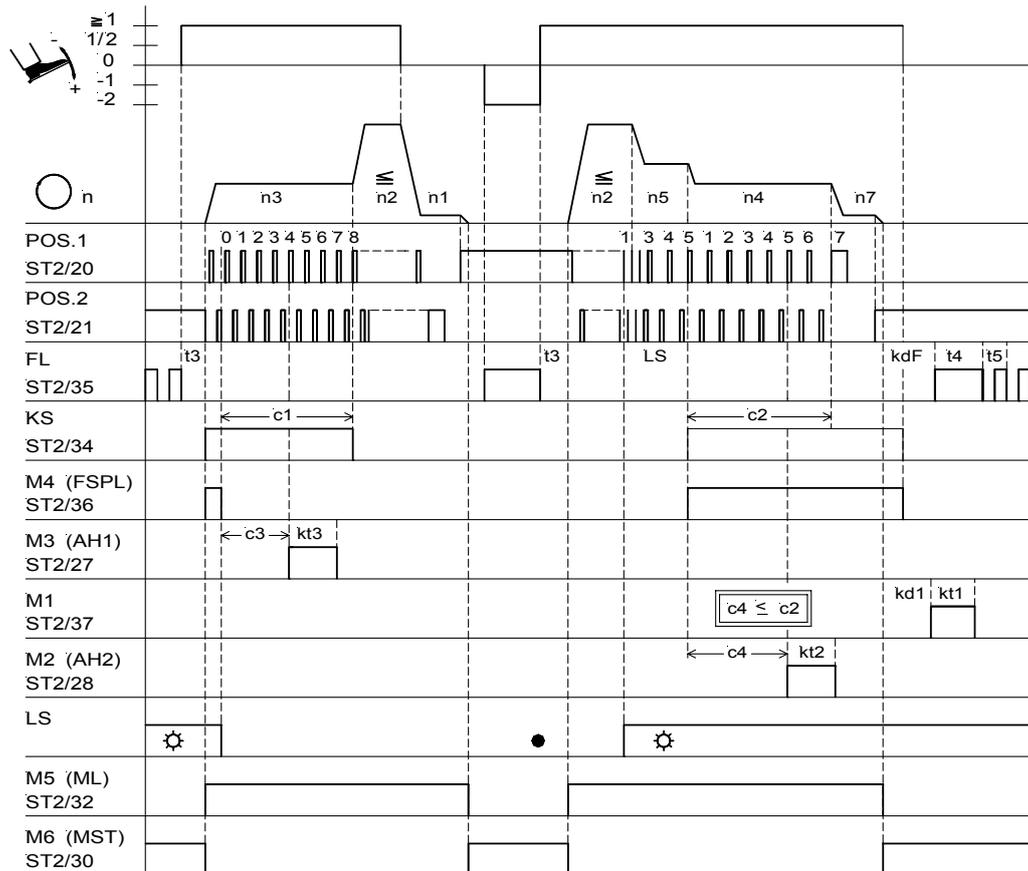
| Segno   | Funzione   | Parametro | Unità di comando | V810    | V820    |
|---------|--|-----------|------------------|---------|---------|
| FAm     | Modo 6   | 290 = 6   | Tasto S2         | Tasto 1 | Tasto 1 |
| SSt     | Partenza lenta "softstart"   | 134 = 1   |                  |         |         |
| USS     | Infittimento iniziale del punto inserita                                   | 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)



| Segno   | Funzione  | Parametro | Unità di comando       | V810                 | V820                 |
|---------|---|-----------|------------------------|----------------------|----------------------|
| FAm     | Modo 7  | 290 = 7   | Tasto S2/3<br>Tasto S4 | Tasto 1/2<br>Tasto 3 | Tasto 1/4<br>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      | Conteggio finale per aspiracatenella                                      | 000       |                        |                      |                      |
| c3      | Conteggio iniziale per aspiracatenella                                    | 001       |                        |                      |                      |
| c4      | Conteggio iniziale per taglia-nastro                                      | 002       |                        |                      |                      |
| LS      | Conteggio finale per taglia-nastro  | 003       |                        |                      |                      |
| ckL     | Punti di compensazione per la fotocellula                                 | 004       |                        |                      |                      |
| SFS     | Punti di mantenimento del morsetto ad inizio cucitura                     | 021       |                        |                      |                      |
| kd1/kd2 | Punti dalla fotocellula coperta fino alla fine dell'apritensione (M4)     | 157       |                        |                      |                      |
| kt1/kt2 | Tempi di ritardo per le uscite M1/M2                                      | 280/282   |                        |                      |                      |
| kt3     | Durate dell'inserimento per le uscite M1/M2                               | 281/283   |                        |                      |                      |
| kDF     | Durata dell'inserimento per il taglia-nastro                              | 285       |                        |                      |                      |
|         | Ritardo all'inserimento dell'alzapiedino                                  | 288       |                        |                      |                      |

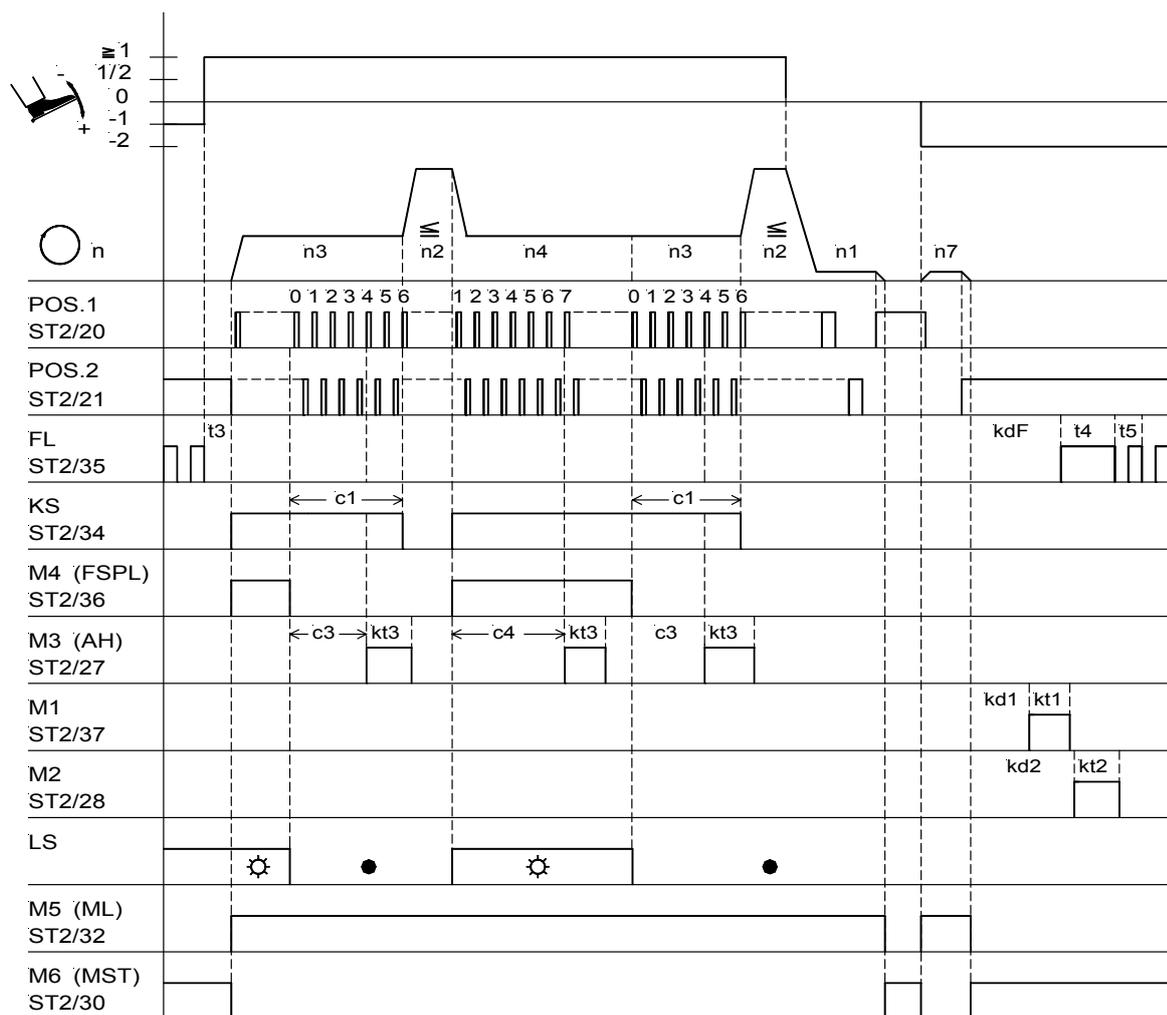
Modo 7 (sopraggitto) parametro 232 = 1 (forbici rapide) / parameter 018 = 0 (fine della cucitura con arresto)



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       |                  |           |           |

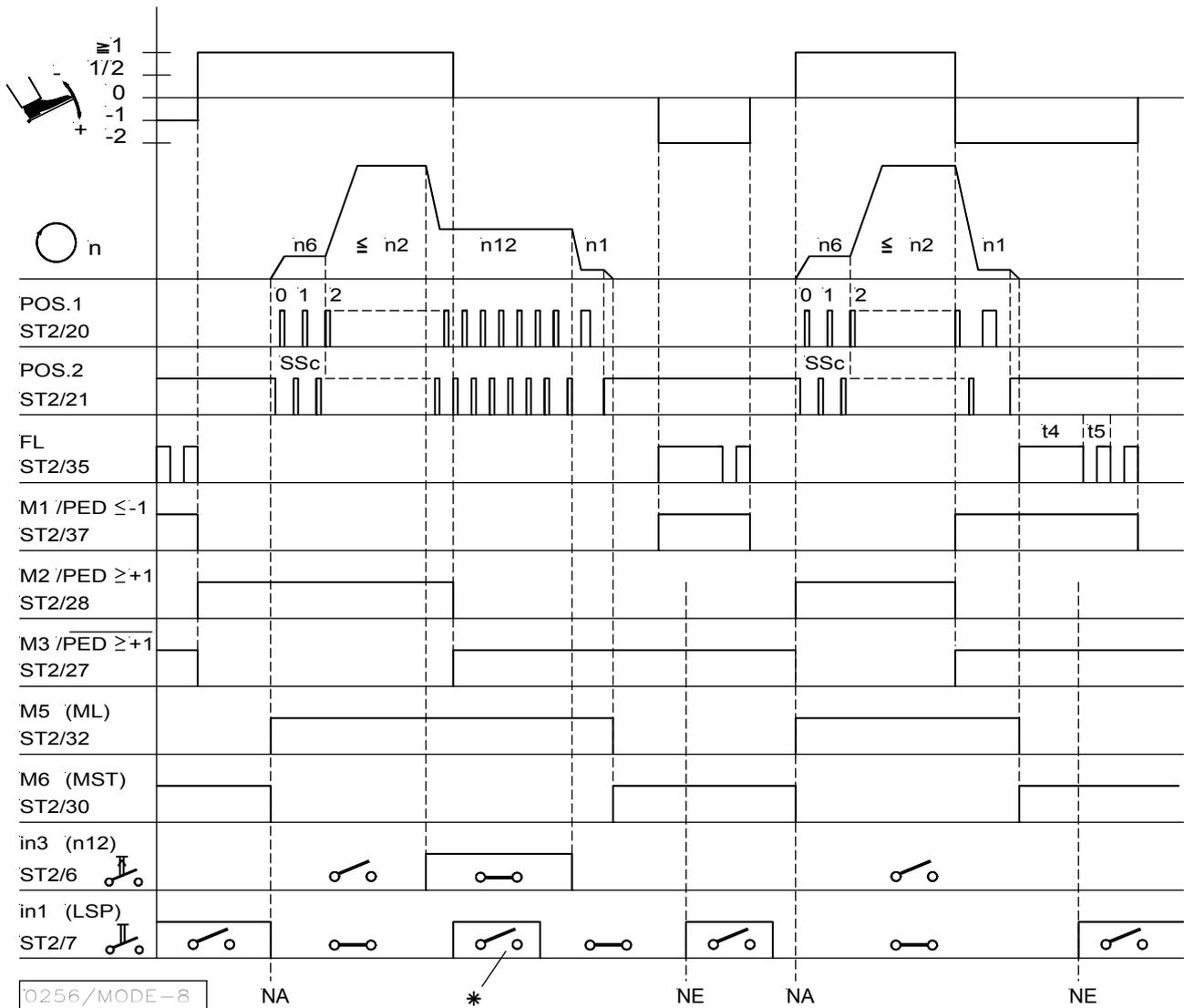
Modo 7 (sopraggito) parametro 232 = 0 (taglia-nastro) / parametro 018 = 1 (fine della cucitura senz'arresto)



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                                  |           |                  |           |           |

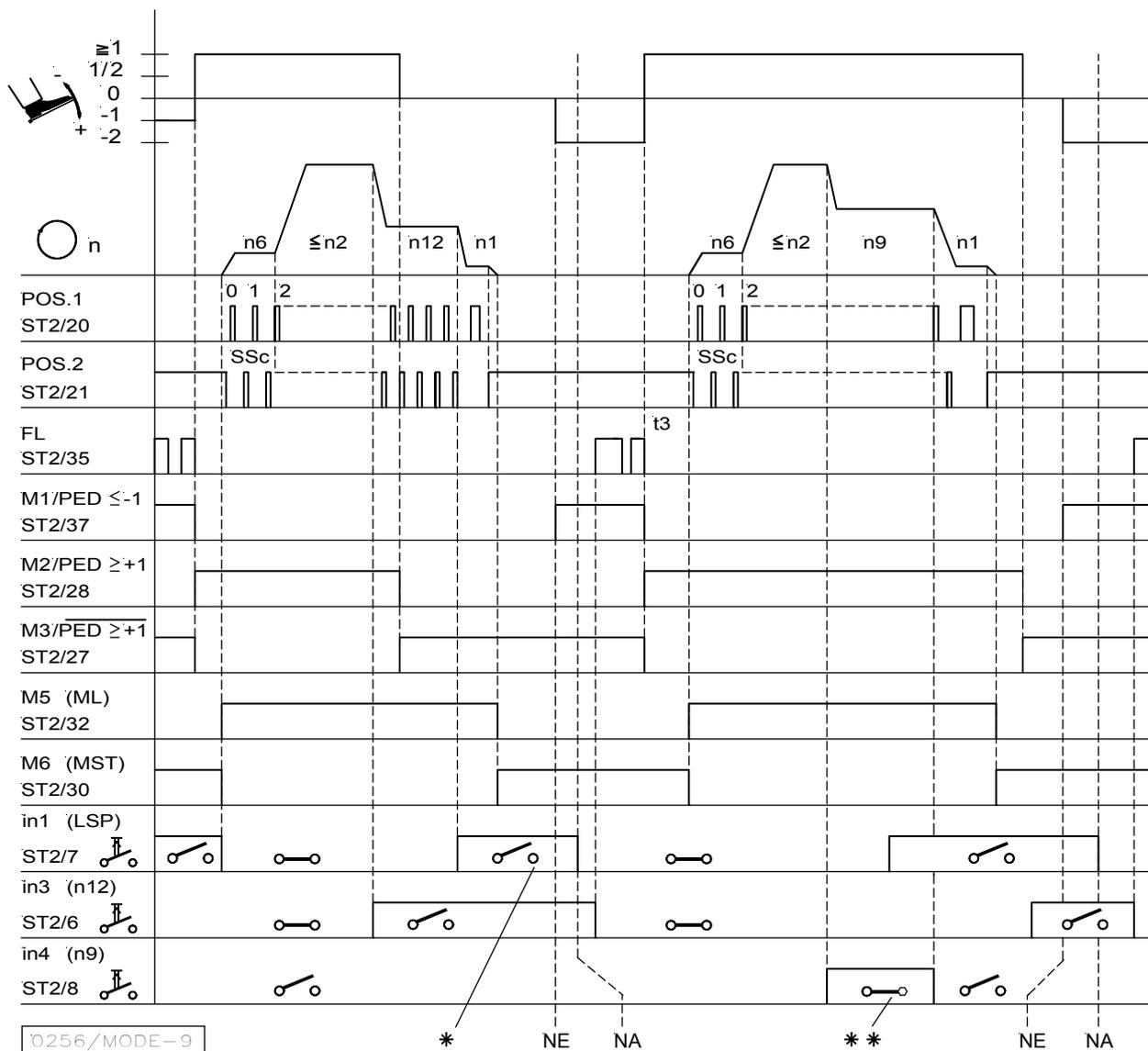
Modo 8 (rientro catenella Pegasus)



| Segno | Funzione  | Parametro | Unità di comando | V810    | V820    |
|-------|---|-----------|------------------|---------|---------|
| FAm   | Modo 8  | 290 = 8   | Tasto S5         | Tasto 4 | Tasto 7 |
| SSt   | Posizione di base 2                                 | 134 = 1   |                  |         |         |
| in1   | Partenza lenta "softstart"                          | 240 = 6   |                  |         |         |
| in3   | Arresto di sicurezza attivo con interruttore aperto | 242 = 10  |                  |         |         |
| n1    | n-auto con interruttore chiuso                      |           |                  |         |         |
| 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

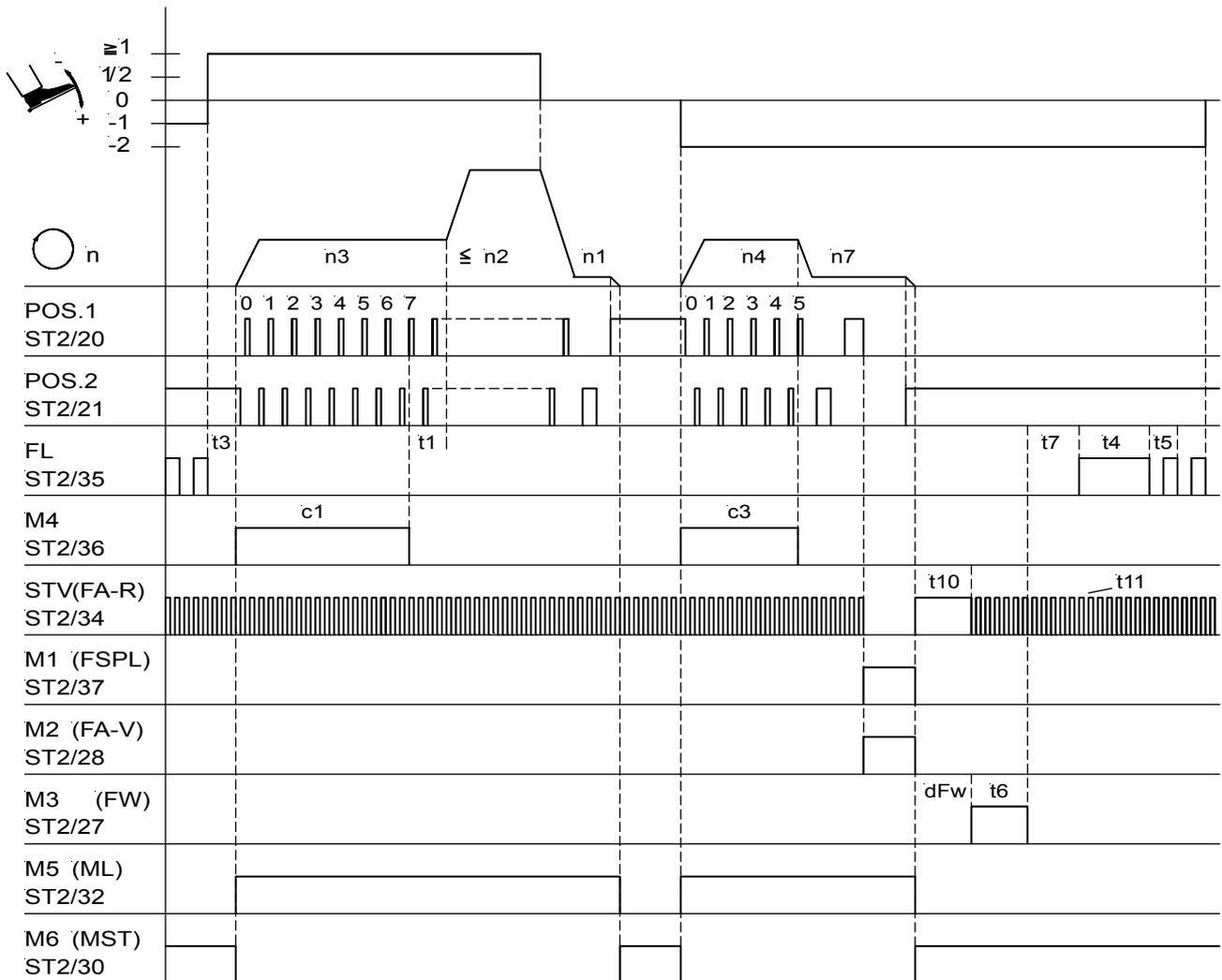
Modo 9 (rientro catenella Yamato)



| 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   | 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       |                  |         |         |

- \*) 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

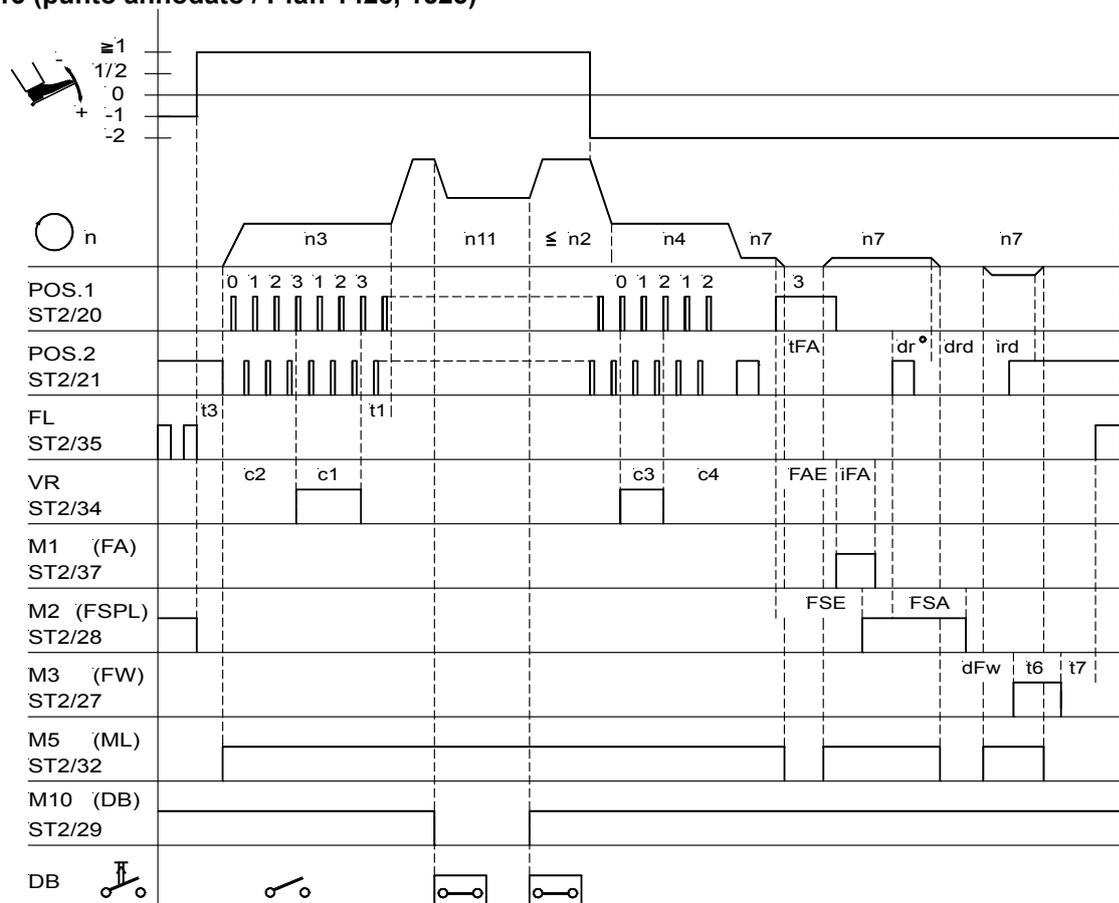
Modo 10 (punto annodato)



0256/MODE-10

| Segno | Funzione   | Parametro                        | Unità di comando     | V810               | V820               |
|-------|--|----------------------------------|----------------------|--------------------|--------------------|
| FAm   | Modo 10<br>Affrancatura iniziale semplice<br>Affrancatura finale semplice      | 290 = 10<br>inserita<br>inserita | Tasto S2<br>Tasto S3 | Tasto 1<br>Tasto 2 | Tasto 1<br>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)

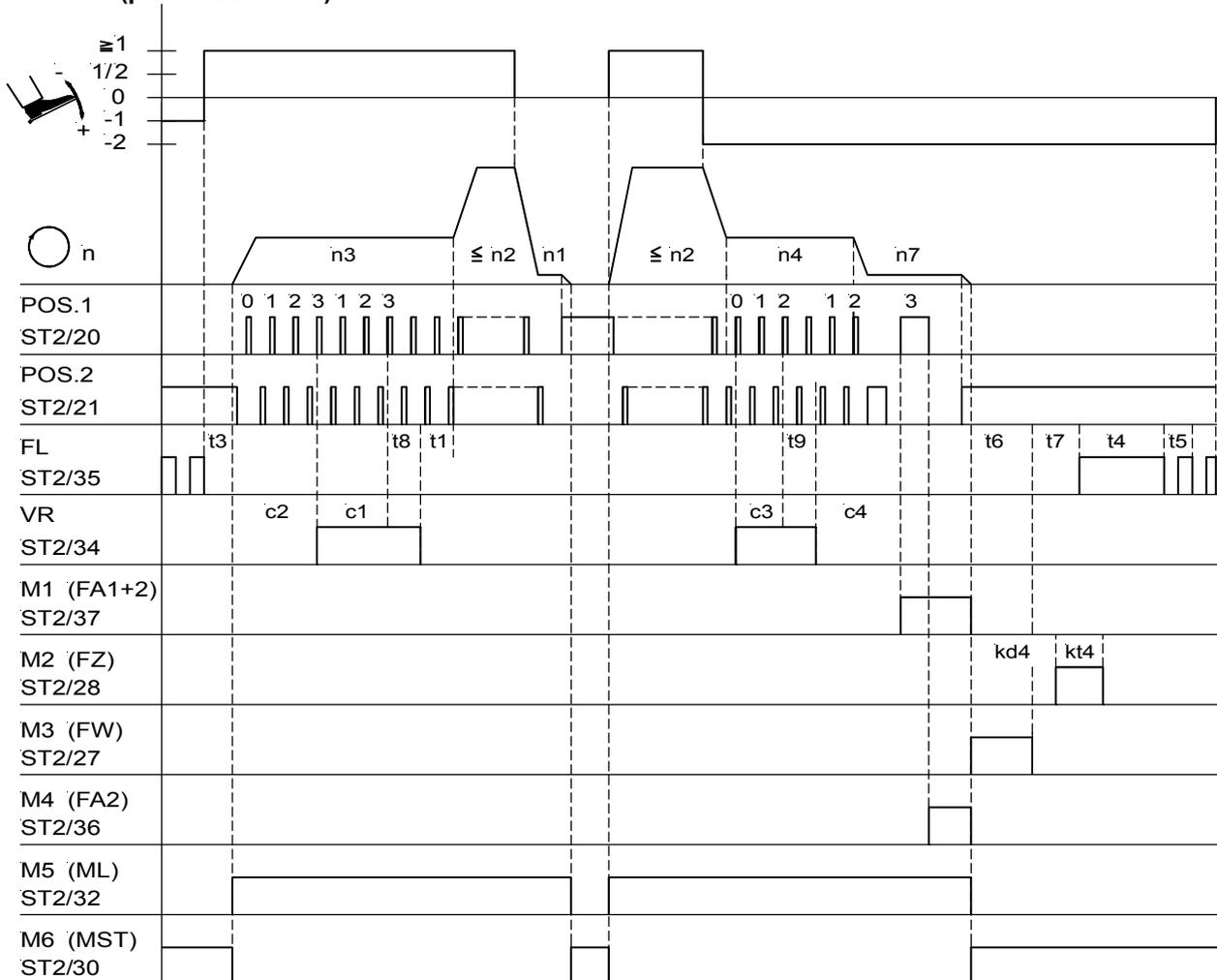


0256/MODE-13

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

| Segno | Funzione  | Parametro | Unità di comando     | V810               | V820               |
|-------|---|-----------|----------------------|--------------------|--------------------|
| FAm   | Modo 13<br>Affrancatura iniziale doppia<br>Affrancatura finale doppia     | 290 = 13  | Tasto S2<br>Tasto S3 | Tasto 1<br>Tasto 2 | Tasto 1<br>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       |                      |                    |                    |

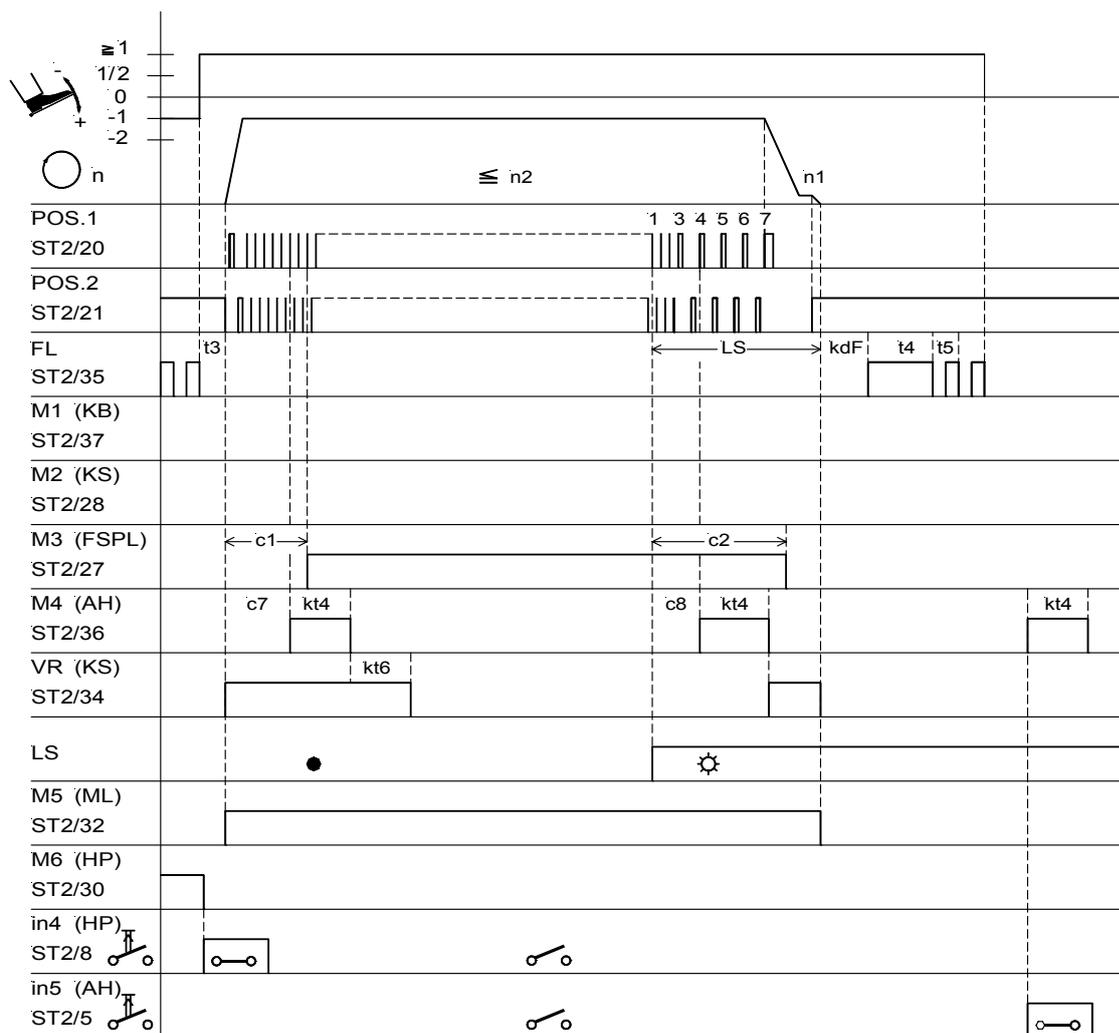
## Modo 14 (punto annodato)



0256/MODE-14

| Segno | Funzione  | Parametro | Unità di comando     | V810               | V820               |
|-------|---|-----------|----------------------|--------------------|--------------------|
| FAm   | Modo 14<br>Affrancatura iniziale doppia con correzione dei punti inserita<br>Affrancatura finale doppia con correzione dei punti inserita | 290 = 14  | Tasto S2<br>Tasto S3 | Tasto 1<br>Tasto 2 | Tasto 1<br>Tasto 4 |
| PGm   | Regolazione di un sensore esterno sulla posizione 1<br>(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



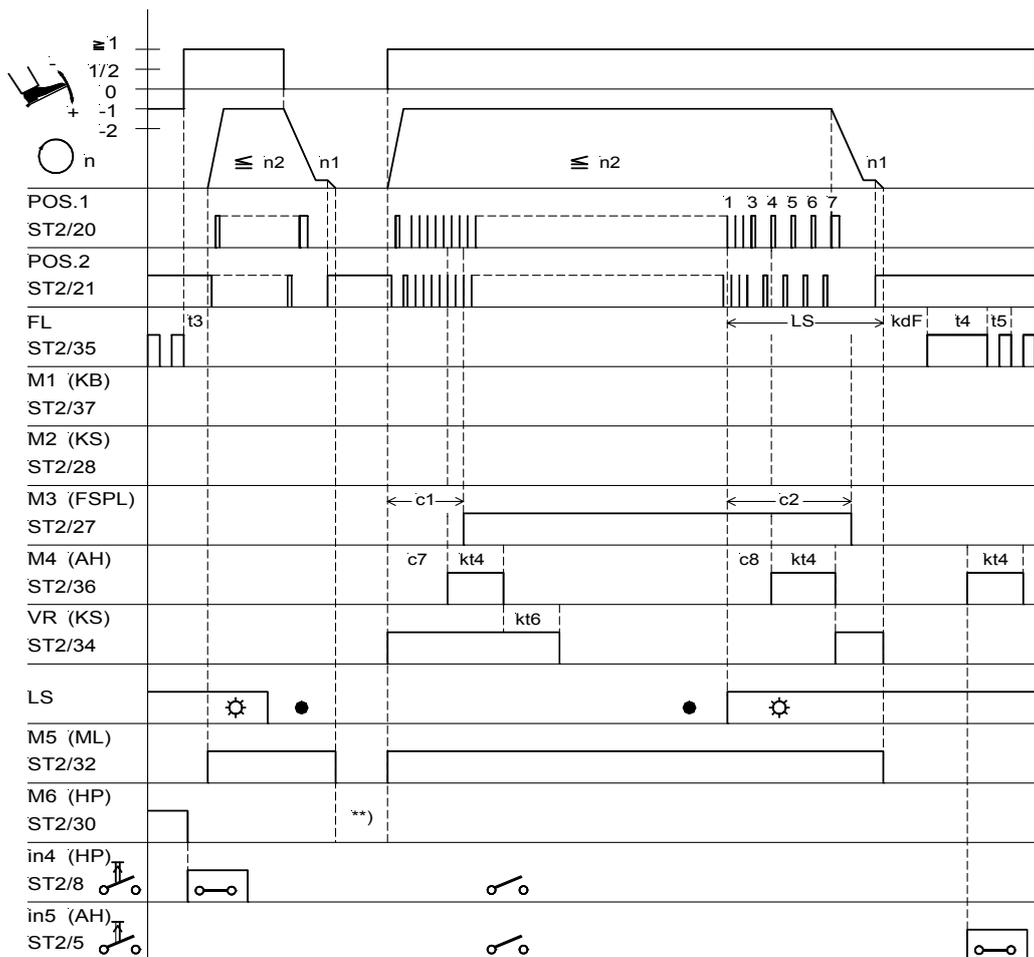
0256/MODE-15a

| 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<br>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<br>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

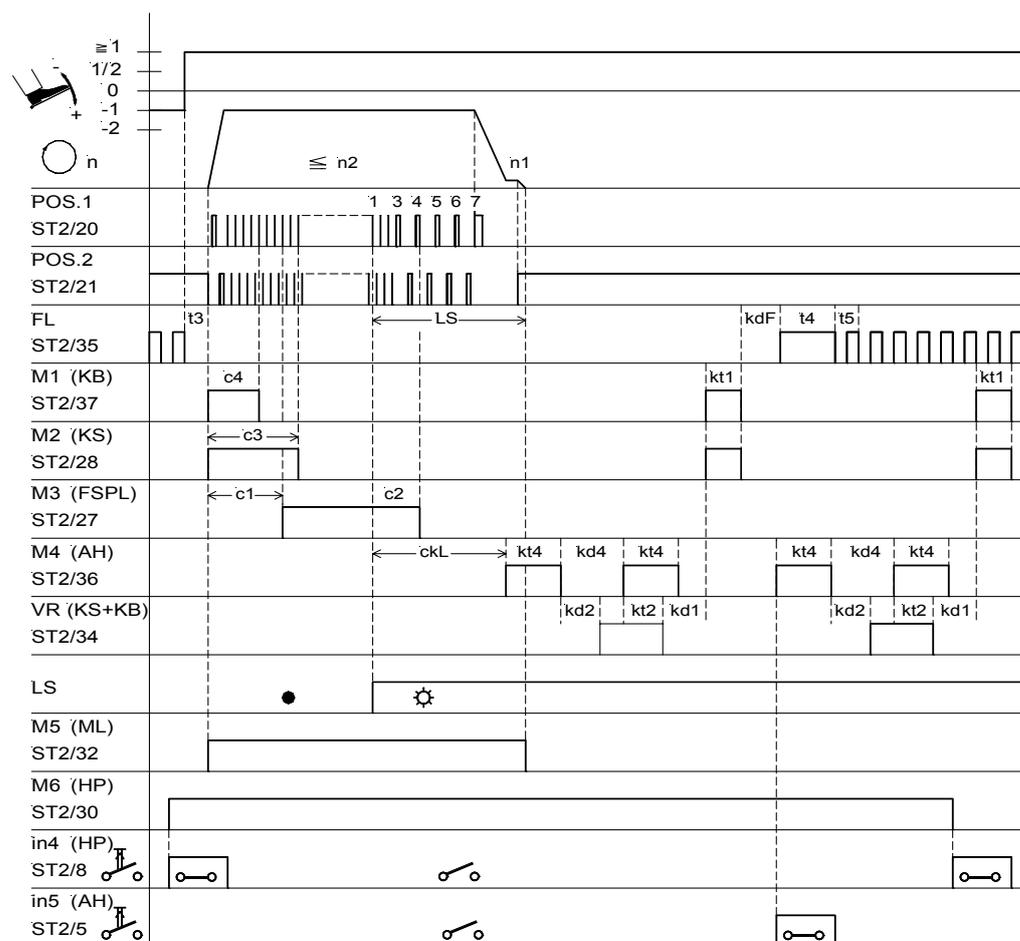


0256/MODE-15c

| Segno | Funzione  | Parametro | Unità di comando       | V810                          | V820                            |
|-------|---|-----------|------------------------|-------------------------------|---------------------------------|
| FAm   | Modo 15<br>Taglio del nastro<br>Conteggi c1 e c2<br>Posizione di base 2   | 290 = 15  | Tasto S2/3<br>Tasto S5 | Tasto 2<br>Tasto 1<br>Tasto 4 | Tasto 4<br>Tasto 1/5<br>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!

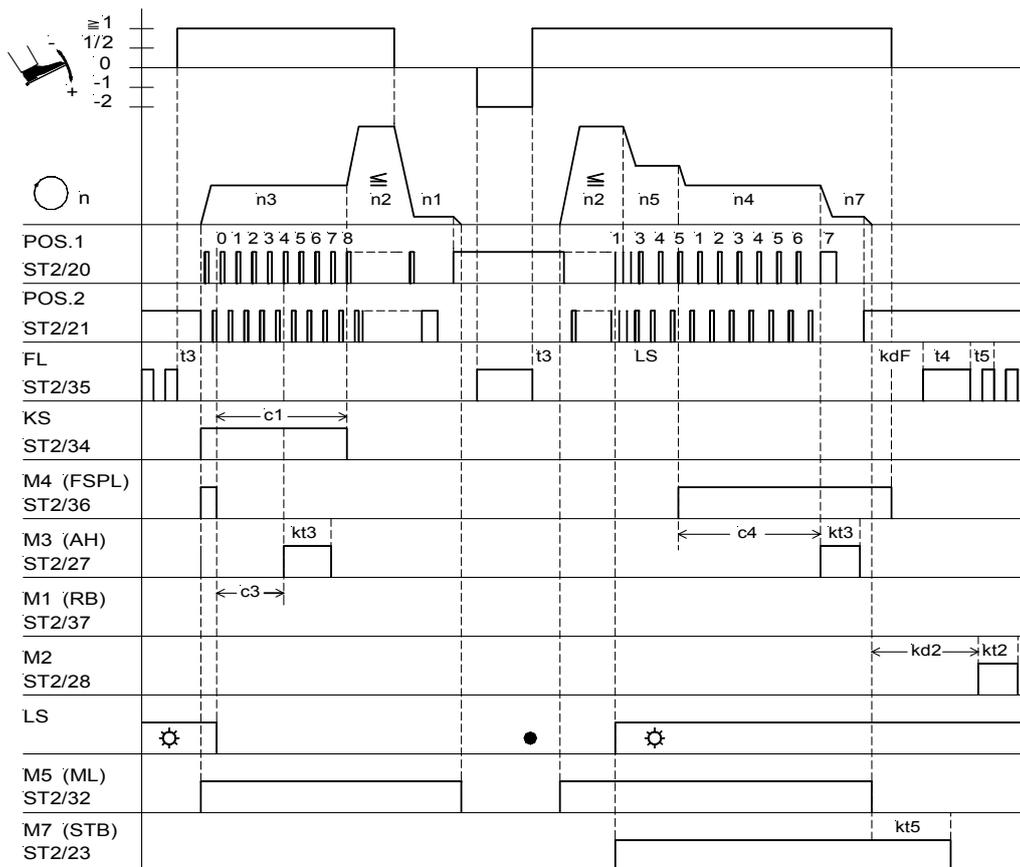
## Modo 15 (Pegasus SSC100) decorso quando la variazione della corsa dei piedini è inserita



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<br>dipendente dal pedale | 192 = 1   |                  |         |           |
| in4   | Tasto per variazione della corsa dei piedini continua<br>(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<br>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       |                  |         |           |

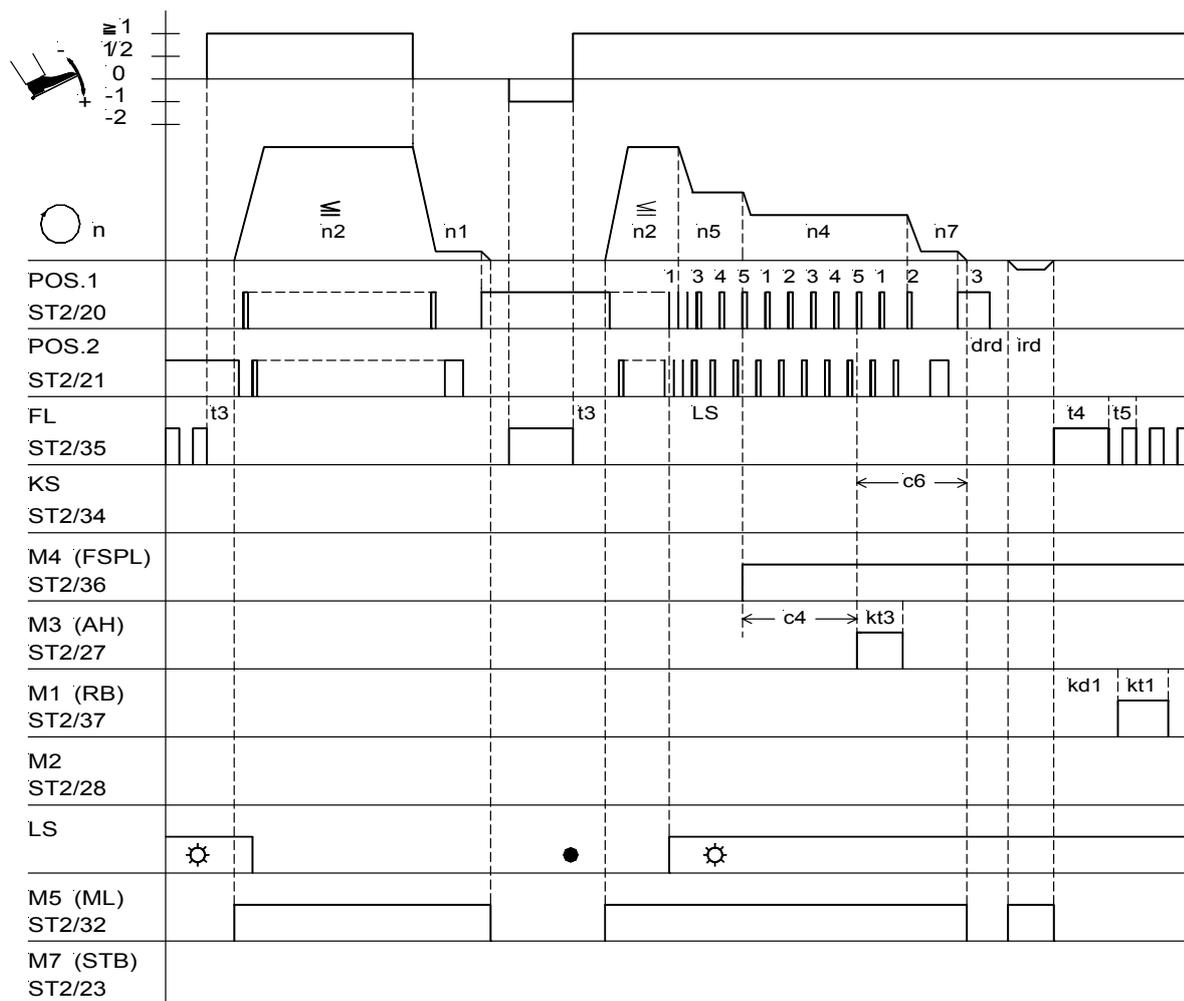
**Modo 16 (macchina a braccio cilindrico rovesciato) senza scarico della catenella del crochet automaticamente con taglia-nastro (232 = 0)**



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!

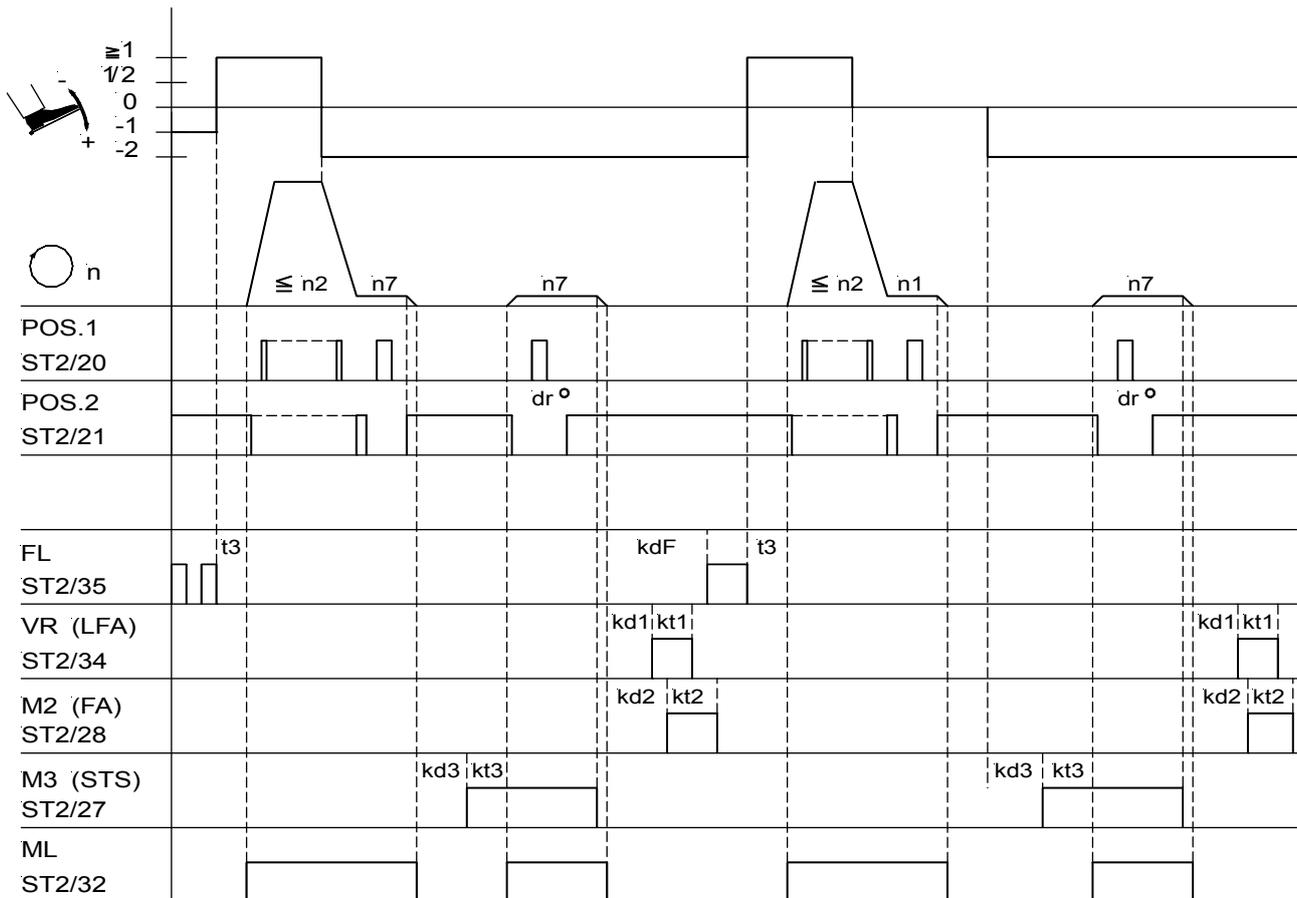
**Modo 16 (macchina a braccio cilindrico rovesciato) scarico della catenella del crochet automaticamente con taglio del nastro / tasto 8 inserito sul V820**


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!

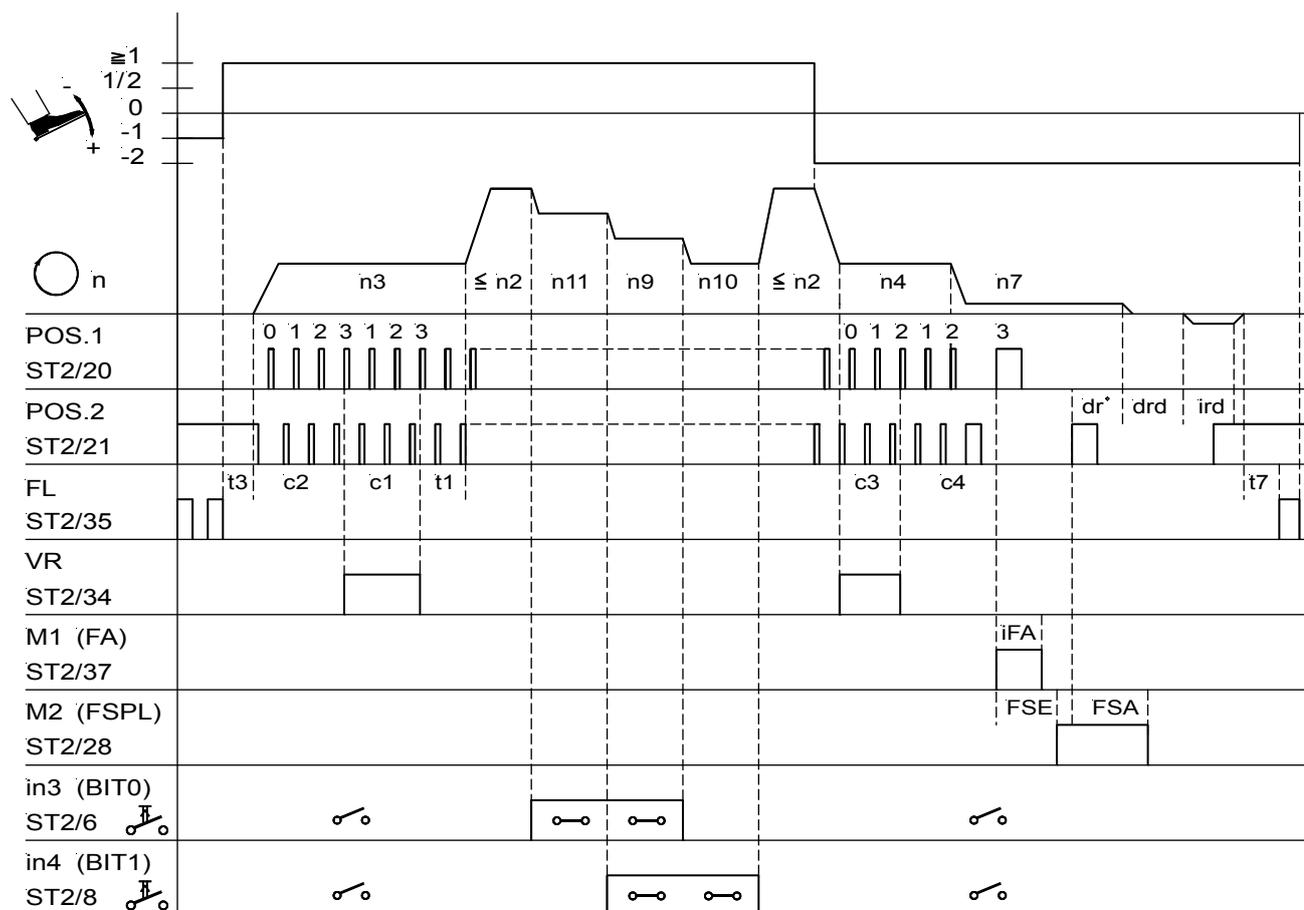
## Modo 17 (punti di sicurezza Pegasus)



0256/MODE-17

| Segno | Funzione  | Parametro | Unità di comando     | V810    | V820               |
|-------|---|-----------|----------------------|---------|--------------------|
| FAm   | Modo 17<br>Posizione de base 2<br>Rasafilo e scartafilo                         | 290 = 17  | Tasto S5<br>Tasto S3 | Tasto 4 | Tasto 7<br>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       |                      |         |                    |

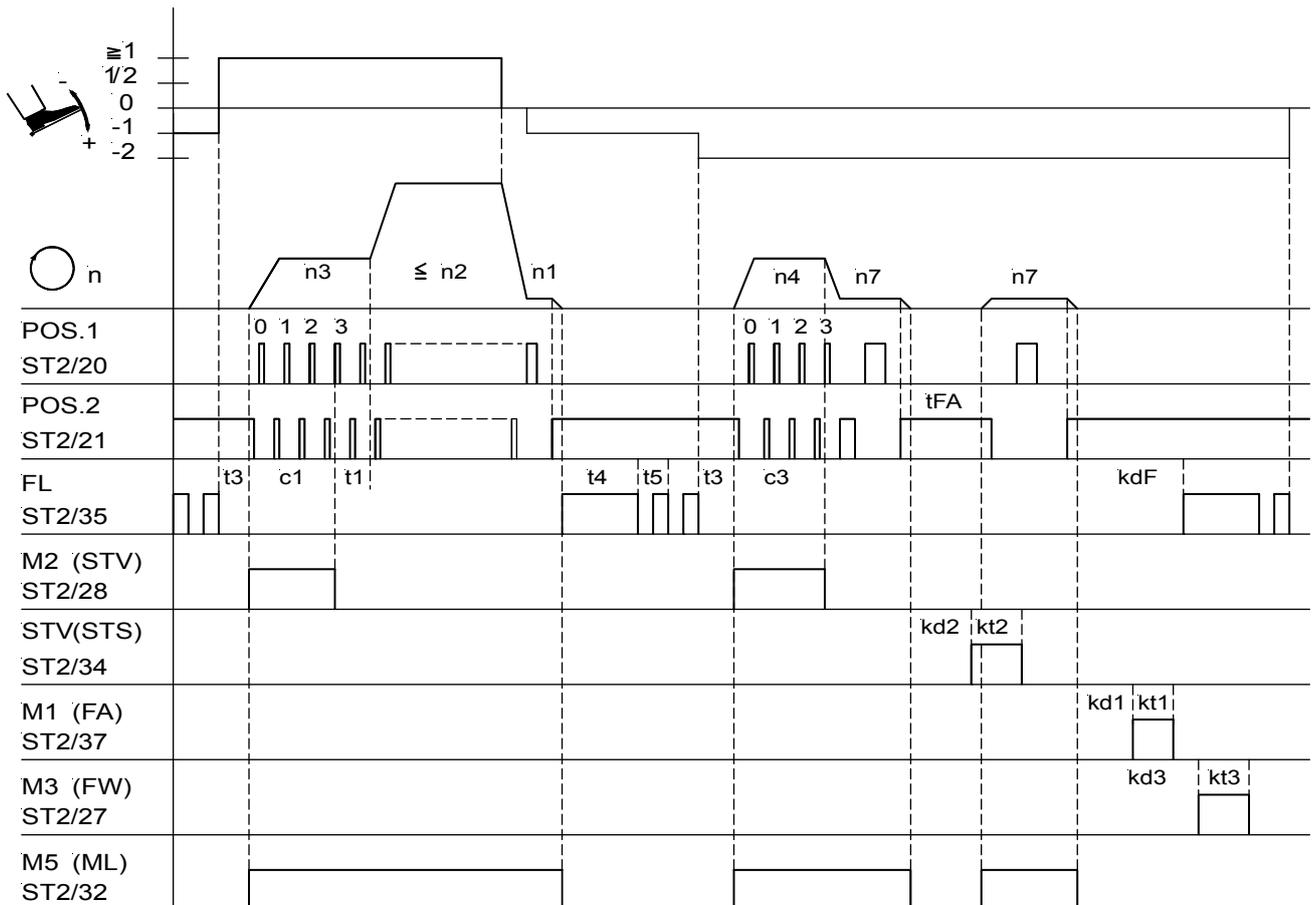
## Modo 20 (punto annodato Juki LU1510-7 / DNU1541-7)



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       |                  |         |         |

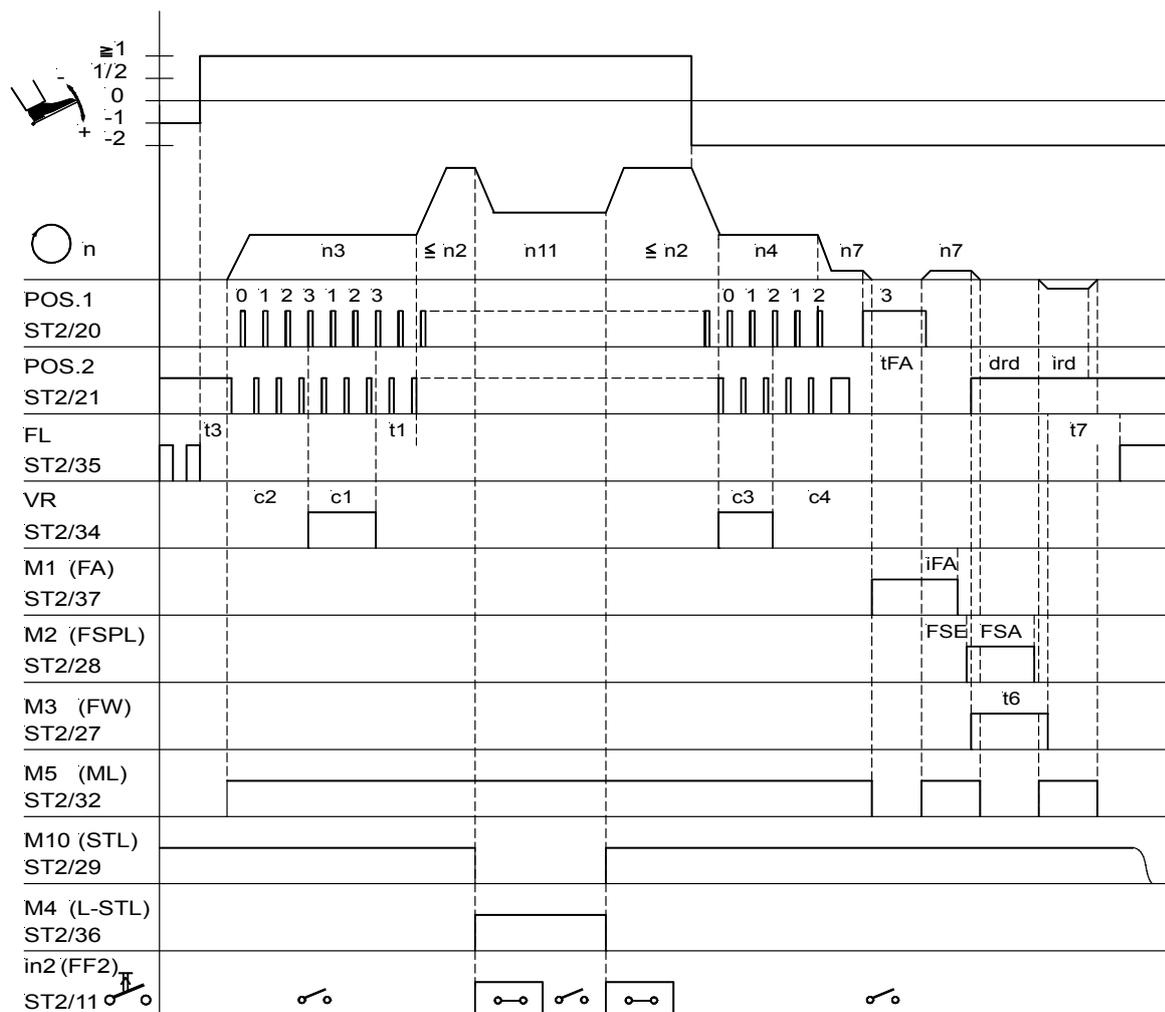
Modo 21 (punti di sicurezza)



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<br>(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       |                  |         |         |

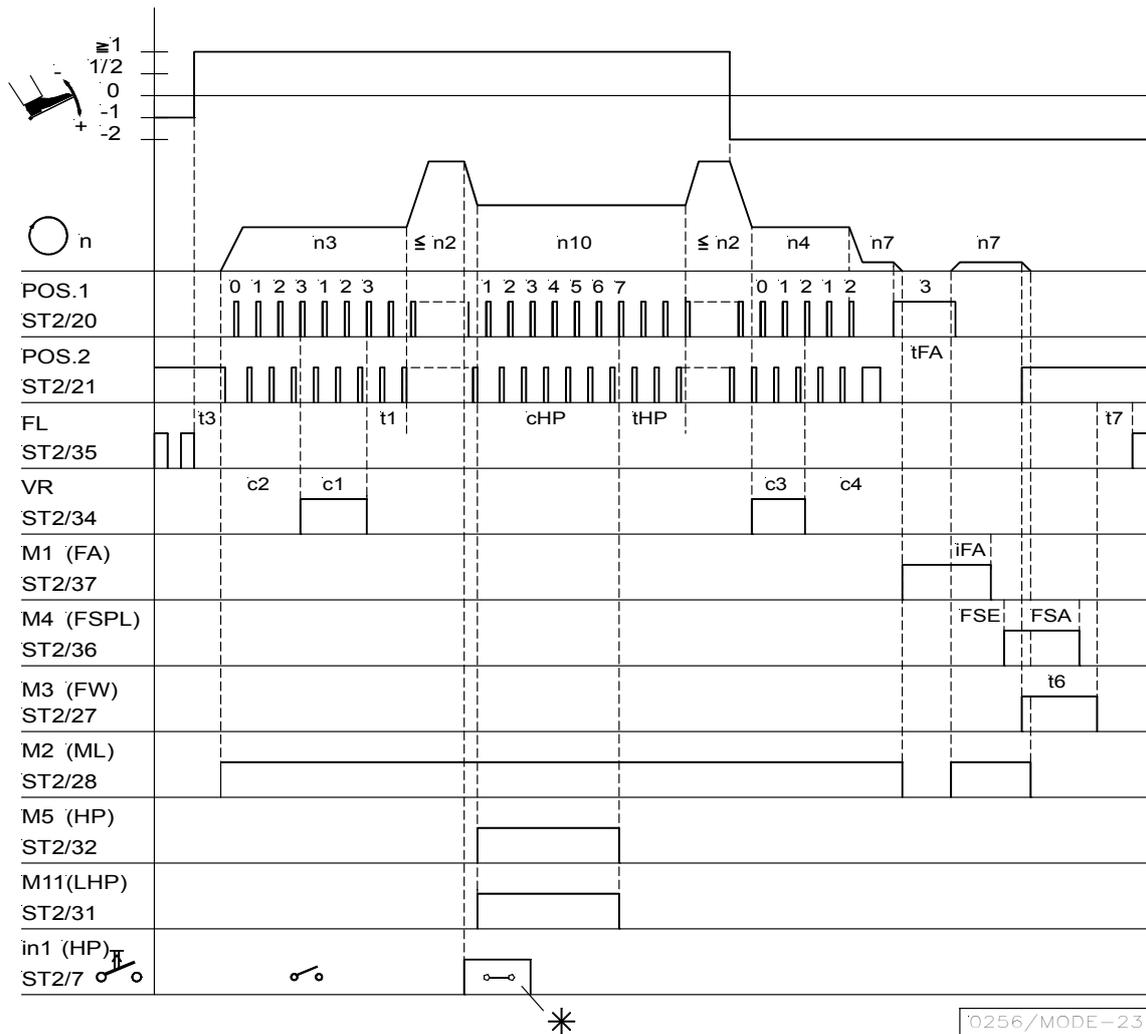
## Modo 22 (punto annodato Brother B-891)



0256/MODE-22

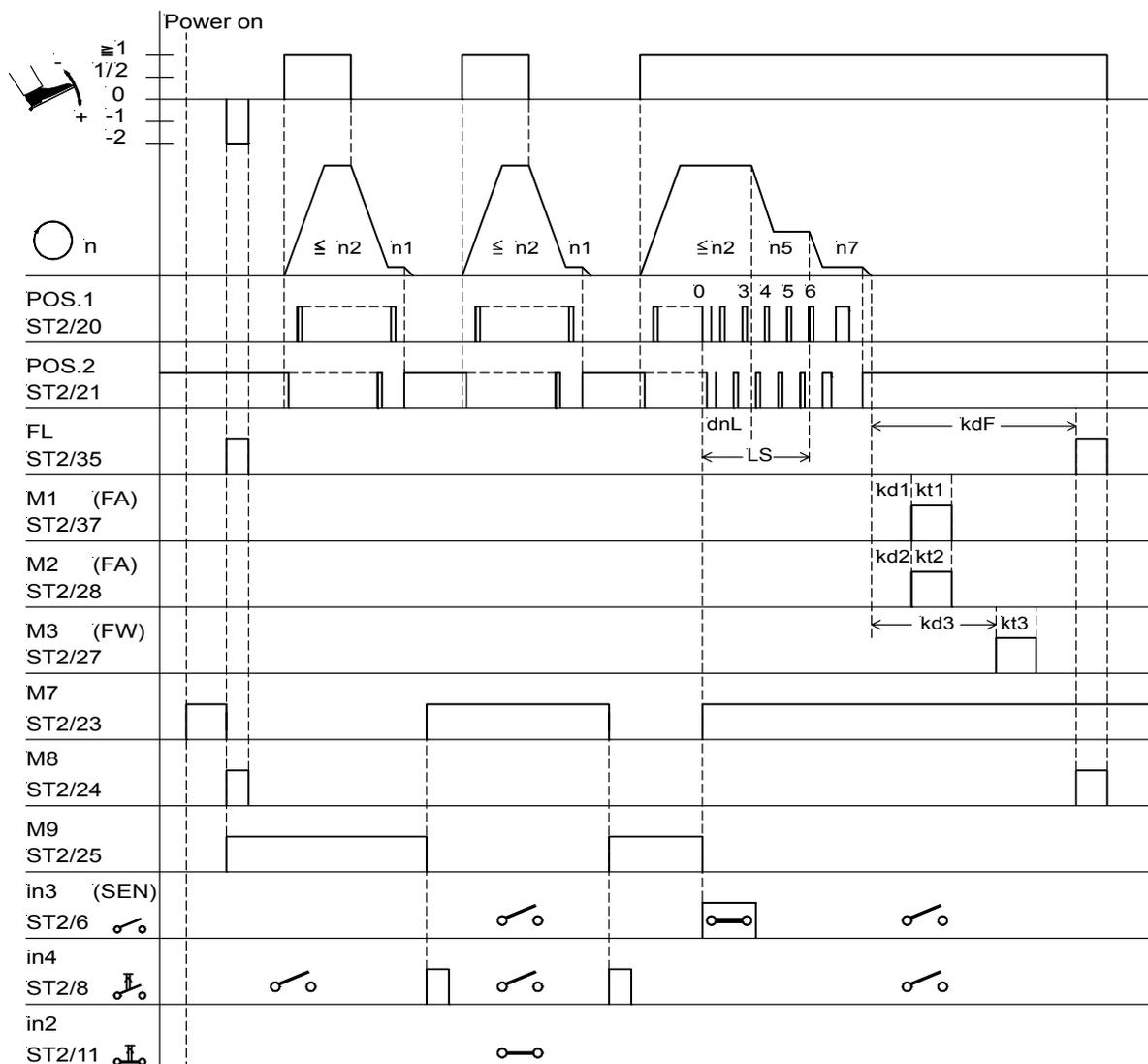
| Segno | Funzione  | Parametro | Unità di comando     | V810               | V820               |
|-------|---|-----------|----------------------|--------------------|--------------------|
| FAm   | Modo 22   | 290 = 22  | Tasto S2<br>Tasto S3 | Tasto 1<br>Tasto 2 | Tasto 1<br>Tasto 4 |
|       | Affrancatura iniziale doppia  | inserita  |                      |                    |                    |
|       | Affrancatura finale doppia  | inserita  |                      |                    |                    |
| 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<br>Afrancatura iniziale doppia<br>Afrancatura finale doppia               | 290 = 23  | Tasto S2<br>Tasto S3 | Tasto 1<br>Tasto 2 | Tasto 1<br>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<br>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”

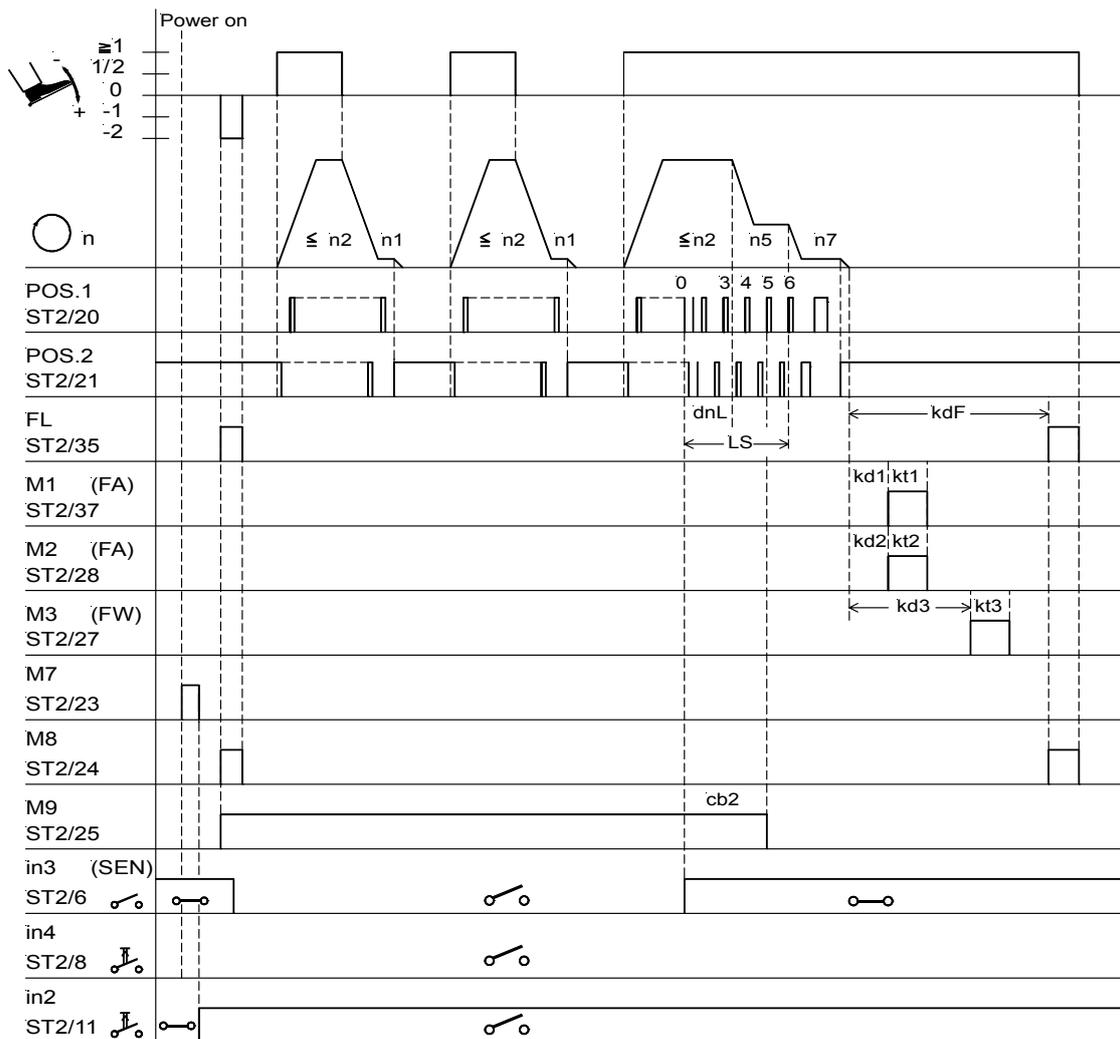
Pa. 240= 6

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       |                  |         |         |

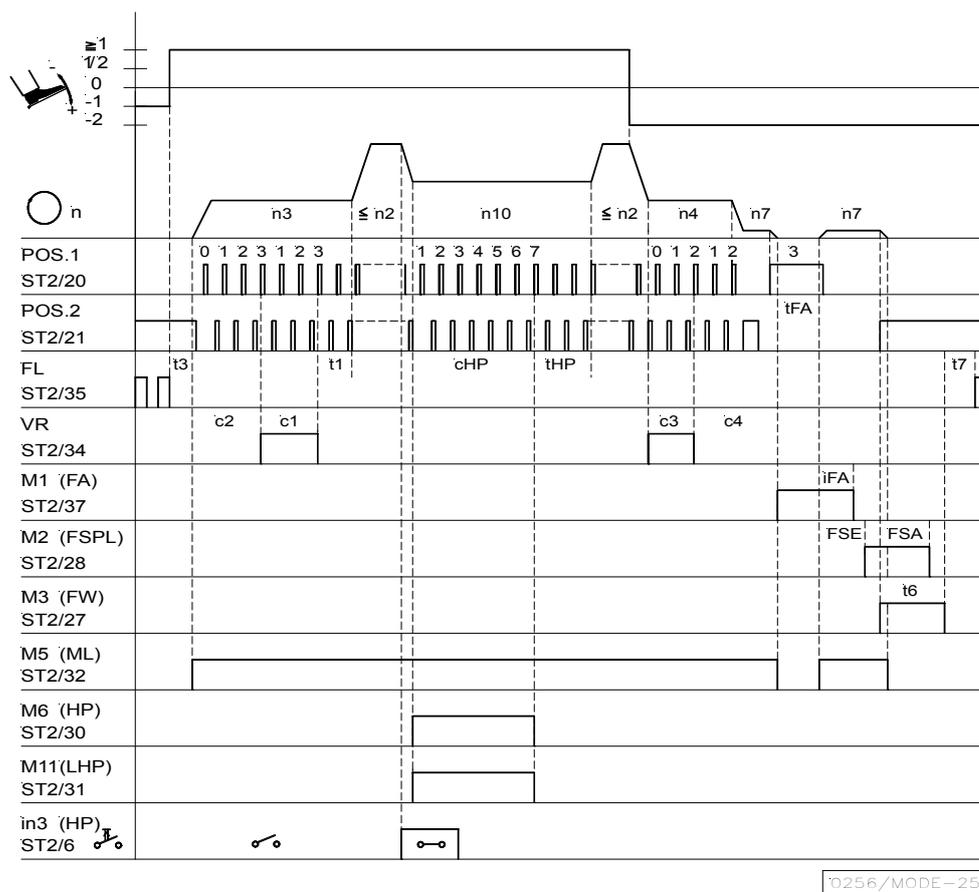
**Uscite:**

- 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

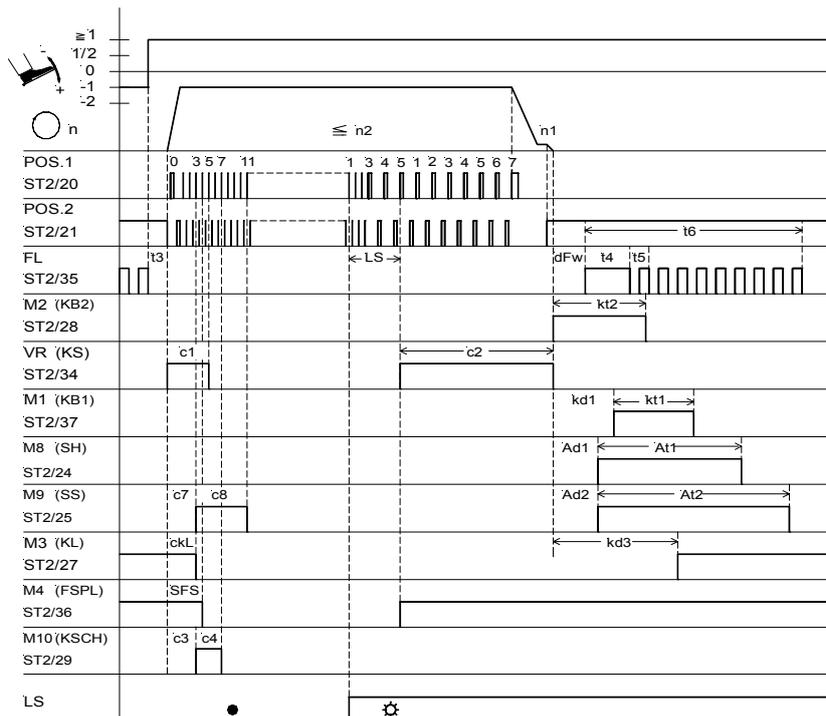
## Modo 25 (punto annodato Juki LU2210 / LU2260)



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       |                  |         |         |

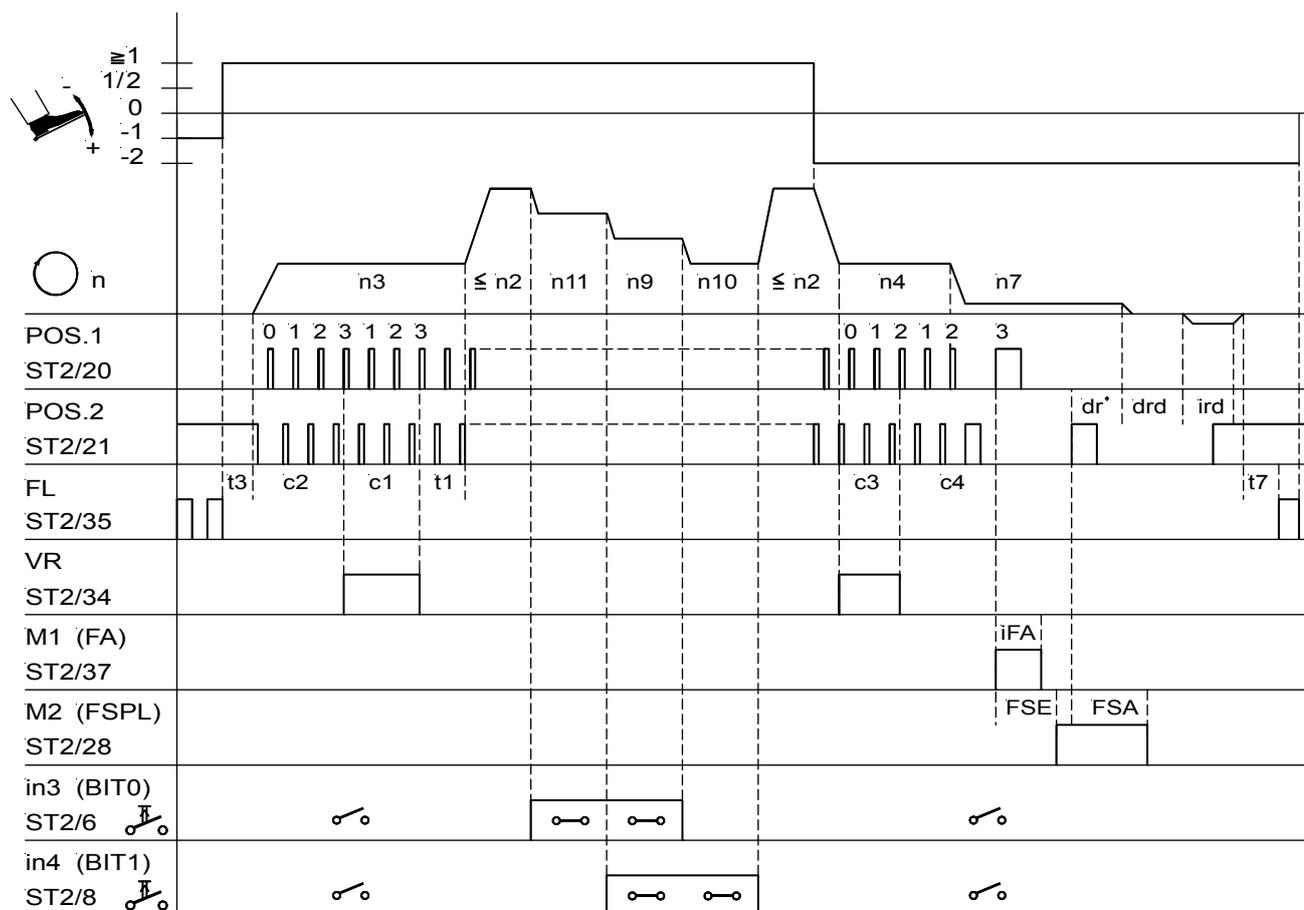
Modo 28 rientro catenella



0256/MODE-28

| Segno   | Funzione  | Parametro | Unità di comando | V810      | V820      |
|---------|---|-----------|------------------|-----------|-----------|
| FAm     | Modo 28   | 290 = 28  |                  |           |           |
| LS      | Conteggi c1, c2, c3 e c4  | inserita  | Tasto S2/3       | Tasto 1/2 | Tasto 1/4 |
| kLm     | Fotocellula   | 009 = 1   |                  |           |           |
|         | 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<br>Affrancatura iniziale doppia<br>Affrancatura finale doppia     | 290 = 30  | Tasto S2<br>Tasto S3 | Tasto 1<br>Tasto 2 | Tasto 1<br>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 →<br>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 →<br>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 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 →                         | 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 →<br>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 | 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 |
| 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 →<br>Parametro | 36  | 37   |
|---------------------|-----|------|
| 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<br>- Numero dei punti dell'infittimento iniziale del punto senza regolatore del punto<br>- Numero dei punti del conteggio finale "aspiracatenella"  | punti | 254 | 0   | 2                  | D/D  |
| 001 c1    | - Numero dei punti dell'affrancatura iniziale all'indietro<br>- Numero dei punti dell'infittimento iniziale del punto con regolatore del punto<br>- Numero dei punti del conteggio iniziale "aspiracatenella"   | punti | 254 | 0   | 4                  | D/D  |
| 002 c3    | - Numero dei punti dell'affrancatura finale all'indietro<br>- Numero dei punti dell'infittimento finale del punto con regolatore del punto<br>- 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<br>- Numero dei punti dell'infittimento finale del punto senza regolatore del punto<br>- 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<br>1 = Partenza lenta "softstart" inserita/disinserita<br>2 = Affrancatura ornamentale inserita/disinserita<br>3 = Inizio cucitura bloccato con fotocellula scoperta inserito/disinserito<br>4 = Scarico della catenella del crochet INSERITO/DISINSERITO<br>5 = Segnale A1 e/o A2 inserito/disinserito con le strisce da inserire 1...4 (freccia sinistra = A1, freccia destra = A2)<br>6 = Segnale A1 inserito/disinserito<br>7 = Segnale A2 inserito/disinserito<br>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<br>(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 <b>pedale in pos. 0</b> o <b>fotocellula coperta</b> il programma passa al prossimo inizio cucitura senza emettere i segnali M1/M2.</p> <p>2 = Come regolazione "1". Ma con il <b>pedale in pos. 0</b> i segnali M1/M2 vengono emessi ed il programma passa al prossimo inizio cucitura.</p> <p>3 = Come regolazione "1". Ma con il <b>pedale in pos. -2</b> i segnali M1/M2 vengono emessi ed il programma passa al prossimo inizio cucitura. Sono possibili l'arresto intermedio e l'alzapiedino con il <b>pedale in pos. -1</b>.</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<br>1 = Dispositivo di controllo del filo della spolina con arresto<br>2 = Dispositivo di controllo del filo della spolina senza arresto<br>3 = Dispositivo di controllo del filo della spolina con arresto e blocco all'avvio dopo il taglio dei fili<br>4 = Come 1, ma visualizzazione dei punti residui<br>5 = Come 2, ma visualizzazione dei punti residui<br>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<br>1 = Dispositivo d'arresto del filo inferiore con arresto dopo il conteggio dei punti (parametro 036)<br>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)<br>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<br>1 = lineare<br>2 = leggermente progressiva<br>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"<br>0 = Funzione "potenziometro esterno" disinserita<br>1 = Potenzimetro esterno sempre attivo<br>2 = Potenzimetro esterno attivo solo quando uno degli ingressi in1...i10 è stato selezionato e azionato<br>3 = Velocità in base alla corsa con potenziometro p.es. con JUKI (LU-2210/2260)<br>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<br>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)<br>0 = Funzione disinserita<br>1 = Fotocellula coperta → pedale in avanti (>1) → marcia controllata con il pedale<br>2 = Pedale in avanti (>1) → fotocellula coperta → marcia controllata con il pedale<br>3 = Fotocellula coperta → marcia a velocità automatica n12 (senza pedale)<br><b>Attenzione!</b> 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<br>1 = La fotocellula riconosce luce  |       | 1    | 0   | 1                  | D/D  |
| 132 LSS   | 0 = Avvio possibile con fotocellula scoperta o coperta<br>1 = Avvio bloccato con fotocellula scoperta, se parametro 131 = 1<br>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<br>1 = Punto di taglio all'indietro inserito durante l'affrancatura finale semplice<br>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<br>0 = Velocità controllabile con il pedale fino alla velocità massima regolata (parametro 111)<br>1 = Velocità fissa (parametro 118), il pedale non influisce (macchina si ferma riportando il pedale alla posizione di base)<br>2 = Velocità limitata controllabile con il pedale fino alla limitazione regolata (parametro 118)<br>3 = A velocità fissa (parametro 118), può essere interrotta con il pedale in pos. -2<br>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<br>0 = Velocità controllabile con il pedale fino alla velocità massima regolata (parametro 111)<br>1 = Velocità fissa (parametro 118), il pedale non influisce (macchina si ferma riportando il pedale alla posizione di base)<br>2 = Velocità limitata controllabile con il pedale fino alla limitazione regolata (parametro 118)<br>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)<br>0 = Velocità controllabile con il pedale fino alla velocità massima regolata (parametro 111)<br>1 = Velocità fissa (parametro 112), il pedale non influisce (macchina si ferma riportando il pedale alla posizione di base)<br>2 = Velocità limitata controllabile con il pedale fino alla limitazione regolata (parametro 112)<br>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)<br>0 = Velocità controllabile con il pedale fino alla velocità massima regolata (parametro 111)<br>1 = Velocità fissa (parametro 113), il pedale non influisce (macchina si ferma riportando il pedale alla posizione di base)<br>2 = Velocità limitata controllabile con il pedale fino alla limitazione regolata (parametro 113)<br>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<br>0 = Velocità controllabile con il pedale fino alla velocità massima regolata (parametro 111)<br>1 = Velocità fissa (parametro 109), il pedale non influisce (macchina si ferma riportando il pedale alla posizione di base)<br>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<br>0 = Segnale disinserito.<br>1 = Segnale di marcia inserito.<br>2 = Congiungimento del segnale di marcia, se la velocità >3000 n/min.<br>3 = Segnale con pedale <> 0.<br>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<br>0 = Rotazione oraria<br>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<br>0 = Funzione disinserita<br>1 = Uscita M1<br>2 = Uscita M2<br>3 = Uscita M3 (Dürkopp/Adler cl. 767)<br>4 = Uscita M4<br>5 = Uscita M5<br>6 = Uscita M6<br>7 = Uscita M7<br>8 = Uscita M8<br>9 = Uscita M9 (Juki LU1521N-7)<br>10 = Uscita M10<br>11 = Uscita M11<br>12 = Uscita VR (Juki LU2210)  |       | 12  | 0   | 0                      | D/D                      |
| 170 Sr1   | <b>Regolazione della posizione di riferimento:</b><br>- Premere il tasto <b>E</b> .<br>- Premere il tasto <b>&gt;&gt;</b> .<br>- Girare il volantino fino a che si spegne il simbolo visualizzato. Dopo regolare il volantino sulla posizione di riferimento.<br>- Premere 2 volte il tasto <b>P</b> .  |       |     |     |                        |                          |
| 171 Sr2   | <b>Regolazione delle posizioni dell'ago:</b><br>1E = Inizio della posizione 1<br>2E = Inizio della posizione 2<br>1A = Fine della posizione 1<br>2A = Fine della posizione 2  | gradi | 359 | 0   | 56<br>281<br>98<br>323 | D/D<br>D/D<br>D/D<br>D/D |
| 172 PoS   | <b>Visualizzazione sull'unità di comando:</b><br>Pos. 1 a 1A (led 7 acceso)<br>Pos. 2 a 2A (led 8 acceso)   |       |     |     |                        |                          |
| 172 Sr3   | <b>Visualizzazione sul pannello di comando V810:</b><br>Pos. 1 a 1A (freccia sinistra sopra il tasto 4 accesa)<br>Pos. 2 a 2A (freccia destra sopra il tasto 4 accesa)  |       |     |     |                        |                          |
| 172 Sr3   | <b>Visualizzazione sul pannello di comando V820:</b><br>Pos. 1 a 1A (freccia sinistra sopra il tasto 7 accesa)<br>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<br>01 = Affrancatura sulla presa ST2/34<br>02 = Alzapiedino sulla presa ST2/35<br>03 = Uscita M1 sulla presa ST2/37<br>04 = Uscita M3 sulla presa ST2/27<br>05 = Uscita M2 sulla presa ST2/28<br>06 = Uscita M4 sulla presa ST2/36<br>07 = Uscita M5 sulla presa ST2/32<br>08 = Uscita M11 sulla presa ST2/31<br>09 = Uscita M6 sulla presa ST2/30<br>10 = Uscita M9 sulla presa ST2/25<br>11 = Uscita M8 sulla presa ST2/24<br>12 = Uscita M7 sulla presa ST2/23<br>13 = Uscita M10 sulla presa ST2/29<br>OFF/ON = Azionando gli interruttori collegati all'unità di comando, la funzione di questi interruttori è controllata e visualizzata sull'unità di comando. Appare <b>OFF</b> con interruttore aperto e l'ingresso corrispondente <b>in1...i10</b> con interruttore chiuso. |       |     |     |                        |                          |
| 174 LnG   | Selezione della lingua<br>1 = Tedesco<br>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.<br>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.<br><br><b>Esempio visualizzato sull'unità di comando:</b><br>Premere il tasto E → Visualizzazione Sr7=<br>Premere il tasto >> → Visualizzazione h t<br>Premere il tasto E → Visualizzazione 0000<br>Premere il tasto >> → Visualizzazione h h<br>Premere il tasto E → Visualizzazione 0000<br>Premere il tasto E → Visualizzazione Min<br>Premere il tasto E → Visualizzazione 00<br>Premere il tasto E → Visualizzazione SEc<br>Premere il tasto E → Visualizzazione 00<br>Premere il tasto E → Visualizzazione MS<br>Premere il tasto E → Visualizzazione 000<br>Premere il tasto E → Visualizzazione rES<br>Premere nuovamente il tasto E per ricominciare la procedura, oppure premere 2 volte il tasto P per ritornare allo stato di funzionamento.<br><br><b>Esempio visualizzato sul pannello di comando V810:</b><br>Premere il tasto E → Visualizzazione Sr7 [°]<br>Premere il tasto >> → Visualizzazione hoUr<br>Premere il tasto E → Visualizzazione 000000<br>Premere il tasto E → Visualizzazione Min<br>Premere il tasto E → Visualizzazione 00<br>Premere il tasto E → Visualizzazione SEc<br>Premere il tasto E → Visualizzazione 00<br>Premere il tasto E → Visualizzazione MSEc<br>Premere il tasto E → Visualizzazione 000<br>Premere il tasto E → Visualizzazione rES F2<br>Premere 2 volte il tasto P → Visualizzazione p.es. Ab320A<br><br><b>Esempio visualizzato sul pannello di comando V820:</b><br>Premere il tasto E → Visualizzazione F-177 Sr7 [°]<br>Premere il tasto >> → Visualizzazione hoUr 000000<br>Premere il tasto E → Visualizzazione Min 00<br>Premere il tasto E → Visualizzazione Sec 00<br>Premere il tasto E → Visualizzazione MSEc 000<br>Premere il tasto E → Visualizzazione rES F2<br>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.<br>Premendo l'apposito tasto, i dati vengono visualizzati come qui di seguito.<br><br><b>Esempio visualizzato sull'unità di comando:</b><br>Premere il tasto E → Visualizzazione Sr5=<br>Premere il tasto >> → Visualizzazione p.es. 5211 (n° prog.)<br>Premere il tasto E → Visualizzazione p.es. A (indice)<br>Premere il tasto E → Visualizzazione p.es. 06 (anno)<br>Premere il tasto E → Visualizzazione p.es. 10 (mese)<br>Premere il tasto E → Visualizzazione p.es. 24 (giorno)<br>Premere il tasto E → Visualizzazione p.es. 16 (ora)<br>Premere il tasto E → Visualizzazione p.es. --<br>Premere il tasto E → Visualizzazione p.es. ----<br>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><b>Esempio visualizzato sul pannello di comando V810:</b><br/>           Premere il tasto E → Visualizzazione Sr [°]<br/>           Premere il tasto &gt;&gt; → Visualizzazione p.es. 5211A<br/>           Premere il tasto E → Visualizzazione p.es. 010823<br/>           Premere il tasto E → Visualizzazione p.es. 15<br/>           Premere il tasto E → Visualizzazione p.es. 1F68<br/>           Premere 2 volte il tasto P → Visualizzazione Ab320A</p> <p><b>Esempio visualizzato sul pannello di comando V820:</b><br/>           Premere il tasto E → Visualizzazione F-179 Sr5 [°]<br/>           Premere il tasto &gt;&gt; → Visualizzazione p.es. PrG 5211A<br/>           Premere il tasto E → Visualizzazione p.es. dAt 01082315<br/>           Premere il tasto E → Visualizzazione p.es. chk 1F68<br/>           Premere il tasto E → Visualizzazione p.es. 132650210015<br/>           Premere il tasto E → Visualizzazione p.es. Skn 01047543<br/>           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<br>0 = Flip-flop 1 (M6) e flip-flop 2 (M10) non sono disinseriti alla fine della cucitura.<br>1 = Flip-flop 1 (M6) è disinserito alla fine della cucitura.<br>2 = Flip-flop 2 (M10) è disinserito alla fine della cucitura.<br>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"<br>0 = Limitazione della velocità n11 inserita, se il segnale M10 è inserito.<br>Limitazione della velocità n11 disinserita, se il segnale M10 è disinserito.<br>1 = Limitazione della velocità n11 disinserita, se il segnale M10 è inserito.<br>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"<br>0 = Segnale M10 disinserito / limitazione della velocità n11 a seconda della regolazione del parametro 186<br>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<br>Coordinazione della velocità massima (parametro 111) e minima (parametro 117) alle 21 soglie della velocità in base alla corsa.<br><b>Visualizzazione (esempio):</b><br><b>2740 05 11 19</b><br>05 = Visualizzazione della soglia fino alla quale funziona la velocità massima.<br>19 = Visualizzazione della soglia a partire dalla quale funziona la velocità minima.<br>11 = Visualizzazione della soglia per la velocità in base alla corsa regolata sul potenziometro.<br>2740 = Velocità corrispondente<br><b>Per variare la regolazione consultare le istruzioni per l'uso!</b>   |       | 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)<br>0 = Scarico della catenella del crochet DISINSERITO<br>1 = Scarico manuale della catenella del crochet (con il pedale in pos. -2 senza tagliare il nastro alla fine della cucitura)<br>2 = Scarico automatico della catenella del crochet - con fotocellula oppure - pedale in pos. -2 (parametro 019) senza tagliare il nastro alla fine della cucitura<br>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)<br>4 = Scarico della catenella del crochet solo con il pedale in pos. -2.<br>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<br>0 = Fine della cucitura dopo il conteggio c4 - taglia-nastro<br>1 = Fine della cucitura dopo il conteggio c2 - aspiracatenella   |       | 1    | 0   | 0                  | D/D  |
| 192 PLS   | Velocità dei punti di compensazione per la fotocellula<br>0 = Velocità n5 dopo riconoscimento della fotocellula<br>1 = Velocità controllata con il pedale  |       | 1    | 0   | 0                  | D/D  |
| 193 kSL   | Inserimento del segnale "aspiracatenella" e dell'apritensione<br>0 = Apritensione ed aspiracatenella dopo i punti di compensazione per la fotocellula<br>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)<br>0 = Impilare il tessuto a soffiaggio alla fine della cucitura<br>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)<br>0 = Dispositivo di bloccaggio del punto DISINSERITO<br>Uscita ST2/34 (STV) = Infittimento del punto<br>1 = Dispositivo di bloccaggio del punto INSERITO<br>Uscita ST2/28 (M2) = Infittimento del punto<br>Uscita ST2/34 (STV) = Punti di sicurezza<br><b>Attenzione!</b> 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<br>p. es. macchina da cucire per sacchi (parametro 290 = 37)<br>0 = Funzione "taglio dei fili" o "taglio catenella a caldo"<br>e "alzapedino" tramite pedale.<br>1 = Funzione "taglio dei fili" o "taglio catenella a caldo"<br>tramite interruttore a ginocchiera e "alzapedino"<br>tramite pedale.<br>2 = Funzione "taglio dei fili" o "taglio catenella a caldo"<br>tramite pedale e "alzapedino" tramite interruttore a<br>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%<br>1% → poca forza di tenuta<br>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)<br><b>Valori con l'unità di comando AB221A</b><br><b>Valori con l'unità di comando AB321A</b>     |       | 55<br>55   | 1<br>1             | 15<br>20 | D<br>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)<br><b>Valori con l'unità di comando AB221A</b><br><b>Valori con l'unità di comando AB321A</b>     |       | 55<br>55   | 1<br>1             | 35<br>30 | D<br>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%<br>1% → poca forza di tenuta<br>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<br>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<br><b>Valori con l'unità di comando AB221A</b><br><b>Valori con l'unità di comando AB321A</b>  |       | 55<br>55   | 1<br>1             | 10<br>10 | D<br>D |
| 220       | ALF         | Capacità di accelerazione del motore (valori indicati solo con un rapporto di trasmissione 1:1)<br><b>Valori con l'unità di comando AB221A</b><br><b>Valori con l'unità di comando AB321A</b>  |       | 55<br>55   | 35<br>1            | 10<br>10 | D<br>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)<br><b>Valori con l'unità di comando AB221A</b><br><b>Valori con l'unità di comando AB321A</b> |       | 55<br>55   | 1<br>1             | 55<br>55 | D<br>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<br>0 = Taglia-nastro<br>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<br>0 = Riavvio dopo aver soppresso l'arresto di sicurezza. Il pedale non influisce (p.es. con macchine per cucire automatiche).<br>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<br>0 = Rampa di frenaggio DISINSERITA<br>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<br>1 = Alzapiedino possibile in posizione 2<br>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:<br>0 = Senza antirimbalzo<br>1 = Con antirimbalzo   |       | 1    | 0   | 1                  | D/D  |
| 239 FEL   | Selezione della funzione d'ingresso sulla presa B18/5<br>0 = Funzione della fotocellula se 009 = 1.<br>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<br>0 = Senza funzione<br>1 = Ago alto/basso<br>2 = Ago alto<br>3 = Punto singolo (punto d'imbastitura)<br>4 = Punto pieno<br>5 = Ago nella posizione 2<br>6 = Arresto di sicurezza attivo con contatto aperto<br>7 = Arresto di sicurezza attivo con contatto chiuso<br>8 = Arresto di sicurezza senza posizionamento attivo con contatto aperto<br>9 = Arresto di sicurezza senza posizionamento attivo con contatto chiuso<br>10 = Velocità automatica n12 senza pedale (contatto di chiusura)<br>11 = Velocità limitata n12 controllata con il pedale (ved. parametro 266)<br>12 = Sollevamento del piedino pressore con pedale in posizione 0<br>13 = Variazione della corsa dei piedini con limitazione della velocità<br>14 = Variazione della corsa dei piedini (flip-flop 1) con limitazione della velocità n10. Regolare il parametro 137 su 1.<br>15 = Taglia-nastro / forbici rapide: funzione soltanto nel modo punto catenella e sopraggito. Regolare il parametro 137 su 1.<br>16 = Affrancatura intermedia / infittimento intermedio del punto<br>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<br>70 = Senza funzione<br>71 = Preparazione per la funzione "rientro catenella"<br>72 = Commutazione della posizione di base ved. F-329<br>73 = Liberazione del padrone (F-290=29)<br>74 = Liberazione dello schiavo (F-290=29)<br>75 = Infilatura<br>76 = Affrancatura intermedia / punto singolo ("correction sewing"), (modo 31)<br>77 = Variazione della lunghezza del punto flip-flop<br>78 = Senza funzione<br>84 = Avviarsi verso il punto di riferimento<br>85 = Raggiunto il punto di riferimento<br>86 = Commutazione orlatura semplice / rientro catenella (F-290 = 36)<br>87 = Azzeramento del programma principale (F-290 = 36)<br>88 = Senza funzione |       |     |     |                    | D/D<br>D/D<br>D/D<br>F/F<br>F/F<br>F/F<br>F/F<br>D/D<br>F/F<br>D/D<br>F/F<br>F/F<br>F/F<br>F/F<br>F/F<br>D/D |
| 241       | in2 <b>Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/11 per ingresso 2</b><br>0 = Senza funzione<br>Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240  |       | 88  | 0   | 0                  | D/D  |
| 242       | in3 <b>Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/6 per ingresso 3</b><br>0 = Senza funzione<br>Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240   |       | 88  | 0   | 0                  | D/D  |
| 243       | in4 <b>Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/8 per ingresso 4</b><br>0 = Senza funzione<br>Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240   |       | 88  | 0   | 0                  | D/D  |
| 244       | in5 <b>Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/5 per ingresso 5</b><br>0 = Senza funzione<br>Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240   |       | 88  | 0   | 0                  | D/D  |
| 245       | in6 <b>Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/12 per ingresso 6</b><br>0 = Senza funzione<br>Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240  |       | 88  | 0   | 0                  | D/D  |
| 246       | in7 <b>Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/9 per ingresso 7</b><br>0 = Senza funzione<br>Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240   |       | 88  | 0   | 0                  | D/D  |
| 247       | in8 <b>Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/10 per ingresso 8</b><br>0 = Senza funzione<br>Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240  |       | 88  | 0   | 0                  | D/D  |
| 248       | in9 <b>Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/13 per ingresso 9</b><br>0 = Senza funzione<br>Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240  |       | 88  | 0   | 0                  | D/D  |
| 249       | i10 <b>Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/14 per ingresso 10</b><br>0 = Senza funzione<br>Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240   |       | 88  | 0   | 0                  | D/D  |

## Livello di fornitore

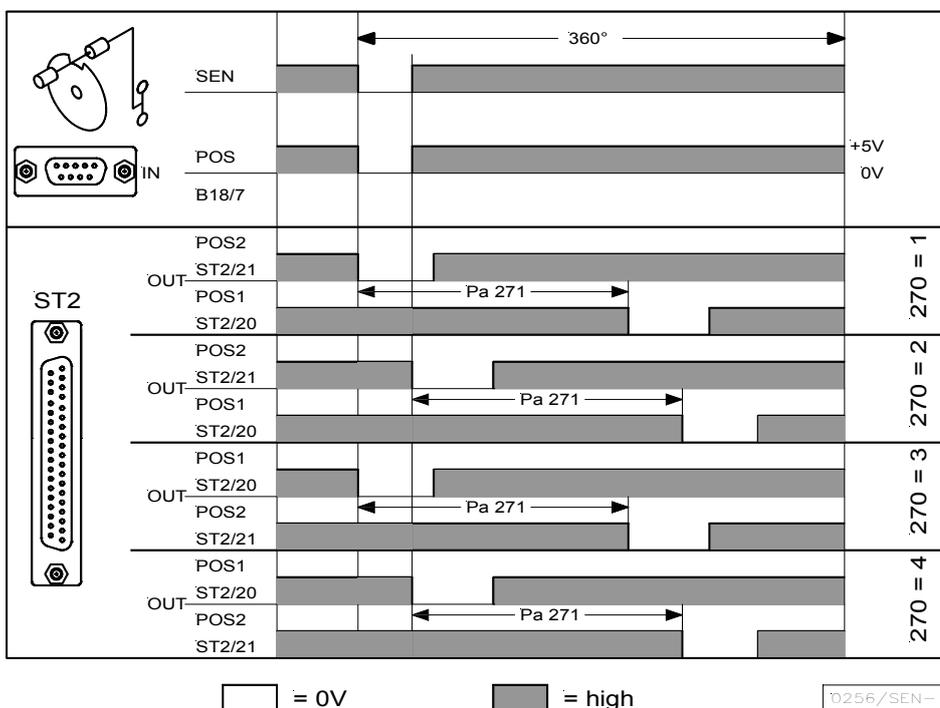
## No. di codice 3112

| 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.<br>1 = Segnale "variazione della corsa dei piedini" (M6), quando il tasto viene aperto.<br>(Funzione solo se parametro 137 = 1) |       | 1    | 0                  | 0    | D/D |
| 264       | iS1         | 0 = Segnale "impilatore manuale" (M7), quando il tasto viene chiuso.<br>1 = Segnale "impilatore manuale" (M7), quando il tasto viene aperto.<br>(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.<br>1 = Velocità limitata n12 controllata con il pedale, quando il tasto viene aperto.<br>(Funzione se pa. 240...249 = 11)         |       | 1    | 0                  | 0    | D/D |
| 267       | Abc         | <b>Modo sopraggito:</b> 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<br>0 = Alzapiedino disabilitato<br>1 = Alzapiedino abilitato<br>(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

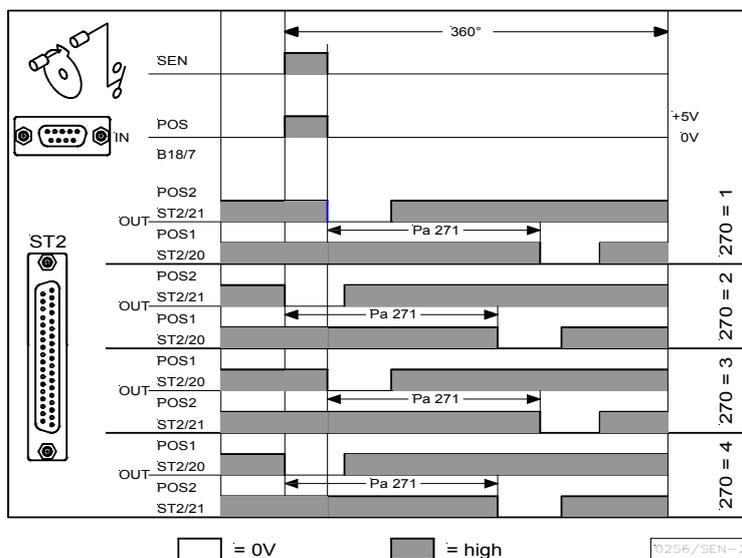
| Parametro | Descrizione   | Unità | max | min | Valore preregolato | Ind. |
|-----------|---|-------|-----|-----|--------------------|------|
| 270 PGM   | <p>Collegamento di un sensore p. es. sensore di fotocellula alla presa della fotocellula B18/7. Selezione della funzione desiderata!</p> <p>0 = 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.<br/>Regolare la posizione 1 tramite il parametro 271, a partire dallo spigolo entrante posizione 2.</p> <p>2 = Regolazione del sensore sulla posizione 2.<br/>Regolare la posizione 1 tramite il parametro 271, a partire dallo spigolo uscente posizione 2.</p> <p>3 = Regolazione del sensore sulla posizione 1.<br/>Regolare la posizione 2 tramite il parametro 271, a partire dallo spigolo entrante posizione 1.</p> <p>4 = Regolazione del sensore sulla posizione 1.<br/>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.<br/>Il motore si ferma senza posizionamento.<br/>Con questa regolazione la funzione del rasafilo non è possibile.</p> <p>6 = Le posizioni sono determinate tramite valori preregolati.<br/>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.<br/>Regolare la posizione 1 tramite il parametro 271, a partire dallo spigolo uscente posizione 2.</p> <p>2 = Regolazione del sensore sulla posizione 2.<br/>Regolare la posizione 1 tramite il parametro 271, a partire dallo spigolo entrante posizione 2.</p> <p>3 = Regolazione del sensore sulla posizione 1.<br/>Regolare la posizione 2 tramite il parametro 271, a partire dallo spigolo uscente posizione 1.</p> <p>4 = Regolazione del sensore sulla posizione 1.<br/>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.<br/>Il motore si ferma senza posizionamento.<br/>Con questa regolazione la funzione del rasafilo non è possibile.</p> <p>6 = Le posizioni sono determinate tramite valori preregolati.<br/>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><b>Il rapporto di trasmissione dev'essere determinato e regolato nel modo più preciso possibile!</b></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 <b>modo</b> specifico per la macchina</p> <p><b>0</b> = <b>Punto annodato:</b><br/>(rasafilo1, 2, 3, 1+2); p.es. Brother<br/>Dürkopp Adler, Mitsubishi, Pfaff, Toyota<br/>»Striscia da inserire per V810/V820 = 1/1«</p> <p><b>2</b> = <b>Punto annodato:</b> p.es. Singer (212 UTT)<br/>»Striscia da inserire per V810 e V820 = 1«</p> <p><b>3</b> <b>Punto annodato:</b><br/>p.es. Dürkopp Adler (cl. 767, N291)<br/>»Striscia da inserire per V810/V820 = 1/1«</p> <p><b>4</b> = <b>Punto catenella:</b> p.es. (US80A)<br/>»Striscia da inserire per V810/V820 = 5/3«</p> <p><b>5</b> = <b>Punto catenella</b> in generale:<br/>M1, M2, M3 e M4 decorso parallelo<br/>oppure <b>macchina da cucire per sacchi</b><br/>Union Special<br/>»Striscia da inserire per V810/V820 = 5/3«</p> <p><b>6</b> = <b>Modo punto catenella con taglia-nastro e/o forbici rapide e M1 / M2</b> alla fine della cucitura<br/>»Striscia da inserire per V810/V820 = 5/3«</p> <p><b>7</b> = <b>Sopraggitto:</b> p.es. (AC62AV1461)<br/>»Striscia da inserire per V810/V820 = 7/5«</p> <p><b>8</b> = <b>Rientro catenella:</b> Pegasus<br/>»Striscia da inserire per V810/V820 = 7/5«</p> <p><b>9</b> = <b>Rientro catenella:</b> Yamato<br/>»Striscia da inserire per V810/V820 = 7/5«</p> <p><b>10</b> = <b>Punto annodato:</b><br/>Union Special (63900AMZ »in sostituzione dell'US80A«) e con macchine a punto annodato Refrey<br/>»Striscia da inserire per V810/V820 = 1/1«</p> <p><b>13</b> = <b>Punto annodato:</b> Pfaff (1425, 1525)<br/>»Striscia da inserire per V810/V820 = 1/1«</p> <p><b>14</b> = <b>Punto annodato:</b> Juki (5550-6, 5550-7)<br/>»Striscia da inserire per V810/V820 = 1/1«</p> <p><b>15</b> = <b>Rientro catenella:</b> Pegasus (SSC100)<br/>»Striscia da inserire per V810/V820 = 7/5«</p> <p><b>16</b> = <b>Sopraggitto:</b> macchine a braccio cilindrico rovesciato p.es. Yamato (FD62)<br/>»Striscia da inserire per V820 = 7«</p> <p><b>17</b> = <b>Punto catenella:</b> Pegasus (punti di sicurezza)<br/>»Striscia da inserire per V810/V820 = 5/3«</p> <p><b>20</b> = <b>Punto annodato:</b> Juki (LU1510-7 /DNU1541-7)<br/>»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 =  | <b>Punto catenella con dispositivo di bloccaggio del punto:</b><br>Yamato (VG2730-156M)<br>»Striscia da inserire per V810/V820 = 5/3« |       |     |     |                    |      |
| 22 =  | <b>Punto annodato:</b> Brother (B-891)<br>»Striscia da inserire per V810/V820 = 1/1«  |       |     |     |                    |      |
| 23 =  | <b>Punto annodato:</b> Dürkopp Adler (271...275)<br>»Striscia da inserire per V810/V820 = 1/1«  |       |     |     |                    |      |
| 24 =  | <b>Punto catenella:</b> Pegasus (MHG-100)<br>»Striscia da inserire per V810/V820 = 5/3«   |       |     |     |                    |      |
| 25 =  | <b>Punto annodato:</b> Juki (LU2210/LU2260)<br>»Striscia da inserire per V810/V820 = 1/1«   |       |     |     |                    |      |
| 26 =  | <b>Punto annodato:</b> Jentschmann<br>»Striscia da inserire per V810/V820 = 1/1«  |       |     |     |                    |      |
| 27 =  | <b>Punto annodato:</b> ISM, funzioni come modo 0, ma differenti valori preregolati<br>»Striscia da inserire per V810/V820 = 1/1«      |       |     |     |                    |      |
| 28 =  | <b>Sopraggitto (rientro catenella):</b> Altin<br>»Striscia da inserire per V810/V820 = 1/11«  |       |     |     |                    | D/D  |
| 29 =  | <b>Funzione KMF: marcia sincronizzata</b><br>»Striscia da inserire per V810/V820 = 1/11«  |       |     |     |                    | D/D  |
| 30 =  | <b>Punto annodato:</b> Juki LU1521N-7 con rasafilo con filo corto<br>»Striscia da inserire per V810/V820 = 1/1«                       |       |     |     |                    | D/D  |
| 31 =  | <b>Punto annodato:</b> Brother<br>»Striscia da inserire per V810/V820 = 9/12«   |       |     |     |                    | D/D  |
| 32 =  | <b>Punto catenella:</b> Pegasus (punti di sicurezza)<br>»Striscia da inserire per V810/V820 = 5/3«                                    |       |     |     |                    | D/D  |
| 33 =  | <b>Motion Control:</b> solo funzione di marcia<br>»Striscia da inserire per V810/V820 = -/-«  |       |     |     |                    | F/F  |
| 35 =  | <b>Punto annodato:</b> Bramac<br>»Striscia da inserire per V810/V820 = 1/1«   |       |     |     |                    | F/F  |
| 36 =  | <b>Rientro catenella:</b> Rimoldi PL27<br>»Striscia da inserire per V810/V820 = 1/13«   |       |     |     |                    | F/F  |
| 37 =  | Macchina per sacchi Union Special<br>»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").<br>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").<br>Se regolato su 0, i tasti 1...0 sono disinseriti.  |       | 12  | 0   | 1                  | D/D  |
| 293 tF1   | <b>Selezione della funzione d'ingresso tramite il tasto (A) "F1" sul pannello di comando V810/V820</b><br>0 = Tasto F1 è disinserito<br>1 = Ago alto/basso<br>2 = Ago alto<br>3 = Punto singolo (punto d'imbastitura)<br>4 = Punto pieno<br>5 = Ago nella posizione 2<br>6...12 = Senza funzione<br>13 = Variazione della corsa dei piedini con limitazione della velocità (per impulso)<br>14 = Variazione della corsa dei piedini con limitazione della velocità n10 (continua)<br>15 = Taglia-nastro / forbici rapide (nel modo punto catenella e sopraggitto)<br>16 = Affrancatura intermedia / infittimento intermedio del punto<br>17 = Soppressione/richiamo del regolatore del punto<br>18 = Senza funzione<br>19 = Azzeramento del dispositivo di controllo del filo della spolina, se parametro 030 = >0.<br>20...68 = Senza funzione<br>69 = Ritorno alla cucitura precedente (TEACH IN)<br>70 = Senza funzione<br>71 = Preparazione per rientro catenella nel modo 28<br>73..74 = Senza funzione |       | 74  | 0   | 17                 | D/D  |
| 294 tF2   | <b>Selezione della funzione d'ingresso tramite il tasto (B) "F2" sul pannello di comando V810/V820</b><br>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<br>0 = Segnale M8 disinserito<br>1 = Segnale <b>orlatore inserito</b> ad inizio cucitura con il <b>pedale in pos. -1 o -2</b> e durante la cucitura quando la <b>macchina è in marcia</b><br>2 = Segnale <b>orlatore inserito</b> ad inizio cucitura con il <b>pedale in pos. -1 o -2</b> e rimane attivato durante la cucitura<br>3 = Segnale M8 come <b>coltello centrale</b><br>4 = Segnale M8 con ago alto/basso<br>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 allo 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/<br>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<br>0 = Nessun ritardo fino al segnale<br>1 = Ritardo fino all'inserimento del segnale<br>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<br>0 = Velocità controllata con il pedale<br>1 = Velocità limitata n9<br>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<br>0 = Senza funzione<br>1 = Segnale per l'uscita M1<br>2 = Segnale per l'uscita M2<br>3 = Segnale per l'uscita M3<br>4 = Segnale per l'uscita M4<br>5 = Segnale per l'uscita M5<br>6 = Segnale per l'uscita M6<br>7 = Segnale per l'uscita M7<br>8 = Segnale per l'uscita M8<br>9 = Segnale per l'uscita M9<br>10 = Segnale per l'uscita M10<br>11 = Segnale per l'uscita M11<br>12 = Segnale per l'uscita VR |       | 12   | 0   | 0                  | D/D  |
| 311 So2   | Emissione del segnale A2<br>0 = Segnale fino alla fine della cucitura (a seconda della regolazione del parametro 320)<br>1 = Segnale durante un certo tempo<br>2 = Segnale fino alla fine della cucitura ed all'arresto del motore<br>3 = Segnale durante il conteggio dei punti (a seconda della regolazione del parametro 319)<br>4 = Segnale A1 come funzione "puller"   |       | 4    | 0   | 0                  | D/D  |
| 312 tr2   | Punto di partenza per segnale A2<br>0 = Partenza ad inizio cucitura<br>1 = Partenza del segnale nel riconoscere per fotocellula<br>2 = Partenza del segnale nel fermare il motore alla fine della cucitura<br>3 = Partenza a partire dalla fotocellula coperta ad inizio cucitura<br>4 = Segnale A2 variabile solamente manualmente   |       | 4    | 0   | 0                  | D/D  |
| 313 do2   | Ritardo per il segnale A2<br>0 = Nessun ritardo fino al segnale<br>1 = Ritardo fino all'inserimento del segnale<br>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<br>[ms] | 315<br>[ms] | 318<br>[St] | 319<br>[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   | 0         | 1   | 100         | 100         | 0           | 0           |    |      |    |      |     |    |
|    | 3   | 0         | 0   | 0           | 0           | 0           | 10          |    |      |    |      |     |    |
|    | 3   | 0         | 2   | 0           | 0           | 10          | 10          |    |      |    |      |     |    |
|    | 3   | 0         | 1   | 100         | 0           | 0           | 10          |    |      |    |      |     |    |
|    | 1   | 0         | 2   | 0           | 100         | 10          | 0           |    |      |    |      |     |    |
|    | 2   | 0         | 0   | 0           | 0           | 0           | 0           |    |      |    |      |     | 1) |
|    | 2   | 0         | 0   | 0           | 0           | 0           | 0           |    |      |    |      |     | 2) |
|    | 0   | 0         | 1   | 100         | 0           | 0           | 0           |    |      |    |      |     |    |
|    | 0   | 0         | 2   | 0           | 0           | 10          | 0           |    |      |    |      |     |    |
|    | 1   | 3         | 0   | 0           | 100         | 0           | 0           |    |      |    |      |     |    |
|    | 1   | 3         | 1   | 100         | 100         | 0           | 0           |    |      |    |      |     |    |
|    | 3   | 3         | 0   | 0           | 0           | 0           | 10          |    |      |    |      |     |    |
|    | 3   | 3         | 2   | 0           | 0           | 10          | 10          |    |      |    |      |     |    |
|    | 3   | 3         | 1   | 100         | 0           | 0           | 10          |    |      |    |      |     |    |
|    | 1   | 3         | 2   | 0           | 100         | 10          | 0           |    |      |    |      |     |    |
|    | 2   | 3         | 0   | 0           | 0           | 0           | 0           |    |      |    |      |     |    |
|    | 0   | 3         | 0   | 0           | 0           | 0           | 0           |    |      |    |      |     |    |
|    | 0   | 3         | 1   | 100         | 0           | 0           | 0           |    |      |    |      |     |    |
|    | 0   | 3         | 2   | 0           | 0           | 10          | 0           |    |      |    |      |     |    |
|    | 2   | 3         | 1   | 100         | 0           | 0           | 0           |    |      |    |      |     |    |
|    | 2   | 3         | 2   | 0           | 0           | 10          | 0           |    |      |    |      |     |    |

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<br>[ms] | 315<br>[ms] | 318<br>[St] | 319<br>[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<br>Modo di velocità con il segnale A2 attivo<br>0 = Velocità controllata con il pedale<br>1 = Velocità limitata n9<br>2 = Velocità limitata n11   |       | 2   | 0   | 0                  | D/D  |
| 317       | A2<br>Segnale A2 inserito/disinserito   |       | 1   | 0   | 0                  | D/D  |
| 318       | dA2<br>Punti di ritardo fino al segnale A2  | punti | 999 | 0   | 0                  | D/D  |
| 319       | cA2<br>Conteggio dei punti per il segnale A2  | punti | 999 | 0   | 0                  | D/D  |
| 320       | bP0<br>Momento di disinserimento dei segnali A1 e A2<br>0 = Segnali possono essere attivati fino alla fine della cucitura<br>1 = Segnali possono essere attivati fino alla posizione 0 del pedale       |       | 1   | 0   | 0                  | D/D  |
| 321       | Std<br>Soppressione della cucitura se 0 punti sono regolati<br>0 = Soppressione disinserita<br>1 = Soppressione inserita  |       | 1   | 0   | 0                  | D/D  |
| 322       | dkn<br>0 = Cucitura di correzione disinserita<br>1 = Cucitura di correzione inserita<br>2 = Interruzione della cucitura oppure del programma tramite il rasafilo  |       | 2   | 0   | 0                  | D/D  |
| 323       | FLn<br>0 = Piedino pressore non è sollevato dopo rete inserita<br>1 = Piedino pressore è sollevato dopo rete inserita<br>Questa funzione è attiva soltanto quando il <b>TEACH IN</b> è inserito.        |       | 1   | 0   | 0                  | D/D  |
| 324       | ti<br>0 = TEACH IN disinserito.<br>1 = TEACH IN inserito.<br>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<br>- Impostare il numero di codice 3112 dopo rete inserita<br>- Premere il tasto E<br>- Impostare il parametro 325<br>- Premere il tasto E<br>- Impostare 3112<br>- Premere il tasto P<br>- Viene visualizzato brevemente "deleted" ed emesso un breve segnale acustico<br>- Premere il tasto P – tutti i programmi TEACH IN sono stati cancellati!  |     |     |                    | D/D  |     |
| 326       | EPE         | Disinserimento dei tasti <b>P</b> ed <b>E</b> sui pannelli di comando e del tasto <b>P</b> sull'unità di comando<br>0 = Tasti P ed E disinseriti<br>1 = Tasto P inserito e tasto E disinserito<br>2 = Tasto P disinserito e tasto E inserito<br>3 = Tasti P ed E inseriti   | 3   | 0   | 3                  | D/D  |     |
| 327       | EPm         | Disinserimento dei tasti + / - sui pannelli di comando<br>0 = Tasti + e - disinseriti<br>1 = Tasti + e - inseriti   | 1   | 0   | 1                  | D/D  |     |
| 328       | ob          | Disinserimento dei tasti <b>E</b> , <b>+</b> , <b>-</b> e <b>&gt;&gt;</b> sull'unità di comando<br>0 = Tasti <b>E</b> , <b>+</b> , <b>-</b> e <b>&gt;&gt;</b> disinseriti<br>1 = Tasti <b>E</b> , <b>+</b> , <b>-</b> e <b>&gt;&gt;</b> inseriti  | 1   | 0   | 1                  | D/D  |     |
| 329       | UGr         | Funzioni dell'ingresso "commutazione della posizione di base"<br>0 = Funzione disinserita<br>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.<br>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.<br>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.<br>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<br>0 = Accoppiamento disinserito<br>1 = Accoppiamento con l'alzapiedino<br>2 = Accoppiamento con l'affrancatura<br>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<br>0 = Accoppiamento disinserito<br>1 = Accoppiamento con l'alzapiedino<br>2 = Accoppiamento con l'affrancatura<br>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"<br>0 = Rotazione oraria<br>1 = Rotazione antioraria  |       | 1     | 0                  | 0       | F/F  |
| 373       | MOP         | Modo "avviarsi verso il punto di riferimento"<br>0 = Marcia fino a che l'ingresso è attivo<br>1 = Marcia fino a che l'ingresso è attivo e di nuovo inattivo<br>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<br>- Impostare il numero di codice 3112 dopo rete inserita<br>- Premere il tasto E<br>- Impostare il parametro 401<br>- Premere il tasto E<br>- Variare la visualizzazione da 0 a 1<br>- Premere il tasto E o P<br>- Tutti i dati sono stati memorizzati |       | 1     | 0                  | 0       | D/D  |
| 436       | An2         | Attivazione dell'ingresso analogico 2<br>(0 = inattivo, 1 = attivo)   |       | 1     | 0                  | 1       | D/D/ |
| 500       | Sir         | Richiamo della routine dell'installazione rapida SIR<br>(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<br>preregolato | Ind. |
|-----------|---|-------|-----|-----|-----------------------|------|
| 550 in12  | <b>Selezione della funzione d'ingresso sulla presa B22/3 per ingresso 12</b><br>0 = Senza funzione<br>Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240 |       | 88  | 0   | 0                     | D/D  |
| 551 in13  | <b>Selezione della funzione d'ingresso sulla presa B22/3 per ingresso 13</b><br>0 = Senza funzione<br>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

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|



**FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG**  
SCHEFFELSTRASSE 73 – 68723 SCHWETZINGEN – GERMANIA  
TEL.: +49-6202-2020 – TELEFAX: +49-6202-202115  
E-MAIL: [info@efka.net](mailto: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](mailto: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](mailto:efkaems@efka.net)